

Zváračie stroje RURIS AS130FULL



OBSAH

1. úvod	3
2. Bezpečnostné pokyny	4
2.1 Všeobecné bezpečnostné opatrenia	4
2.2 Osobná bezpečnosť	6
3. Všeobecná prezentácia stroja	7
4. Technické údaje	8
5. Zvárací proces	9
5,1 MMA zváranie	9
5.2 Zváranie LIFT TIG	11
5,3 MIG zváranie	12
5,4 zváranie FLUX	13
5.5 Montáž cievky drôtom:	14
6 Údržba a riešenie problémov	16
6.1 Denná údržba	16
6.2 Riešenie problémov	16
7. Vyhlásenia o zhode	18

1. ÚVOD

Vážený zákazník!

Ďakujeme vám za rozhodnutie kúpiť produkt RURIS a za dôveru v našu spoločnosť! RURIS je na trhu od roku 1993 a počas celého tohto obdobia sa stala silnou značkou, ktorá si vybudovala svoju povesť dodržiavaním svojich sľubov, ale aj prostredníctvom nepretržitých investícií určených na pomoc zákazníkom so spoľahlivými, efektívnymi a kvalitnými riešeniami.

Sme presvedčení, že oceníte náš produkt a užijete si jeho výkon po dlhú dobu. RURIS ponúka nielen svojim zákazníkom vybavenie, ale aj kompletné riešenia. Dôležitým prvkom vo vzťahu k zákazníkovi je poradenstvo pred predajom aj po predaji, zákazníci RURIS majú k dispozícii celú sieť partnerských obchodov a servisných miest.

Ak si chcete užiť produkt, ktorý ste si kúpili, prejdite si ho návod na pozornosť použiť. Dodržiavaním pokynov získate zaručené dlhé použitie.

RURIS neustále pracuje na vývoji svojich výrobkov, a preto si vyhradzuje právo zmeniť okrem iného ich tvar, vzhľad a výkon bez toho, aby to musel vopred oznámiť.

Ešte raz vám ďakujem za výber produktov RURIS!

Informácie a podpora zákazníkov:
info@gude.sk

2. BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

2.1 VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA

Ak chcete zariadenie používať bezpečne, postupujte podľa bezpečnostných pokynov v tejto príručke. Nedotýkajte sa častí, kde hrozí úraz elektrickým prúdom, alebo častí, ktoré sa počas prevádzky zahrievajú.



Ochranné vybavenie – opatrenia a primerané ochranné vybavenie na ochranu očí a hlavy pred žiarením emitovaným zvaracím strojom.

1. Zváracia prilba (maska), tvárová obrazovka a okuliare musia byť vždy pripravené v pracovnej oblasti.
2. Použite zvaraciu prilbu vhodnú na ochranu očí, tváre, krku a uší pred iskrami a lúčmi.
3. používajte nehorľavé priečky na ochranu ostatných pracovníkov pred lúčmi a iskrami.
4. Pri čistení zvarov noste okuliare.



Oheň - Teplo zváraných častí a elektrický oblúk môžu spôsobiť zranenie.

1. Horľavé materiály vrátane dreva, plastu, plynového paliva atď. Uchovávajúte mimo pracovnej oblasti.
2. Vyčistite steny a podlahu pracovného priestoru, aby ste predišli požiaru.
3. vhodné hasiace prístroje musia byť pripravené v blízkosti pracovnej oblasti.
4. Nepreťažujte zariadenie.



Elektrický šok -Vyhnite sa zváraniu vo vlhkom alebo daždivom prostredí. Nedovoľte, aby voda vstúpila do zvaracieho stroja.

1. Uistite sa, že je výrobok a káble pripojené.
2. Ak je kábel poškodený, vymeňte ho.
3. Udržujte pracovnú plochu a stroj v suchu.
4. Pred zapnutím napájania noste rukavice.
6. Pred stiahnutím rukavíc musí byť napájanie vypnuté.



Elektromagnetické pole

1. Elektromagnetické pole môže narušiť normálnu aktivitu srdcového systému.

2. Užívateľ musí skrátiť pracovný čas a vystaviť sa čo najmenšie elektromagnetickému poľu.



Vyhnite sa vdychovaniu hmly a plynu, ktoré sú výsledkom procesu zvarovania.

