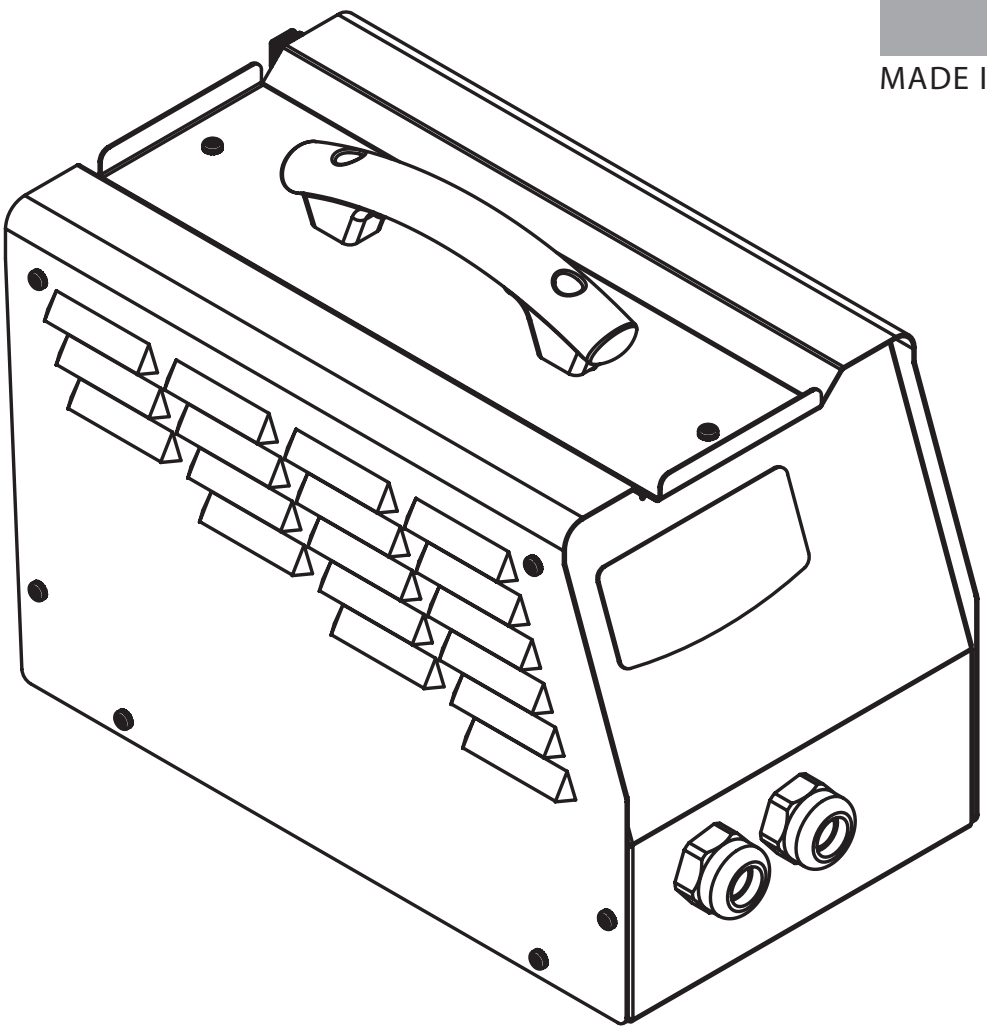
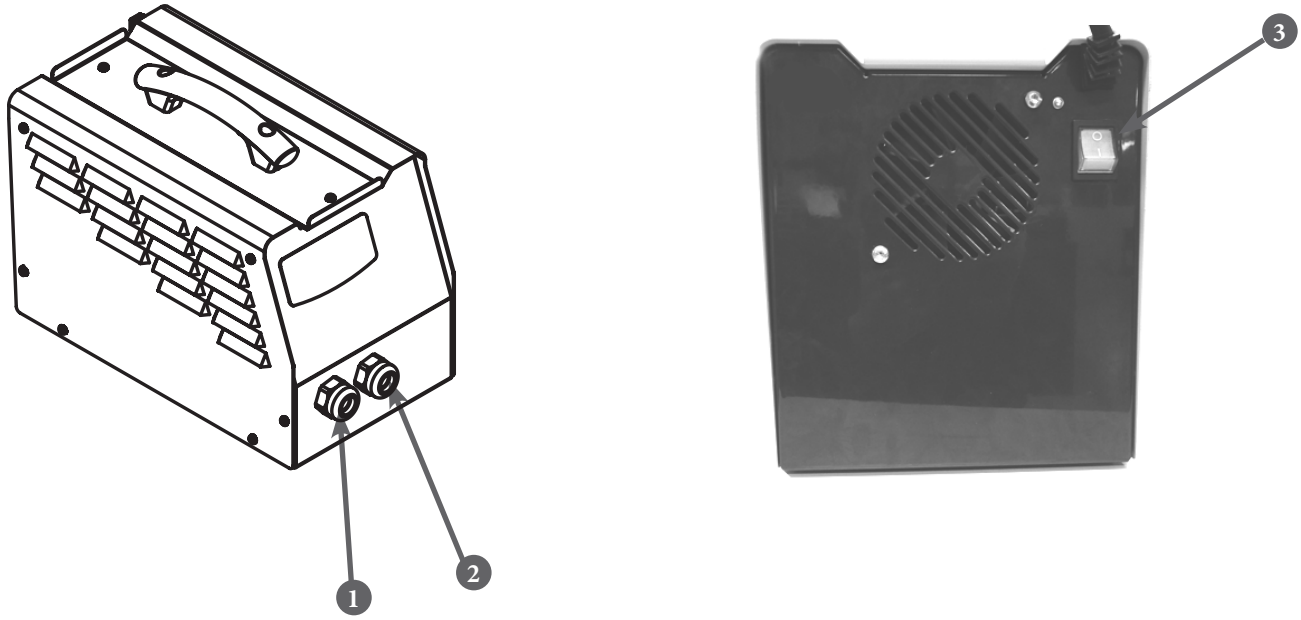
MADE IN FRANCE



