

Profesionální horkovzdušná a pájecí stanice 2v1

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



PŘÍKON CELKOVÝ
750 W

HORKÝ VZDUCH
100–480 °C (120 l/min)

PÁJEČKA
200–480 °C (60 W)

REGULACE
Digitální PID + LED

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Kombinovaná multifunkční servisní stanice 2v1 integrující horkovzdušnou trysku (Hot-Air) a precizní mikrohrotovou páječku.
- Nezávislé digitální mikroprocesorové řízení teploty PID pro obě větve s rychlým náběhem a teplotní stabilitou $\pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$.
- Dva přehledné digitální LED displeje zobrazující v reálném čase nastavenou i skutečnou teplotu pájecího hrotu i horkého vzduchu.
- Bezkartáčový ventilátor v rukojeti horkého vzduchu zajišťuje tichý chod (pod 45 dB) a stabilní průtok vzduchu až 120 l/min.
- Automatický režim spánku (Auto-Sleep): při odložení horkovzdušné rukojeti do stojánku se aktivuje dochlazování spirály na 100 °C.
- Antistatické provedení ESD Safe chrání citlivé polovodičové součástky SMD, BGA, QFP a mikrokontroléry před elektrostatickým výbojem.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

VÝSTRAHA PŘED VYSOKOU TEPLOTOU A POŽÁREM: Teplota foukaného vzduchu i pájecího hrotu dosahuje až 480 °C! NIKDY se nedotýkejte kovových částí pájecího pera ani trysky horkého vzduchu! Horký vzduch nesměřujte proti hořlavým materiálům, plastům ani lidem. Při odložení rukojeti VŽDY používejte originální tepelně izolované stojánky. Nikdy neodpojujte stanici ze sítě 230 V hlavním vypínačem v okamžiku, kdy běží dochlazování horkovzdušné spirály – hrozí přehřátí a přepálení topného článku! Pracujte v dobře větraném prostoru a nevdechujte zplodiny z taveného cínu a tavidel.

1. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI PRÁCI S PÁJECÍ A HORKOVZDUŠNOU STANICÍ

Kombinovaná servisní stanice Kraft&Dele KD3464 generuje v režimu horkého vzduchu i mikrohrotového pájení teploty v rozsahu 100 °C až 480 °C. Neopatrná manipulace může způsobit vážné popáleniny, poškození citlivých součástek nebo vznícení hořlavých materiálů na pracovišti.

OCHRANA PŘED POPÁLENÍM A POŽÁREM

- Nikdy se nedotýkejte kovového těla pájecího hrotu ani výstupní trysky horkého vzduchu.
- Po práci a při každé přestávce odkládejte rukojeť horkého vzduchu a páječku VÝHRADNĚ do příslušných držáků.
- Zákaz pokládání rozpálených nástrojů na pracovní stůl, kabely nebo papírové podložky.
- V dosahu pracoviště nesmí být uloženy hořlavé kapaliny (líh, aceton, ředidla ve spreji).

ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST A ESD OCHRANA

- Stanici zapojujte výhradně do řádně uzemněné síťové zásuvky 230 V / 50 Hz.
- Pájecí pero je napájeno bezpečným odděleným napětím 24 V AC přes vnitřní transformátor.
- Propojte zemnicí zdířku na zadním panelu stanice s antistatickou ESD podložkou a náramkem.
- Před výměnou trysek, hrotů nebo otevřením pláště stanici vždy odpojte ze sítě.

2. ZÁVAZNÁ PRAVIDLA PRO DOCHLAZOVÁNÍ HORKÉHO VZDUCHU

- PŘÍSNÝ ZÁKAZ OKAMŽITÉHO ODPOJENÍ ZE SÍTĚ:** Nikdy nevypínejte stanici hlavním kolébkovým vypínačem ani nevytahujte kabel ze zásuvky 230 V, dokud je teplota horkého vzduchu vyšší než 100 °C!
- Automatický režim dochlazování (Cooling):** Při odložení horkovzdušné rukojeti do stojánku mikroprocesor automaticky odpojí topnou spirálu a nechá běžet ventilátor na plné otáčky, dokud teplota neklesne pod bezpečných 100 °C. Teprve po přepnutí displeje do pohotovostního režimu „---“ lze přístroj vypnout vypínačem.
- Porušení tohoto postupu způsobí tepelný šok a nevratné přepálení keramického topného článku!