Ak cítite podráždenie nosa, úst alebo očí, okamžite zastavte zvarovanie. Zabezpečte vetrania pracovného priestoru.

Údržba zariadenia - Nevhodné alebo nesprávna údržba zariadenia môže spôsobiť zranenie používateľa. Takže:

1. Servisné činnosti môžu robiť a udržiavať iba oprávnené osoby.
2. Ak sa vyžaduje údržba, musí sa napájanie vypnúť.
3. Uistite sa, že uzemňovacie vlákno, kábel, konektor, hlavný kábel a napájanie sú v normálnej prevádzke.



Nevyhadzujte elektrické, priemyselné elektronické zariadenia a časti domového odpadu! Informácie o OEEZ. Berúc do úvahy ustanovenia GEO 195/2005 - týkajúce sa ochrany životného prostredia a O.U.G. 5 / 2015. Spotrebitelia zväžia nasledujúce údaje o dodávke odpadu, ktoré sú uvedené nižšie:

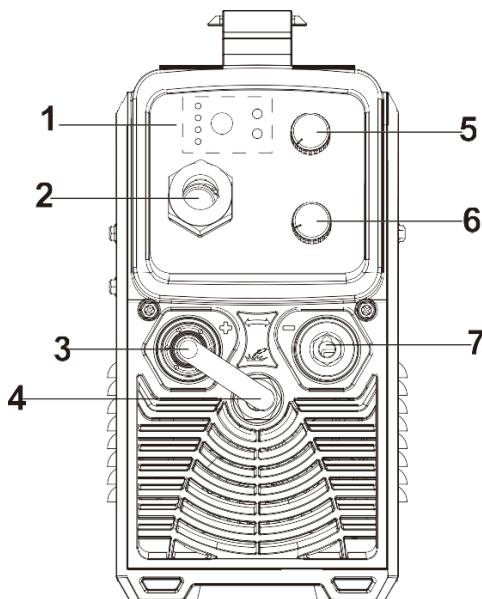
- Od spotrebiteľov sa vyžaduje, aby zneškodňovali odpadové elektrické a elektronické zariadenia (OEEZ) ako netriedený komunálny odpad a aby tieto OEEZ zbierali osobitne.
- Zber týchto označených odpadov (OEEZ) sa uskutoční prostredníctvom služby verejnej zbierky v okruhu každého kraja a prostredníctvom zberných stredísk organizovaných hospodárskymi subjektmi oprávnenými na zbierku OEEZ. Informácie poskytnuté správou fondu životného prostredia www.afm.ro alebo časopis Európska únia.
- Spotrebitelia môžu bezplatne učiť OEEZ na zberných miestach uvedených vyššie

2.2 OSOBNÁ BEZPEČNOSŤ

- a) Nepoužívajte zariadenie, keď ste unavení alebo pod vplyvom drog, alkoholu alebo liekov. Okamžik nepozornosti počas prevádzky môže viesť k vážnemu zraneniu.
- b) Používajte ochranné vybavenie. Vždy používajte ochranu očí. Bezpečnostné vybavenie, ako je maska, ochranná obuv alebo bezpečnostná prilba, používané vo vhodných podmienkach, zníži tým riziko zranenia.
- c) Vyhnite sa náhodnému zapnutiu. Pred pripojením sa uistite, že je prepínač vo vypnutej polohe.

3. VŠEOBECNÁ PREZENTÁCIA STROJA

AS 130FULL je ľahko použiteľný zvárací stroj MIG, vhodný pre hobby aj profesionálne použitie. Pred použitím alebo vykonaním akýchkoľvek údržbárskych prác si prečítajte používateľskú príručku.



- 1- Tlačidlo výberu funkcie : Zváranie MMA, zváranie MIG 0,8, Zváranie MIX 0,8, zváranie FLUX 1.0, zváranie LIFT TIG.
- 2- Spojovací terminál MIG
- 3- Pozitívny terminál "+"
- 4- Polaritný kábel
- 5- Tlačidlo zváracieho napätia (V).
- 6- Tlačidlo ovládania rýchlosti drôtu / ovládacie tlačidlo prúdovej intenzity MMA (A).
- 7- Negatívny terminál "-"