CZ 02-12

GYSPOT ALU PRO FV

I.



II.

III.

P	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	H
V	70 V	75 V	80 V	85 V	90 V	100 V	108 V	118 V	125 V	135 V	150 V

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

VŠEOBECNÉ POKYNY

Před použitím tohoto zařízení si pozorně přečtěte návod k obsluze.
Neprovádějte na přístroji žádné údržbové práce, ani změny, pokud nejsou výslovně uvedeny v tomto návodu.

Výrobce neručí za zranění nebo škody vzniklé neodbornou manipulací s tímto přístrojem.
V případě problémů nebo dotazů ohledně správného používání tohoto přístroje se obracejte na příslušným způsobem kvalifikovaný a vyškolený personál.

Tento návod se vztahuje na zařízení v dodaném stavu. V případě nedodržení těchto pokynů je odpovědností uživatele provést analýzu rizik.

PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

Toto zařízení se smí používat pouze ke svařování v mezích uvedených na výrobním štítku a/nebo v návodu. Bezpodmínečně dodržujte bezpečnostní pokyny. Výrobce neručí za nedostatečné či nebezpečné používání.

Při provozu, ale i při skladování dbejte na to, aby přístroj byl umístěn v prostředí, které neobsahuje kyseliny, plyny a další žíravé látky. Totéž platí pro jeho skladování. Dbejte na dobrou ventilaci při použití.

Rozsah provozovní teploty:
Použití při teplotách od -10 do +40 °C (+14 až +104 °F).
Při přepravě a skladování -25 až +55°C (-13 až 131°F).
Vlhkost vzduchu :
≥ 50% do teploty 40°C (104°F).
≥ 90% do teploty 20°C (68°F).
Nadmořní výška: Nadmořská výška do 1000 m (3280 stop).

OSOBNÍ OCHRANNÉ VYBAVENÍ

Zařízení s kapacitním výbojem může být nebezpečné a způsobit vážné zranění nebo smrt. Je určen k používání kvalifikovaným personálem, který absolvoval odpovídající školení v používání stroje (např. školení karosářské techniky).
Při svařování je uživatel vystaven řadě možných rizik, např.: záření vycházející z oblouku, elektromagnetické rušení (osoby s kardiostimulátorem nebo se sluchátkem by se před začátkem prací v blízkosti svařovacího agregátu měly poradit s lékařem), úraz elektrickým proudem, hluk a výpary generované při svařování.
Bezpodmínečně dodržujte následující bezpečnostní pokyny:

Osoby musí nosit ochranné oblečení, které zakrývá celé tělo, dobře izoluje, je suché, nehořlavé, v dobrém stavu a nemá záložky.

Ochrana rukou vhodnými rukavicemi (elektricky izolujícími a chránicimi před horkem).

Chraňte své oči speciální kuklou s dostatečnou ochranou (proměnná dle použití). Chraňte své očí při operaci čištění.
Při těchto pracích nenoste kontaktní čočky.
Někdy je nutné vymezit prostory nehořlavými závěsy, které chrání prostor před rozstřikem a hořícím odpadem.
Informujte osoby v prostoru svařování, aby nosily vhodný ochranný oděv.