3. OCHRANA ZDRAVÍ A HYGIENA PRÁCE

ODSÁVÁNÍ ZPLODIN

Výpary z tavidel (kalafuny) a pájek dráždí dýchací cesty. Vždy pracujte při účinném lokálním odsávání nebo v dobře větrané místnosti.

OCHRANA ZRAKU (EN 166)

Při odpájení horkým vzduchem hrozí odstříknutí roztaveného cínu. Používejte ochranné brýle.

HYGIENA PO PÁJENÍ

Pájecí slitiny mohou obsahovat olovo. Po práci si vždy důkladně umyjte ruce mýdlem a teplou vodou.

VÝSTRAHA PŘED POUŽÍVÁNÍM BEZ TRYSKY: Horkovzdušnou rukojeť nepoužívejte bez řádně nasazené trysky. Proud vzduchu bez trysky nemá dostatečný protitlak, což vede k přehřívání spirály a poškození vnitřního větráku rukojeti.

1. KOMPLETNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY KD3464

Technický parametr / Specifikace	Hodnota / Provedení
Jmenovité napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz (1 fáze)
Celkový jmenovitý příkon stanice	750 W
Příkon horkovzdušné jednotky (Hot-Air)	700 W
Teplotní rozsah horkého vzduchu	100 °C až 480 °C
Průtok vzduchu horkovzdušné trysky	až 120 litrů/min (bezkartáčový ventilátor s jemnou regulací)
Příkon pájecího pera (mikrohrot)	60 W
Teplotní rozsah pájecího hrotu	200 °C až 480 °C
Teplotní stabilita regulátoru PID	±1 °C (statická)
Pracovní napětí topného článku páječky	24 V AC (bezpečné nízké napětí)
Antistatická ochrana	ESD Safe s vyvedenou zemnicí zdílkou na zadním panelu
Rozměry základní jednotky stanice	150 x 100 x 138 mm
Hmotnost celé sestavy	2,4 kg

2. KONSTRUKČNÍ CHARAKTERISTIKA A SESTAVY

DUÁLNÍ DIGITÁLNÍ PID REGULACE TEPLOTY

Stanice využívá pokročilý mikroprocesorový PID algoritmus, který v milisekundových cyklech vyhodnocuje údaje z teplotních senzorů v obou nástrojích. Zaručuje bleskový náběh na nastavenou hodnotu do několika sekund a absolutní stabilitu teploty ±1 °C bez překmitů, což je zásadní pro práci s bezolovnatou pájkou (Lead-Free) a citlivými SMD čipy.

TICHÝ BEZKARTÁČOVÝ VENTILÁTOR (BRUSHLESS FAN)

Turbína ventilátoru je integrována přímo v rukojeti horkého vzduchu. Absence komutátoru a uhlíků garantuje extrémně tichý chod (hlučnost pod 45 dB), nulové vibrace v ruce a dlouhou životnost přesahující 20 000 provozních hodin. Průtok vzduchu je plynule nastavitelný až do 120 l/min.

MIKROHROTOVÉ PERO S KERAMICKÝM ČLÁNKEM

- Výkon 60 W při bezpečném střídavém napětí 24 V AC.
- Originální keramické topné těleso s integrovaným termočlánkem.
- Kompatibilita s celosvětovým standardem hrotů série 900M.
- Silikonový přívodní kabel odolný proti propálení při náhodném dotyku hrotu.

INTELIGENTNÍ MAGNETICKÝ SENZOR V DRŽÁKU

- V rukojeti horkého vzduchu je zabudován magnetický jazýčkový kontakt (reed switch).
- Po vložení do bočního stojánu se automaticky aktivuje bezpečný spánkový režim.
- Po zvednutí ze stojánu stanice okamžitě obnoví předchozí pracovní teplotu.

3. OBSAH BALENÍ

V přepravním balení naleznete: 1x centrální řídicí jednotku stanice KD3464, 1x horkovzdušnou rukojeť s přívodním kabelem, 1x pájecí pero s kuželovým hrotem 900M-T-I, 1x boční držák horkovzdušné rukojeti se šrouby, 1x masivní kovový stojánek páječky s čistící houbičkou, 3x vyměnitelné kruhové trysky horkého vzduchu (průměry 5 mm, 8 mm a 10 mm) a tento český uživatelský návod s CE prohlášením.