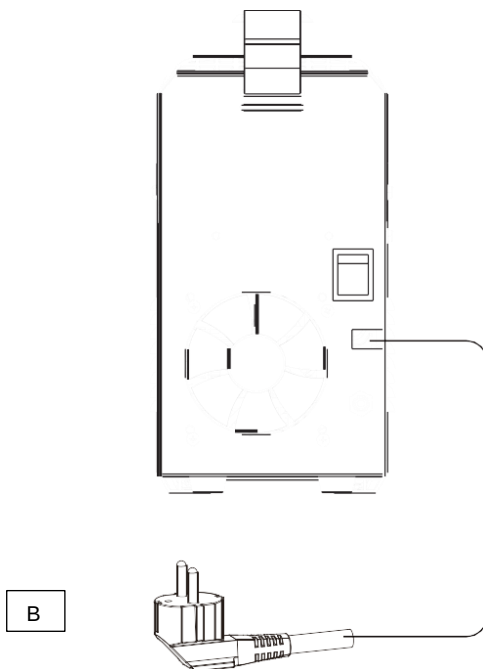
4. TECHNICKÉ ÚDAJE

Typ zariadenia	MIG / LIFT TIG / MMA inverter
Potravinové napätie	230V
Frekvencia	50/60 Hz
Maximálny výkon	MIG 3,2 kVA, TIG 2,8 kVA, MMA 2,8 kVA
Napätie naprázdno	56V
Aktuálne nastavenie zvarania	MIG 50-130A, TIG 10-120A, MMA 10-120A
Prevádzkový režim	60 %
Priemer zvaracieho drôtu	0,8-1 mm
Priemer elektródy	1,6 - 3,2 mm
Trieda izolácie	H
Trieda ochrany	IP21S
Príslušenstvo	1,4 m stolný kábel s kliešťami, 1,6 m kábel s kliešťami portelectrode, 3 m napájací kábel, 2,8 m kábel s zvaracou pištoľou MIG MAG, kefa / kladivo, zvaracia maska
Čistá hmotnosť	7 kg

5. ZVÁRAČSKÝ PROCES

Pre správne použitie každého typu zvárania zariadení pripojte súčasne káble podľa nižšie uvedených schém:

5,1 MMA ZVÁRANIE



Zváranie MMA je tradičný proces elektrického oblúkového zvárania. Priblížením elektródy k pozemnej časti je elektrický obvod uzavretý pomocou iskry. Intenzita prúdu je nastaviteľná a určuje, ako tvrdo bude zvárací materiál preniknutý.

Na zváranie MMA:

Krok 1: Pripojte napájací kábel k elektrickému zdroju.

Krok 2: Pripojte uzemňovaciu sponu "B,"Na zápornom termináli (-) a na obrobku.

Krok 3: Namontujte elektródu do klieští "A" portoelectrod a potom kliešte zapojte na pozitívny terminál (+).

Krok 4: Nastavte prepínač „ON / OFF“ na polohu „ON“ a uistite sa, že LED indikácia napájania svieti.

Krok 5: Prepnite zariadenie na funkciu MMA

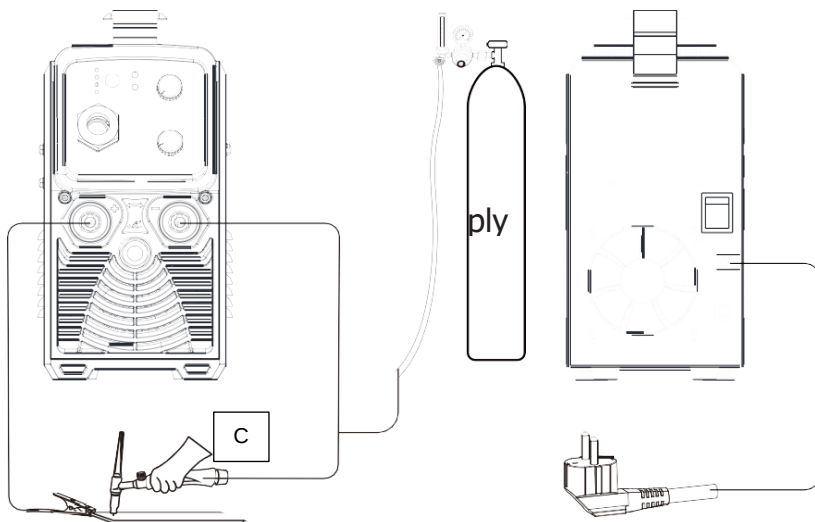
Krok 6: uistite sa intenzita prúdu zvárania je vhodná pre hrúbku obrobku a elektródy.