Pokud je při svařování překročena povolená hladina hluku, používejte sluchátka s potlačením hluku (platí i pro všechny osoby v prostoru svařování).).

Nově svařené díly jsou horké a při manipulaci mohou způsobit popáleniny.
Před opuštěním pracovního prostoru je důležité jej zabezpečit, aby byly chráněny osoby a majetek..

VÝPARY A PLYNY

Kouř vznikající při svařování obsahuje škodlivé plyny a výpary. Musí být zajištěno dostatečné větrání, pro přívod vzduchu.. Pokud nedostačuje větrání, použijte ochrannou dýchací kuklu s přívodem vzduchu.
V případě nejasností, zda dostačuje výkon odsávacího zařízení, porovnejte naměřené emisní hodnoty škodlivin s povolenými limity.

Pozor: při svařování v malých prostorách je nutno monitorovat práci v bezpečné vzdálenosti Pájení některých materiálů obsahujících olovo, kadmium, zinek, rtuť nebo dokonce berylium může být obzvláště škodlivé.
Odstraňte mastnoty, které pokrývají obrobky před svařováním. Neprovádějte svářecí práce v blízkosti oleje nebo barvy.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU

Chraňte dostatečně celý prostor svařování. Bezpečnostní vzdálenost k hořlavým materiálům činí minimálně 11 metrů.
Mějte vždy v pohotovosti vhodný, přezkoušený hasicí přístroj.

Jiskry a horké částečky mohou proniknout do okolí i malými štěrbinami a otvory. Přijměte proto odpovídající opatření, aby nevzniklo nebezpečí zranění nebo požáru. Udržujte osoby, hořlavé látky a zásobniky pod tlakem v dostatečné bezpečnostní vzdálenosti. Neprovádějte svářečské práce na uzavřených zásobnících nebo potrubních rozvodech, ve kterých by mohly být zbytky hořlavého obsahu (olej, palivo, plyn...). Tyto je nutno napřed vyprázdnit a důkladně vyčistit.
Broušení nesmí směřovat ke zdroji svařovacího proudu nebo k hořlavým materiálům.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM

Svařovací agregát smí být připojen pouze k uzemněné elektrické napájecí síti. Používání svařovacího zařízení může být nebezpečné a může způsobit vážná zranění, za určitých okolností i smrtelná.

Nedotýkejte se žádných dílů v přístroji nebo na něm (hořáků, kleští, obvodů, elektrod), které jsou pod napětím.
Před demontáží krytů odpojte zařízení od sítě. Po odpojení sítě vyčkejte asi 2 minuty, aby se mohly vybít kondenzátory.

Poškozené kabely, elektrody či ramena smí vyměňovat pouze kvalifikovaný a vyškolený personál. Průřez kabelu dimenzujte podle použití. Noste vždy suchý ochranný oděv. Vždycky noste izolační boty.

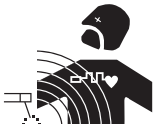
KLASIFIKACE PŘÍSTROJE PODLE ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITY

Přístroje patří třídě A a nejsou určeny k použití v obytných oblastech, ve kterých je elektrická energie odebírána z veřejné sítě, dodávající nízké napětí. Při zajišťování elektromagnetické kompatibility u přístrojů třídy A může v těchto oblastech dojít k problémům, jak z důvodu spojených s vodiči, tak i k problémům z důvodu vzniku rušivých signálů.

EN 61000-3-12 Zařízení odpovídá směrnici CEI 61000-3-12.

EN 61000-3-11 Zařízení odpovídá směrnici CEI 61000-3-11.

ELEKTROMAGNETICKÁ POLE



Průchod elektrického proudu v některých vodivých částech způsobuje vznik lokalizovaných elektromagnetických polí (EMF). Svařovací proud způsobuje elektromagnetickou poli v okolí svařovacího obvodu.

Elektromagnetická pole mohou ovlivňovat činnost některých zdravotních zařízení (např. pacemakerů, respirátorů, kovových protéz apod.) Proto je třeba přijmout náležitá ochranná opatření vůči nositelům těchto zařízení. Například zakázat jejich přístup do prostoru při použití svářecího přístroje.