1. POPIS OVLÁDACÍHO PANELU A KONEKTORŮ

Přední panel přístroje poskytuje zcela nezávislé ovládání pro horkovzdušnou jednotku (vlevo) a mikrohrotovou páječku (vpravo).

SEKCE HORKÉHO VZDUCHU (HOT-AIR)

- **LED Displej AIR:** 3místný červený displej zobrazující nastavenou nebo reálnou teplotu horkého vzduchu (°C).
- **Tlačítka ▲ / ▼ (AIR):** Digitální nastavení teploty v krocích po 1 °C (přidržením rychloposuv).
- **Potenciometr AIR FLOW:** Otočný ovladač plynulé regulace průtoku vzduchu (1 až 8).
- **Vypínač HOT AIR:** Samostatný kolébkový spínač pro aktivaci horkého vzduchu.

SEKCE PÁJECÍHO PERA (SOLDERING)

- **LED Displej IRON:** 3místný displej teploty pájecího hrotu (°C).
- **Tlačítka ▲ / ▼ (IRON):** Digitální nastavení teploty v krocích po 1 °C.
- **Konektor 5-pin:** Šroubovací bajonetový konektor pro připojení pájecího pera (24 V AC).
- **Vypínač SOLDER:** Samostatný kolébkový spínač pro aktivaci páječky.

2. POSTUP PRVNÍHO UVEDENÍ DO PROVOZU

1. **Montáž držáku:** Na levý bok stanice přišroubujte dodanými šrouby držák horkovzdušné rukojeti. Zasuňte rukojeť do držáku.
2. **Připojení pájecího pera:** Zasuňte 5kolíkový konektor pájecího pera do zásuvky na panelu a pevně dotáhněte převlečnou kovovou maticí. Pájecí pero odložte do kovového stojánu.
3. **Zvlhčení houbičky:** Čisticí houbičku ve stojánu páječky navlhčete čistou vodou (musí být vlhká, nikoliv přemokřená).
4. **Připojení k síti:** Zkontrolujte, zda jsou oba spínače na čelním panelu vypnuty (poloha 0). Připojte síťový kabel do zásuvky 230 V a zapněte hlavní vypínač na zadní straně přístroje.
5. **Zapnutí vybraného nástroje:** Přepněte spínač příslušného nástroje do polohy 1. Nastavte požadovanou teplotu pomocí tlačítek ▲ / ▼. Displej krátce zabliká a začne zobrazovat okamžitou náběhovou teplotu.

3. VOLBA A INSTALACE HORKOVZDUŠNÝCH TRYSEK

DOPORUČENÍ PRO VÝBĚR TRYSKY

- **Tryska Ø 5 mm:** Bodové odpájení malých pasivních součástek (0603, 0805, SOT-23).
- **Tryska Ø 8 mm:** Integrované obvody SOIC, SOP, TSSOP a menší QFP pouzdra.
- **Tryska Ø 10 mm:** Větší procesory QFP, PLCC, konektory, smršťování bužírek a svařování plastů.

BEZPEČNÁ MONTÁŽ TRYSKY

- Trysku instalujte výhradně na zcela studenou rukojeť!
- Nasaďte trysku na kovovou trubici a dotáhněte boční stahovací šroub šroubovákem.
- Nedotahujte nadměrnou silou, aby nedošlo k deformaci hrdla.

TIP PRO DLOUHOU ŽIVOTNOST: Pájecí pero po zapnutí nahřejte nejprve na 250 °C a hrot okamžitě pocínujte kvalitním cínem s tavidlem. Zabráníte tím oxidaci měděného jádra hrotu.

1. METODIKA PRÁCE S HORKÝM VZDUCHEM (SMD REWORK)

Odpájení a zpětná montáž SMD integrovaných obvodů horkým vzduchem vyžaduje správné nastavení teploty, průtoku vzduchu a použití kvalitního tavidla.

1. **Aplikace tavidla (Flux):** Na vývody odpájecí součástky naneste tenkou vrstvu gelového bezoplachového tavidla (No-Clean Flux). Tavidlo zajistí rychlý přenos tepla a zamezí oxidaci pájecích plošek.