Krok 7: Po dokončení procesu zvárania vyberte elektródu zo zdroja stola, položte masku nadol a prepnite prepínač „ON / OFF“ do polohy „OFF“.

Približné údaje o zváracom prúde a priemere elektródy

Priemer elektródy	1,6 mm	2,5 mm	3,2 mm
Zvárací prúd	30-80A	60-100A	80-140A

5.2 ZVÁRANIE LIFT TIG



Proces zvárania TIG je bežný a vyznačuje sa vysokou kvalitou a príjemným vizuálnym vzhľadom zváracích káblov.

Pre tento typ zvárania použite pištoľ TIG:

Krok 1: Pripojte napájací kábel k elektrickému zdroju.

Krok 2: Pripojte uzemňovaciu sponu "B " na pozitívnom termináli (+) a na obrobku.

Krok 3: Pripojte pištoľ TIG "C" na zápornom termináli (-) a na plynovej fľaši.

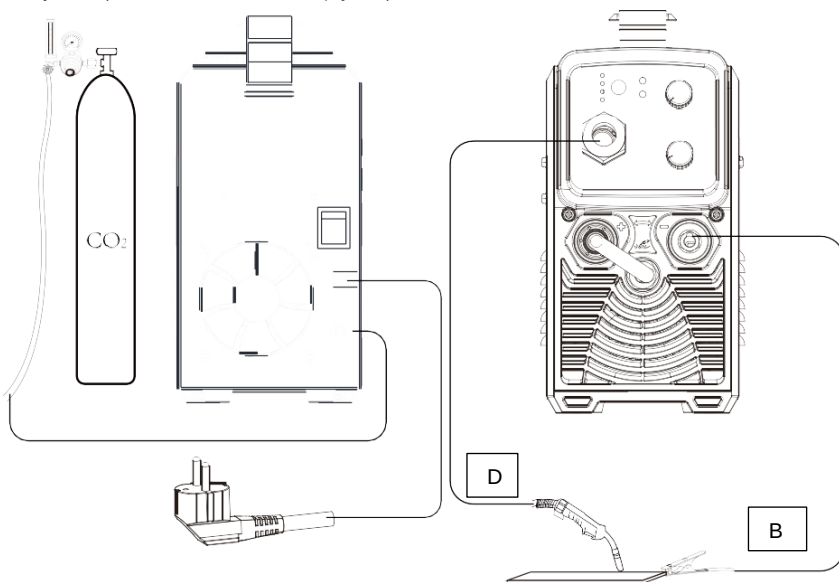
Krok 4: Nastavte prepínač „ON / OFF“ na polohu „ON“ a uistite sa, že LED indikácia napájania svieti.

Krok 5: Prepnete zariadenie na funkciu LIFT TIG.

Krok 6: Po dokončení procesu zvárania vyberte pištoľ TIG zo zdroja stola, položte masku nadol a prepnete prepínač „ON / OFF“ do polohy „OFF“.

5.3 MIG ZVÁRANIE

Pevný drôt (CO₂ alebo MIX, zmes plynov)



Na tento typ zvárania použite zo zariadenia pištoľ „D“ MIG:

Krok 1: Pripojte napájací kábel k elektrickému zdroju.

Krok 2: Pripojte uzemňovaciu sponu "B " na zápornom termináli (-) a na obrobku.

Krok 3: Pripojte polarizačný kábel k kladnému terminálu.

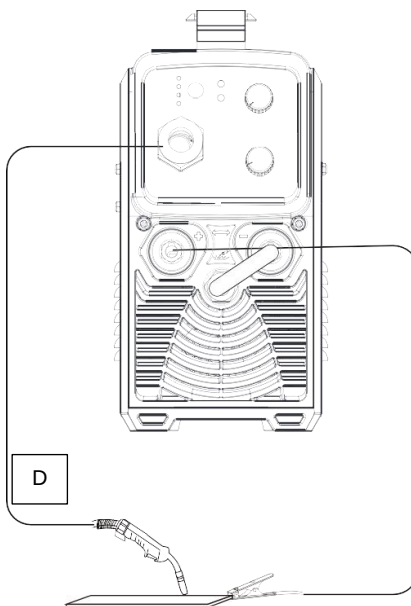
Krok 4: Pripojte zariadenie k plynovej fľaši.