Všichni svářeči by měli používat následující postupy, aby minimalizovali expozici elektromagnetickým polím ze svařovacího obvodu:
- umístěte svařovací kabely k sobě - pokud možno je upevněte svorkou;
- umístěte se (trup a hlava) co nejdále od svařovacího obvodu
- Dbejte na to, aby se Vám kabel induktoru nezamotal kolem těla
- neumisťujte tělo mezi svařovací kabely. Oba svařovací kabely držte na stejné straně těla
- Klešťovou svorku kostry spojte s obrobkem co možná nejblíže k prostoru svařování
- nepracujte vedle zdroje svařovacího proudu, nesedejte si na něj ani se o něj neopírejte
- nesvařujte při přenášení zdroje svařovacího proudu nebo podavače drátu

Osoby s kardiostimulátorem by neměly pracovat se zařízením bez souhlasu lékaře.
Elektromagnetická pole mohou způsobit škody na zdraví, které nejsou dosud známé.

DOPORUČENÍ TÝKAJÍCÍ SE POSOUZENÍ SVAŘOVACÍHO PROSTORU A SVAŘOVACÍHO PRACOVIŠTĚ

OBECNÁ OPATŘENÍ

Uživatel je odpovědný za instalaci a používání kapacitního vybíjecího zařízení v souladu s pokyny výrobce. Pokud je zjištěno elektromagnetické rušení, musí být uživatel kapacitního vybíjecího zařízení odpovědný za vyřešení situace s technickou pomocí výrobce. V mnoha případech postačí svařovací pracoviště řádně uzemnit. V některých případech bude nutné elektromagneticky odstínit svařovací zdroj. Každopádně je nutné snížit úroveň elektromagnetického rušení na co nejnižší hodnotu.

Zvážení svařovací zóny
Před instalací kapacitního vybíjecího zařízení by měl uživatel posoudit možné elektromagnetické problémy v okolí. Je třeba vzít v úvahu následující skutečnosti:
(a) přítomnost jiných napájecích, ovládacích, signalizačních a telefonních kabelů nad, pod a v blízkosti kapacitního vybíjecího zařízení;
b) rozhlasové a televizní přijímače a vysílače
c) počítače a jiná řídicí zařízení
d) kritické bezpečnostní vybavení jako např. bezpečnostní kontroly průmyslového vybavení
e) Zdraví osob v okolí, především pak osob s kardiostimulátory nebo naslouchadly, atd...
f) zařízení používané pro kalibraci nebo měření
g) odolnost ostatních materiálů v životním prostředí
Uživatel musí zajistit, aby ostatní přístroje používané v místnosti byly kompatibilní. To si může vyžádat další ochranná opatření
h) Denní doba, ve které musejí být prováděny svářečské práce.

Velikost prostoru, který je v těchto případech zapotřebí brát v úvahu, závisí na konstrukci budovy a ostatních činnostech,které zde budou provozovány. Hranice tohoto prostoru mohou zasahovat i mimo území podniku.

Posouzení svařovací instalace
Kromě posouzení oblasti lze k identifikaci a řešení případů rušení využít i posouzení kapacitních vybíjecích zařízení. Posouzení emisí by mělo zahrnovat měření in situ, jak je uvedeno v článku 10 normy CISPR 11:2009. Účinnost opatření na snížení rizika lze také potvrdit měřením na místě.

DOPORUČENÍ OHLEDNĚ METOD KE SNÍŽENÍ EMITOVANÝCH RUŠIVÝCH ELEKTROMAGNETICKÝCH POLÍ

a. Veřejná elektrická napájecí síť: Kapacitní vybíjecí zařízení by mělo být připojeno k veřejnému napájení podle doporučení výrobce. V případě, že se vyskytne rušení rozhlasového příjmu, je nutné provést další odrušovací opatření, jakým může být filtrace hlavního napájecího přívodu Mělo by se zvážit odstínění napájecího kabelu v kovovém nebo rovnocenném potrubí od trvale instalovaného kapacitního vybíjecího zařízení. Toto elektrické odstínění se musí provést po celé délce kabelu. je třeba zapojit odstínění do zdroje svařovacího proudu pro zajištění dobrého elektrického kontaktu mezi kovovou trubkou a krytem zdroje.
b. Údržba kapacitního vybíjecího zařízení : Kapacitní vybíjecí zařízení by mělo podléhat běžné údržbě podle doporučení výrobce. Všechny přístupy, servisní dvířka a kryty by měly být zavřené a řádně uzamčené, pokud je kapacitní vybíjecí zařízení v provozu. Kapacitní vybíjecí zařízení by nemělo být nijak upravováno, s výjimkou úprav a seřízení uvedených v návodu výrobce.
c. Svařovací kabely : Použit co nejkratší svařovací kabely a vést kabely pohromadě u podlahy.
d. Ekvipotenciální vazba : všechny kovové díly svařovacího pracoviště by měly být pospojovány. Přesto i v takovém případě existuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem, pokud se dotkneme současně elektrody a kovového dílce. Uživatel musí být izolován od kovových předmětů.
e. Uzemnění obrobku: Pokud obrobek není uzemněn z důvodu elektrické bezpečnosti nebo kvůli své velikosti a umístění, například na trupech lodí nebo konstrukční oceli v budovách, může uzemněné spojení v některých případech, ale ne vždy, snížit emise. Zde je však zapotřebí postupovat opatrně, aby se uzemněním obrobku nezvýšilo riziko úrazu obsluhy, anebo riziko poškození jiných elektrických zařízení. Pokud je uzemnění zapotřebí, lze uzemnit obrobek přímým připojením na zemnicí vodič. Spojení se zemí lze ve státech, kde není přímé připojení na zemnicí vodič dovoleno, docílit pomocí vhodného kondenzátoru, jehož kapacitaodpovídá příslušným národním předpisům.
f. Ochrana a stínění : Selektivní ochrana a stínění ostatních kabelů a zařízení v okolí může omezit problémy s rušením. V případech specifických aplikací lze odstínit celé svařovací sestavy.