2. **Nastavení stanice:** Pro běžné olovnaté pájky (Sn63Pb37) nastavte teplotu 320–340 °C. Pro bezolovnaté pájky (Lead-Free, např. SAC305) nastavte 350–370 °C. Průtok vzduchu nastavte na střední hodnotu (stupeň 3–4), aby proud vzduchu nesfoukl okolní miniaturní rezistory.

3. **Předehřev okolí:** Kruhovými pohyby trysky ve vzdálenosti cca 15–20 mm od desky plošných spojů (DPS) prohřejte okolní laminát, aby nedošlo k jeho tepelnému zkroucení (delaminaci).

4. **Zacílení na vývody:** Přiblížte trysku na vzdálenost cca 8–12 mm a plynule kroužte kolem pinů integrovaného obvodu.

5. **Sejmutí součástky:** Jakmile se cín na všech vývodech zaleskne a roztaví, uchopte součástku vakuovou pinzetou nebo antistatickou pinzetou ESD a zvedněte ji kolmo vzhůru. NIKDY nepoužívejte sílu před úplným roztavením všech pinů – došlo by k vytržení měděných plošek (padů) z DPS!

6. **Vyčištění plošek:** Zbytky staré pájky z plošek na desce odstraňte pomocí měděné odpájecí lícny a mikrohrotu páječky.

2. ZÁSADY PRÁCE S MIKROHROTOVÝM PÁJECÍM PEREM

- SPRÁVNÁ TECHNIKA PÁJENÍ SPOJŮ**
 - Hrot přiložte současně k vývodu součástky i k pájecí plošce DPS na dobu 1–2 sekund.
 - K bodu dotyku přiložte trubičkový cín – pájka se musí sama rozlít po plošce.
 - Nejprve oddalte cín, o vteřinu později pájecí hrot.
 - Správný spoj má hladký, lesklý a konkávní tvar (meniskus).

VOLBA TEPLoty PRO MIKROHROT
 - Olovnaté pájení (Sn-Pb): optimální teplota 280 °C až 320 °C.
 - Bezolovnaté pájení (Lead-Free): optimální teplota 340 °C až 370 °C.
 - Teploty nad 400 °C používejte výhradně krátkodobě pro masivní zemnicí plochy – vysoká teplota urychluje degradaci hrotu!

VÝSTRAHA PŘED MECHANICKÝM PÁČENÍM HROTEM: Pájecí hrot je vyroben z mědi plátované vrstvou železa a chromu. Nikdy nepoužívejte hrot jako páčidlo, škrabku ani šroubovák! Mechanické poškození ochranné železné vrstvy způsobí okamžité vyžrání měděného jádra cínem a zničení hrotu.

1. PÉČE O PÁJECÍ HROTY SÉRIE 900M

Pravidelná údržba pájecího hrotu je klíčem k bezproblémovému přenosu tepla. Zoxidovaný nebo spálený hrot nepřijímá cín a znemožňuje kvalitní pájení.

ČIŠTĚNÍ HROTU BĚHEM PRÁCE

- Před každým spojem i po něm otřete hrot o navlhčenou celulózovou houbičku nebo o suchou mosaznou vlnu.
- Suchá mosazná vlna čistí hrot bez ochlazování a nezpůsobuje tepelné šoky.
- NIKDY nečistěte hrot pilníkem, smirkovým papírem ani ocelovým kartáčem!
- Po ukončení práce hrot VŽDY očistěte a naneste na něj kapku čerstvého cínu jako ochrannou vrstvu.

REGENERACE ZOXYDOVANÉHO HROTU

- Pokud hrot zčerná a cín z něj stéká v kuličkách, došlo k silné oxidaci.
- Nastavte teplotu na cca 300 °C a ponořte hrot na 2–3 sekundy do chemického regenerátoru hrotů (Tip Refresher).
- Ihned poté hrot otřete mosaznou vlnou a pocíňte čerstvou trubičkovou pájkou.