Krok 5: Nastavte prepínač „ON / OFF“ na polohu „ON“ a uistite sa, že LED indikácia napájania svieti.

Krok 6: Prepnete zariadenie na funkciu CO₂.

Krok 7: Po dokončení procesu zvárania odstráňte pištoľ MIG zo zdroja stola, položte masku nadol a prepnete prepínač „ON / OFF“ do polohy „OFF“.

5.4 ZVÁRANIE FLUX



V zvare prietokového drôtu sa zvárací kúpeľ získava z pružiny medzi prietokovým drôtom a zváraným materiálom. Prietok (zloženie drôtového jadra) je ten, ktorý sa transformuje na ochranný plyn zváracieho oblúka a vytvára trosku nachádzajúcu sa na zváracom kábli, inými slovami, proces zvara s MMA potiahnutými elektródami, obrátený.

Poznámka: Pri zváraní pri toku drôtu sa nepoužíva žiadny ochranný plyn.

Na tento typ zvárania použite zo zariadenia pištoľ „D“ MIG.

Krok 1: Pripojte napájací kábel k elektrickému zdroju.

Krok 2: Pripojte uzemňovaciu sponu "B" k kladnému terminálu (+) a obrobku.

Krok 3: Pripojte polarizačný kábel k zápornému terminálu (-).

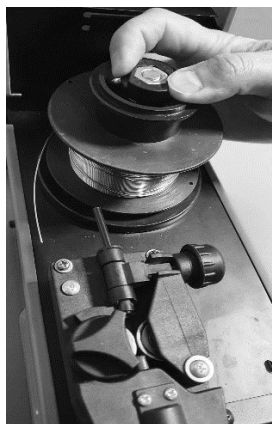
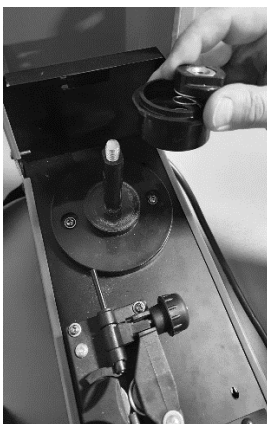
Krok 5: Nastavte prepínač „ON / OFF“ na polohu „ON“ a uistite sa, že LED indikácia napájania svieti.

Krok 6: Prepnite zariadenie na funkciu toku.

Krok 7: Po dokončení procesu zvarovania odstráňte pištoľ MIG zo zdroja stola, položte masku nadol a prepnite prepínač „ON / OFF“ do polohy „OFF“.

5.5 MONTÁŽ CIEVKY DRÔTOM:

1. Otvorte ochranný trup zariadenia.
2. Rozbaľte cievku držiaka cievky, odstráňte pružinu a upevňovacie puzdro.

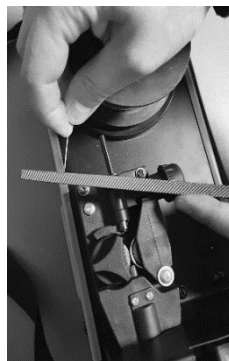


3. Cievku položte na podperu s prihliadnutím na jej smer otáčania.
4. Nainštalujte upevňovacie puzdro, luk a maticu v opačnom poradí ako demontáž.

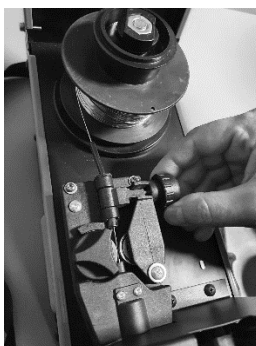
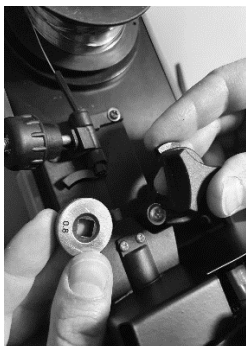
5. Odrežte akúkoľvek časť zdeformovaného drôtu a pripravte špičku tak, aby nebola naostrená .

Poznámka: Môžete použiť náradie na odstránenie ostrej špičky drôtu.