TRANSPORT

Svařovací zdroj je vybaven horní rukojetí (rukojetěmi) pro ruční přenášení/přesouvání. Nesmíte však podcenit jeho vlastní hmotnost. Přístroj není určen k manipulaci pomocí jeřábu nebo k zavěšení.

Při přesunu nikdy nevlečte přístroj uchopením za kabely.
Netransportujte zařízení nad osobami nebo věcmi.

INSTALACE PŘÍSTROJE

- Dbejte na dostatečný prostor kolem svařovacího zdroje pro dobré větrání a přístup k ovládacím prvkům.
- Nepoužívejte zařízení v prostorách, ve kterých se nachází kovové prachové částečky, které by mohly být vodivé.
- Vedení napájení, svařovacího proudu, svazky hadic svařovacích hořáků a svazky propojovacích hadic úplně odviňte.

Výrobce neručí za zranění nebo věcné škody způsobené neodbornou manipulací s tímto přístrojem.

ÚDRŽBA / POKYNY

Každý pracovník obsluhy tohoto stroje musí absolvovat školení odpovídající jeho práci, aby byla zajištěna maximální výkonnost jednotky (např. školení pro opravy karoserií).
• Před jakoukoli opravou vozidla zkontrolujte, zda výrobce schválil použitý postup svařování.

- Údržbu a opravy generátoru smí provádět pouze výrobce.
Jakýkoli zásah třetí strany do tohoto generátoru vede ke zrušení záručních podmínek. Výrobce odmítá jakoukoli odpovědnost za jakékoli nehody nebo incidenty, ke kterým dojde po tomto zásahu.

• Vypněte zařízení, odpojte je od napájecí sítě a vyčkejte 2 minuty před zahájením práce na zdroji. V zařízení je velmi vysoké napětí, které je nebezpečné.

• Všechny svářecí nástroje podléhají během používání opotřebení.. Udržujte tyto nástroje v čistotě, aby stroj mohl pracovat co nejlépe.

• Pravidelně sundávejte kryt a vyfoukávejte prach.. Nechejte provádět kvalifikovaným personálem pravidelné kontroly elektrických spojení s izolovaným nástrojem.

• Pravidelně kontrolujte stav napájecího kabelu a svařovacího svazku.
Pokud jsou patrné známky poškození, vyměňte je u výrobce, v jeho servisním oddělení nebo u podobně kvalifikované osoby, abyste předešli nebezpečí.

• Neuzavírejte ventilační otvory zařízení, musí být zajištěna cirkulace vzduchu.

NAPÁJECÍ ZDROJ

• Toto zařízení je dodáváno se zástrčkou 16A CEE7/7 a mělo by být používáno pouze v jednofázové elektrické instalaci 85V až 265V (50 - 60 Hz) s uzemněným nulovým vodičem.
• Trvalý odběr proudu (I1p nebo ILp) uvedený v části s elektrickými údaji této příručky platí pro maximální provozní podmínky. Zkontrolujte, zda je napájení a jeho ochrana (pojistka a nebo jistič) kompatibilní s proudem potřebným k použití. V některých zemích je třeba použít jiný typ zástrčky, při kterých je zajištěno, že přístroj bude fungovat i při maximálním zatížení.

Vodorovný segment uprostřed displeje bliká červeně, což signalizuje, že je přístroj v pohotovostním režimu.