2. POSTUP VÝMĚNY PÁJECÍHO HROTU A KERAMICKÉHO TĚLESA

POSTUP DEMONTÁŽE A VÝMĚNY (VÝHRADNĚ ZA STUDENA!):

1. Ujistěte se, že stanice je vypnuta a pájecí pero je zcela chladné na dotek.
2. Rukou odšroubujte rýhovanou upevňovací matici na přední části rukojeti pera.
3. Stáhněte nerezovou vodicí trubičku i pájecí hrot z keramického topného článku.
4. Prohlédněte bílý keramický topný článek – nesmí vykazovat praskliny ani mechanické odštípnutí.
5. Nasadte nový originální hrot série 900M, nasuňte vodicí trubičku a lehce rukou dotáhněte matici. Matice nesmí být přetažena nářadím!

3. PÉČE O HORKOVZDUŠNOU RUKOJEŤ A SACÍ MŘÍŽKU

ČIŠTĚNÍ NASÁVACÍHO OTVORU VENTILÁTORU

Na zadní části horkovzdušné rukojeti se nachází sací mřížka ventilátoru. Pravidelně ji kontrolujte a odstraňujte z ní prach a vlasy. Zanesená mřížka snižuje průtok vzduchu a způsobuje přehřívání vnitřní spirály.

KONTROLA SILIKONOVÉHO PŘÍVODU

Kabelový svazek vedoucí k horkovzdušné rukojeti nesmí být lámáný v ostrém úhlu ani namáhán tahem. Po práci uložte kabel volně stočený bez uzlů.

SKLADOVÁNÍ MIMO PROVOZ: Před uložením stanice do skříně nechte oba nástroje zcela vychladnout na pokojovou teplotu (min. 30 minut). Stanici skladujte na suchém bezprašném místě při teplotě 5 °C až 35 °C.

1. CHYBOVÁ HLÁŠENÍ NA LED DISPLEJÍCH

Centrální procesor stanice KD3464 je vybaven autodiagnostikou, která v případě poruchy zobrazí kód chyby na příslušném LED displeji:

KÓD „S-E“ (SENSOR ERROR – CHYBA SNÍMAČE)

Znamená přerušení obvodu termočlánku (teplotního senzoru) v pájecím peru nebo horkovzdušné rukojeti. Přístroj z bezpečnostních důvodů okamžitě odpojí napájení topení. Zkontrolujte dotažení 5pinového konektoru nebo vyměňte vadné topné těleso se snímačem.

KÓD „H-E“ (HEATER ERROR – CHYBA TOPENÍ)

Znamená přepálení nebo zkrat topného článku (spirály). Topné těleso nedosahuje očekávaného odporu. Je nutné vyměnit keramický topný článek za nový originální díl.

2. TABULKA DIAGNOSTIKY BĚŽNÝCH ZÁVAD

Zjištěný problém	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření / Řešení
Stanice se po zapnutí nerozsvítí	Chybí napájení 230 V; spálená trubičková pojistka v síťové zdířce na zadním panelu.	Zkontrolujte kabel a zásuvku. Vytáhněte pouzdro pojistky a vyměňte tavnou pojistku 5 A (20×5 mm).
Horký vzduch fouká, ale nehřeje	Přepálená topná spirála v rukojeti; porucha řídicího triaku na základní desce.	Rukojeť rozeberte a proměřte odpor spirály. Vyměňte topné těleso horkého vzduchu.
Ventilátor horkého vzduchu se netočí	Zadřené vrtulka ventilátoru cizím tělesem; přerušený vodič v kabelovém svazku.	Zkontrolujte volný pohyb vrtulky. Pokud se motor netočí, vyměňte bezkartáčový ventilátor rukojeti.
Hrot páječky se nenahřívá	Nedotažený 5pin konektor; vadné keramické topné těleso pera (60 W).	Zkontrolujte a dotáhněte matici konektoru. Změřte odpor tělesa (normální hodnota cca 3–4 Ω pro topení).
Teplota na displeji divoce kolísá	Špatný kontakt termočlánku; rušení z elektrické sítě bez uzemnění.	Ověřte uzemnění zásuvky 230 V (PE). Zkontrolujte konektory a stav kabeláže.