6. Otvorte tlakové rameno mechanizmu a zdvihnite horný valec na jeho čap.



7. Napájací valec umiestnite podľa použitého drôtu (0,8 / 1 mm).



8. Vytiahnite drôt z cievky a opatrne ho pretlačte cez vodiaci drôt za mechanizmom. Drôt zatlačte cez drážku podávacieho valca a cez vodičko drôtu.

9. Horný napájací valec položte na drôt a zatvorte tlakové rameno.

10. Stlačte spúšť uzávierky a nechajte drôt prejsť cez kábel pištole do bodu kontaktu.

6 ÚDRŽBA A RIEŠENIE PROBLÉMOV

Pri údržbe spotrebiča sa musí zohľadniť stupeň použitia a jeho pracovné prostredie. Správne používanie a pravidelná údržba zariadenia vám pomôže vyhnúť sa zbytočným poruchám.

Poznámka : Pred manipuláciou s elektrickými káblami zariadenie odpojte od siete.

6.1 DENNÁ ÚDRŽBA

1. Vizuálne skontrolujte stav zvrácej pištole. Odstráňte zvarové postriekanie z kontaktnej špičky a vyčistite plynovú dýzu. Vymeňte poškodené časti za nové.
2. Skontrolujte tesnosť a izoláciu zvracích pištolí a uzemňovacích káblov.
3. Skontrolujte napájací kábel a zvracie káble. Ak sú poškodené, musia sa vymeniť.

6.2 RIEŠENIE PROBLÉMOV

problém	príčina
Dodávka drôtov nefunguje	Výkonové valce, drôtové puzdro alebo kontaktné hroty môžu byť chybné. 1. Skontrolujte, či nie sú výkonové valce príliš tesné alebo príliš voľné. 2 Skontrolujte, či drážka napájacích fliaš nie je príliš opotrebovaná alebo či je veľkosť použitého vstupného drôtu nesprávna. 3 Skontrolujte, či je drôtené puzdro správnej veľkosti a nie je zamknuté alebo opotrebované. V prípade potreby vymeňte. 4 Skontrolujte, či je kontaktná špička vhodná pre použitý drôt a či je opotrebovaná alebo upchatá.
Hlavný indikátor prepínača sa nerozsvieti	Zariadenie nie je napájané sieťou 1 Skontrolujte bezpečnosť panelu napájania

	2 Skontrolujte napájací kábel zariadenia a zástrčky
Slabý výsledok zvárania	Výsledok zvárania je ovplyvnený niekoľkými faktormi. 1 Skontrolujte, či sú uzemňovacie kliešte správne pripevnené, kontaktný bod je čistý, kábel a jeho konektory sú v dobrom stave. 2 Skontrolujte, či sú nastavenia napätia a rýchlosti drôtu na ovládacom paneli správne pre veľkosť a typ použitého drôtu. 3 Skontrolujte, či je prietok ochranného plynu v piestovej dýze správny. 4 Skontrolujte, či je ochranný plyn vhodný pre použitý vstupný drôt. 5 Skontrolujte, či je napájanie drôtom konštantné, a ak je to potrebné, upravte ho. 6 Skontrolujte, či je napájacie napätie nerovnomerné, príliš nízke alebo príliš vysoké
Indikátor prehrievania zapnutý	Zariadenie je prehriate. 1 Uistite sa, že chladiaci vzduch má voľný prietok. 2 Prevádzkový cyklus zariadenia bol prekročený. Počkajte, kým indikátor zhasne. 3 Napájacie napätie je príliš nízke alebo príliš vysoké.

7. VYHLÁSENIA O ZHODE

VYHLÁSENIE ES O ZHODE



výrobca: SC RURIS IMPEX SRL

Calea Severinului, nie. 10, Bl. 317b, Craiova, Dolj, Rumunsko

Cief. 0351 464 632, www.ruris.ro, info@ruris.ro

Splnomocnený zástupca: eng. Stroe Marius Catalin - generálny riaditeľ

Oprávnená osoba pre technický spis: eng. Florea Nicolae - riaditeľka dizajnu výroby

Popis auta: **Zvárač** zabezpečuje kombináciu kovových častí za podmienok teploty a tlaku na vytvorenie atómového pripojenia.