Zařízení přejde do ochrany, pokud je napájecí napětí vyšší než 265 V. Zařízení zabrání nabíjení kondenzátorů. Tuto poruchu indikují 3 vodorovné segmenty uprostřed displeje, které svítí po celou dobu trvání poruchy.

Nabíjení kondenzátoru : blikání displeje signalizuje, že jednotka GYSPOT ALU nabíjí kondenzátory na nastavenou hodnotu. Pokud se kondenzátory nenabijí, displej zobrazí « DEF ». Vypnout a zapnout zařízení. Pokud se «DEF» stále zobrazuje, zkontaktujte autorizovaný servis.

ELEKTRICKÉ VLASTNOSTI	
Jmenovité napájecí napětí U1N	1 ~ 85-265 V
Frekvence	N50/60 Hz
Jmenovité napětí naprázdno U20 / U2d	50-200 V
Permanentní napájení Sp	0,2 kVA
Trvalý napájecí proud I1p / ILp	0,9 A / 2,5 A
Maximální sekundární zkratový proud I2cc	13 000 A
Sekundární trvalý proud I2p	110 A
TEPELNÉ VLASTNOSTI	
Rozsah okolní teploty	De +5°C à +40°C
Rozsah teploty pro přepravu a uskladnění	De -25°C à +55°C

POPIS PŘÍSTROJE (VIZ «PŘÍSTROJ») STRANA 2)

Gyspot ALU umožňuje rychlé a efektivní vyrovnávání různých promáčklin jak na ocelových, tak na hliníkových karosériích. Kondenzátory mají kapacitu 66 milifaradů.

Kabel pistole ❶ (Obr. Tři čepy se používají pro zem a centrální podpěru pro přivaření čepu Ø4

Výstup zemnícího kabelu ❷ (obr. Tři čepy se používají pro zem a centrální podpěru pro přivaření čepu Ø4

Přední panel jednotky je vybaven čtyřtlačítkovou klávesnicí a sedmisegmentovým displejem LED (obr. II)

Zařízení je vybaveno pistolí s 3m paprskem.
Tři čepy se používají pro zem a centrální podpěru pro přivaření čepu Ø4
M4 : Hliníkový hořčík (AlMg3) nebo hliníkový křemík (AlSi12)

Po zapnutí přístroje se může objevit chybové hlášení, že spoušť zůstala zapnutá. Je možné, že je tlačítko zablokované nebo zkratované.
• V prvním případě tlačítko odemkněte, aby se vrátilo do normálního stavu.
• V druhém případě vraťte výrobek výrobci.

POUŽITÍ

GYSPOT ALU byl navržen pro opravy hliníkových karoserií s drobnými otisky, škrábanci nebo nárazy od krupobití.

GYSPOT ALU svařuje svorníky M4 vybíjením kondenzátoru. Sváření se spustí automaticky poté, co je držák svorníků zapuštěný v pistoli. Sváření je velmi rychlé (2-3 ms).

Zařízení lze naprogramovat ve dvou různých režimech:

- Režim napětí : Napětí je programovatelné od 50 do 200 V.

- Režim napájení : Výkon je programovatelný v rozsahu L, 1-9, H:
o Přepnutí z jednoho režimu do druhého se provádí stisknutím tlačítka režimu (obr. II-4)
o Tabulka závislosti výkonu na napětí (viz «Výkon v závislosti na napětí»). Obr. III).
o Stiskněte vypínač na pravé straně klávesnice (obr. II-6)
o Poznámka: rychlá hmotnost je namontována automaticky
o Odizolujte rovnanou plochu, aby se 3 mosazné čepy mohly dotýkat země karoserie
o Umístěte svorník do sklíčidla. V případě potřeby seřiďte stavěcí šroub čepu (viz fotografie níže)
o Pro dobrý svar by měla hlava šroubu vyčnívat asi 1 mm z koncového uzávěru (7)
o Nastavení této polohy hlavy šroubu se provádí zašroubováním matice na stavěcím šroubu (8)