3. NÁHRADNÍ DÍLY A PŘÍSLUŠENSTVÍ

OBJEDNACÍ KÓDY ORIGINÁLNÍCH NÁHRADNÍCH DÍLŮ KRAFT&DELE:

- Kompletní pájecí pero 24 V / 60 W (včetně hrotu a kabelu 5-pin) – **KD3464-IRON**.
- Náhradní keramické topné tělísko pájecího pera 60 W – **KD3464-HEATER60**.
- Kompletní rukojeť horkého vzduchu s ventilátorem a kabelem – **KD3464-GUN**.
- Náhradní topné tělísko horkovzdušné rukojeti 700 W – **KD3464-AIRHEAT**.
- Sada 10 ks profesionálních hrotů série 900M (kužel, zkosený, dláto, nůž) – **KD3464-TIPS10**.

AUTORIZOVANÝ SERVIS V ČR: Záruční i pozáruční servis zajišťuje společnost **Nejedlý s.r.o.** prostřednictvím portálu www.nasenaradi.cz. Při objednávce náhradních dílů uvádějte přesné modelové číslo KD3464.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Vydané v souladu s právními předpisy Evropské unie a technickými směrnici

1. IDENTIFIKACE VÝROBCE A DOVOZCE DO EVROPSKÉ UNIE

Výrobce / Držitel technické dokumentace:

Foreintrade S.A.
Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn, Polská republika
IČO / NIP: PL1231298450

Autorizovaný zástupce v ČR & Záruční servis:

Nejedlý s.r.o.
Poděbradská 54, 289 03 Městec Králové, Česká republika
Internetový obchod a technická podpora: www.nasenaradi.cz
E-mail: servis@nasenaradi.cz

2. PŘEDMĚT PROHLÁŠENÍ A TECHNICKÉ SPECIFIKACE

Tímto prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že níže uvedené strojní / elektrické zařízení:

Typ / Název výrobku:	Profesionální mikroprocesorová pájecí a horkovzdušná stanice 2v1 Kraft&Dele KD3464
Modelové označení (Kód):	KD3464
Příslušné směrnice ES / EU:	2014/35/EU (Nízké napětí LVD), 2014/30/EU (EMC), 2011/65/EU (RoHS).
Harmonizované technické normy:	ČSN EN 60335-1 ed. 3:2012, ČSN EN 60335-2-45 ed. 3:2003+A1:2008, ČSN EN 55014-1 ed. 5:2021, ČSN EN 61000-3-2 ed. 5:2019.

Výrobek splňuje veškerá základní bezpečnostní a zdravotní ustanovení výše citovaných předpisů a nese označení CE.

3. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A ZÁRUČNÍ SERVIS (ZÁKON Č. 89/2012 SB.)

Na výrobek Kraft&Dele je poskytována zákonná záruka v délce **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající) a **12 měsíců** pro právnické osoby a podnikající fyzické osoby (nákup na IČO) od data převzetí zboží.

- Záruka se vztahuje výhradně na výrobní vady materiálu nebo montážní vady prokázané při autorizované diagnostice.
- Záruka se nevztahuje na běžné provozní opotřebení dílů (uhlíky, těsnění, čepele, filtry, řemeny, ložiska).
- Porušením záruky je provoz zařízení v rozporu s tímto návodem, přetěžování, chybějící mazání a neodborné úpravy.
- Záruční i pozáruční servis zajišťuje společnost **Nejedlý s.r.o.** prostřednictvím portálu www.nasenaradi.cz.

4. INFORMACE K EKOLOGICKÉ LIKVIDACI ODPADŮ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.)

Kovový kryt stanice a stojánek odevzdejte do sběru kovů (kód 17 04 05). Elektronické desky plošných spojů a transformátor předejte k odborné recyklaci elektroodpadu (katalogové číslo 20 01 36). Vyřazené pájecí hroty s obsahem mědi odevzdejte pod kódem 17 04 01. Výrobek ani jeho obal nesmí být vyhazován do směsného komunálního odpadu. Odevzdejte jej do sběrného dvora.

5. ZÁZNAMY O PERIODICKÝCH REVIZÍCH A SERVISNÍCH KONTROLÁCH

Datum prohlídky	Druh revize / Úkon	Zjištěný stav zařízení / Závěr	Razítko a podpis technika
15. 01. 2026	Výstupní výrobní kontrola QC	Zařízení splňuje parametry CE, bez závad	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Roční periodická revize		
	Periodická revize / Servis		
	Mimořádná technická kontrola		

Místo a datum vydání prohlášení:
Tarczyn, Polsko, 15. ledna 2026

Krzysztof Forein
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu Foreintrade S.A.