produkt: Zvárač

Sériové číslo produktu: od xx AS130FULL 0001 do xx AS130FULL 9999 (kde xx predstavuje posledné dve číslice roku výroby)

typ: MIG / LIFT TIG / MMA inverter

model: Ruris AS130Full

Zrušená sila: MIG 3,2 kVA, TIG 2,8 kVA, MMA 2,8 kVA **Priemer elektródy:** 1,6 - 3,2 mm

My, SC RURIS IMPEX SRL Craiova, výrobca, v súlade s H.G. 1029/2008 - o podmienkach uvádzania strojov na trh, smernica 2006/42 / ES - požiadavky na bezpečnosť a ochranu, norma EN ISO 12100: 2010 - Autá. Bezpečnosť, smernica 2014/35 / EÚ, GD 409/2016 - o nízkonapäťových zariadeniach, smernica 2014/30 / EÚ o elektromagnetickej kompatibilite (GD 487/2016 o elektromagnetickej kompatibilite, aktualizované 2019) sme certifikovali zhodu výrobku so stanovenými normami a vyhlasujeme, že spĺňa hlavné požiadavky na bezpečnosť a ochranu, neohrozuje život, zdravie, bezpečnosť pri práci a nemá negatívny vplyv na životné prostredie.

Ja, podpísaný zástupca výrobcu Stroe Catalin, na vlastnú zodpovednosť vyhlasujem, že výrobok spĺňa tieto európske normy a smernice:

- **SR EN ISO 12100: 2011 / EN ISO 12100: 2010** - Bezpečnosť vozidla. Základné pojmy, všeobecné princípy návrhu. Základná terminológia, metodika. Technické princípy;
- **SR EN 50445: 2008 / EN ISO 50445: 2008** - rodinná norma výrobkov na preukazovanie zhody zariadení na elektrické tlakové zváranie, elektrické oblúkové zváranie a súvisiace procesy, so základnými obmedzeniami vystavenia ľudí elektromagnetickým poliam (0 Hz - 300 GHz);
- **SR EN 50525- 2 -11: 201 / EN 50525- 2 -11: 2011**- Elektrické káble. Nízkonapäťové napájacie káble s menovitým napätím (U_o / U) do 450/750 V vrátane. Časť 2 -11: Káble pre všeobecné použitie. Flexibilné káble s termoplastickou izoláciou z PVC;
- **SR EN 55014- 1: 2017; 55014- 2: 2015** - elektromagnetická kompatibilita;
- **SR EN 60974-10: 2015 / EN 60974-10: 2014 + A1: 2015** - Zariadenia na elektrické zváranie oblúkom. Časť 10: Požiadavky na elektromagnetickú kompatibilitu (EMC));
- **SR EN 60974- 1: 2019 / A1: 2019 / EN 60974- 1: 2018 + A1: 2019** - Zariadenia na zváranie elektrickým oblúkom. Časť 1: Zdroje energie pre elektrické zváranie oblúkom;
- **SR EN 60730- 1 [2000]: 2001 / A16: 2007 / AC: 2014 / EN 60730- 1: 2000**- Automatické domáce spotrebiče a podobné účely. Časť 1: Všeobecné pravidlá;
- **SR EN ISO 60335- 1: 2012 / A11: 2015 / EN 60335- 1: 2012 / A11: 2014** - Elektrické spotrebiče na použitie v domácnosti a na podobné účely. Bezpečnosť. Časť 1: Všeobecné požiadavky IEC 60335- 1: 2002 (modifikované);