Při dodání pistole je seřizovací šroub uvolněný a jezdec je v poloze dorazu.10 0 Toto nastavení umožňuje provádět sílu přibližně 20 N v okamžiku výstřelu, což je vhodné pro svařování hliníkových svorníků M4.
Šroub slouží k nastavení síly pružiny při výstřelu a ke kompenzaci opotřebení.
Nastavte hodnotu napětí pomocí tlačítek + a -.
Při zapnutí hodnota výkonu z nedostatku je 5, což odpovídá 100 volt.
Obecně platí, že hodnota pro dobrý svar čepu o průměru 4 pro odstranění důlku je 90
V. To odpovídá mocnině 4.
Hodnota napětí se zvyšuje s tloušťkou plechu. Upozornění: příliš vysoké napětí může poškodit
podporu.
Pro správné sváření má být pouze hrot kolíku v kontaktu s povrchem.
Pistoli lehce přitlačte, aniž byste čep rozdrtili, a držte ji kolmo k povrchu čepu
plechu. Výboj kondenzátorů spustí automaticky poté, co je držák svorníků zapuštěný v pistoli.
V té době je svorník navařen. Čas sváření je menší než 3 ms.
Pro optimální rovnání doporučujeme obrobek zahřát.

7 8

Měděný držák pro svařování svorníků M4 (průměr Ø4 mm)

9

Automatická pistole bez tlačítka

0

7 Koncovka svorníku má být 1mm ven z držáku.
8 Šroub pro nastavení polohy čepu
9 Svorník má být kolmý k plechu.
Neaplikujte nadměrné stlačení, abyste nepoškodili hrot svorníku.. Pouze hrot je v kontaktu s plechem.

⑩ Šroub s vroubkováním a posuvníkem ⓪ umožňuje nastavit stlačení pružiny při střelbě.

TEPELNÁ OCHRANA GENERÁTORU

Stroj je vybaven automatickým tepelným ochranným systémem. Tento systém zablokuje provoz generátoru behem nekolika minut v prípade príliš intenzivního používání. V tomto případě se rozsvítí žlutý indikátor tepelné ochrany (obr. II-⑤) tepelné poruchy se rozsvítí.

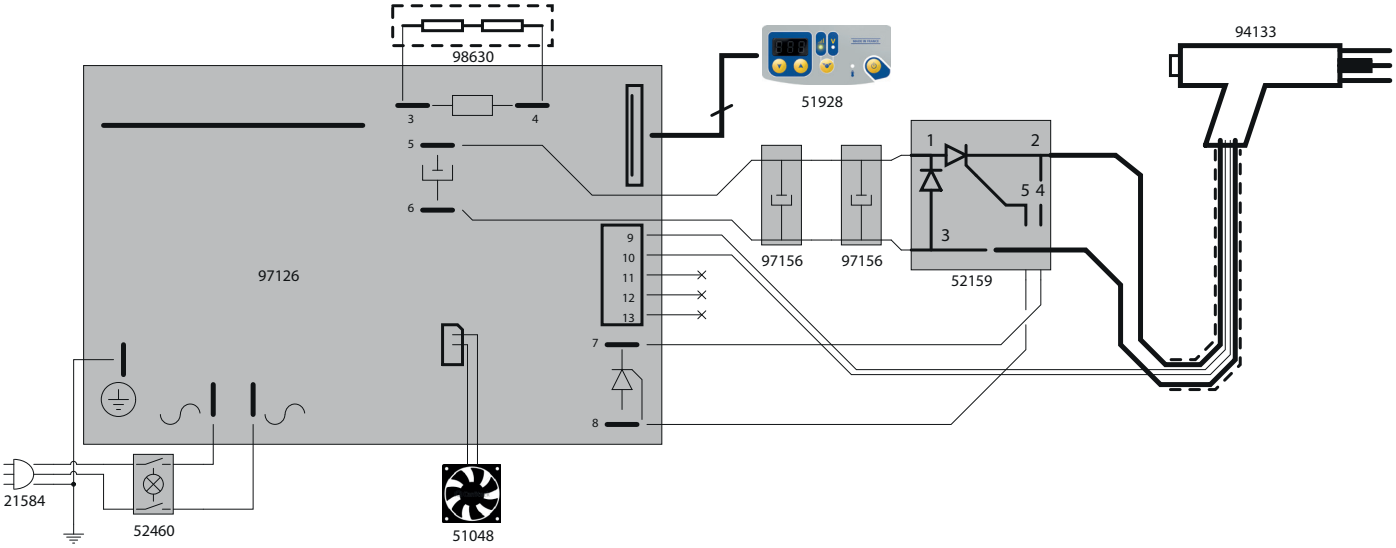
ZÁRUKA

Služby výrobce poskytnuté v záruční době se týkají výhradně výrobních vad a závad materiálu, které se objeví během 24 měsíců po zakoupení zařízení (doklad o koupi).