- **SR EN 60252- 1: 2011 / A1: 2014 / EN 60252- 1: 2011 / A1: 2014**- Kondenzátory pre striedavé motory. Časť 1: Všeobecné vlastnosti - Funkčné charakteristiky, skúšky a nominálne hodnoty. Bezpečnostné pravidlá. Sprievodca inštaláciou a použitím;
- **SR EN IEC 61810-10: 2020 / IEC 61810-10: 2019**- Elementárne elektromagnetické relé. Časť 10: Funkčné aspekty a ďalšie bezpečnostné požiadavky na vysokokapacitné relé;
- **IEC 61051- 2: 1991 / AMD1: 2009- Zmena a doplnenie 1** - Varianty na použitie v elektronických zariadeniach. Časť 2: Špecifikácia oddielu pre varšovače potlačenia prepätia;
- **SR EN 61058- 1 - 1: 2017 / IEC 61058- 1: 2016** - Prepínače zariadení. Časť 1 - 1: Predpisy pre mechanické spínače
- **SR EN 61310- 1: 2008 / EN 61310- 1: 2008** - Bezpečnosť vozidla. Označenie, označenie a manipulácia. Časť 1: Požiadavky na vizuálne, akustické a hmatové signály;
- **EN 61000- 6 - 1: 2007**- Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 6 - 1: Všeobecné normy. Imunita pre ľahké obytné, obchodné a priemyselné prostredie;
- **SR EN 61000 - 3 - 2 / 2014; 4 / 2013** - elektromagnetická kompatibilita;
- **SR EN 61000- 3 -11: 2002 / EN 61000- 3 -11: 2000**- Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 3 -11: Limity. Obmedzenie zmien napätia, kolísanie napätia a blikanie vo verejných sieťach na napájanie nízkym napätím. Zariadenia s absorbovaným prúdom = < 75A, na ktoré sa vzťahujú obmedzenia pripojenia;
- **SR EN 61000- 3 -12: 2012 / EN 61000- 3 -12: 2011**- Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 3 -12: Limity. Limity pre harmonické prúdy vyrábané zariadeniami pripojenými k nízkonapäťovým verejným sieťam s absorbovaným prúdom > 16 A a ≤75 A na pôdiu;
- **SR EN 61000 - 4 - 2: 2009 / IEC 61000- 4 - 2: 2008**- Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 4 - 2: Skúšobné a meracie techniky. Skúška imunity pre elektrostatický výboj
- **SR EN IEC 61000 - 4 - 3: 2020 / IEC 61000- 4 - 3: 2020** - Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 4 - 3: Skúšobné a meracie techniky. Testy imunity na rádioaktívne označených elektromagnetických poliach, vyžarované;
- **SR EN 61000 - 4 -42: 2013 / EN 61000 - 4 - 4: 2012**- Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 4 - 4: Skúšobné a meracie techniky. Skúšky odolnosti vysokonapäťových pulzných vlakov;
- **SR EN 61000 - 4 - 5: 2015 / A1: 2018 / EN 61000- 4 - 5: 2014 + A1: 2017** - Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 4 - 5: Skúšobné a meracie techniky. Testy imunity pri nárazových vlnách;
- **SR EN 61000 - 4 - 6: 2014 / EN 61000- 4 - 6: 2013**- Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 4 - 6: Skúšobné a meracie techniky. Testy imunity na poruchy spôsobené vysokofrekvenčnými poľami;
- **SR EN IEC 61000- 4 -11 + AC: 2020 / EN IEC 61000- 4 -11: 2020** - Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 4 -11: Skúšobné a meracie techniky - Imunitné testy na dočasné poklesy napätia, krátkodobé prerušenia a zmeny napätia pre zariadenia so vstupným prúdom menším alebo rovnajúcim sa 16 A na fázu;
 - **Smernica 2006/42 / ES** - pokiaľ ide o autá - uvádzanie automobilov na trh;
 - **smernice 2014/30 / EÚ** - o elektromagnetickej kompatibilite (GD 487/2016 o elektromagnetickej kompatibilite, aktualizované 2019);
 - **Smernica 2014/35 / EÚ, GD 409/2016** - na nízkonapäťové zariadenie.

Použité ďalšie normy alebo špecifikácie:

- **SR EN ISO 9001** - Systém manažérstva kvality

- **SR EN ISO 14001** - Systém environmentálneho manažérstva
 - **SR ISO 45001: 2018** - Systém riadenia bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci.
- Značka a názov výrobcu:** T.F.M.T. CO. LTD

Poznámka: technickú dokumentáciu vlastní výrobca.

Špecifikácia: Toto vyhlásenie je v súlade s originálom.

Čas použiteľnosti: 10 rokov od dátumu schválenia.

Miesto a dátum vydania: **Craiova, 14.09.2021**

Rok prípevnenia označenia CE: **2021**

Nr. inreg: **1149 / 14.09.2021**

Oprávnená osoba a podpis:

Eng. Stroe Marius Catalin

Generálny riaditeľ

SC RURIS IMPEX SRL



Importér pre

Slovenskú a Českú republiku:

GÜDE Slovakia, s.r.o.

K síhloti 324/2

03301 Podtureň - Roveň

Slovenská republika