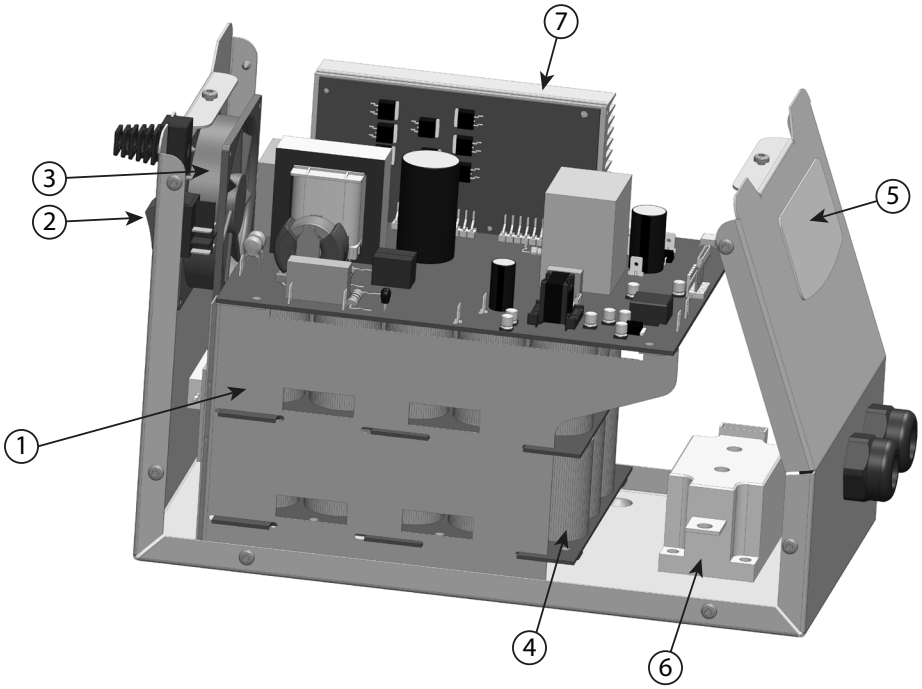
Záruka se nevztahuje na :
• Poškození při transportu.
• Opotřebitelné díly (např. distanční podložky, : kabely, svorky, atd...).
• Poškození neodborným použitím (pád, tvrdý náraz, neautorizovaná oprava...).
• Poruchy v závislosti s prostředím (znečístění, rez, prach...).

V případě poruchy zašlete prosím aparát zpět k vašemu dodavateli a přiložte:
- kupní doklad (faktura, atd….)
- podrobný popis poruchy

ELEKTRICKÁ SCHÉMA



NAHRÁDNÍ DÍLY



Č.		SPOT
1	Rezistor 50W 68 ohms	63499
2	Oranžový světelný spínač	52460
3	Ventilátor	51048
4	PCB kondenzátorů Aluspot	97156C
5	Ovládácí panel	51928 IND2
6	Tyristor - diodový modul 400A	52159
7	Deska řízení Aluspot	97126C

VYSVĚTLENÍ SYMBOLŮ

	Pozor! Přečtěte si prosím pozorně tento návod k obsluze před použitím.
A	Ampér
V	Volt
Hz	Hertz - Hertz - Hertz - Hercio - Герц - Hertz - Hertz
	Vhodné pro svářečské práce v oblasti se zvýšenými elektrickými riziky. Nicméně by zdroj nemusel být nutně provozován v těchto oblastech.
IP21	Je chráněna proti dotyku nebezpečných součástí a proti svisle stříkající vodě.
U_{1N}	Jmenovité napájecí napětí
S_p	Trvalý výkon (při 100% pracovním cyklu)
S_{50}	Výkon za 50% zatěžovatelů
U_{20}	Střídavé napětí naprázdno
I_{2cc}	Maximální sekundární zkratový proud
	Zařízení odpovídá evropským směrnicím. EU prohlášení o shodě je k dispozici na našich webových stránkách (viz titulní strana).
	V souladu s normou EAC.
	Zařízení odpovídá britským směrnicím. Prohlášení o shodě Spojeného království je k dispozici na našich webových stránkách (viz hlavní strana).
	CMIM : Marocká certifikace
	Elektrický světelný oblouk vytváří záření působící na oči a pokožku (chraňte se !)
	Produkty pro tříděný sběr odpadu- Nelikvidujte toto zařízení do domácího odpadu.
	Pozor! Vysoké magnetické pole. Nositelům pasívních či aktivních zdravotních zařízení lze oznámit
	Nebezpečí elektrického výboje
	Pozor: Svařování může způsobit požár nebo výbuch.
	Produkty pro tříděný sběr odpadu
	Informace o teplotě (tepelná ochrana)

GYS SAS
1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex