



WELDINGSHOP

VOOR ELKE LASSER

V1.2 21.08.23

MIG 140 FLUX omvormerlasapparaat

Sherman®
—hobby—

CE

Let op dit is een automatische vertaling waardoor zinnen of woorden niet geheel correct kunnen voorkomen.



WAARSCHUWING!

Lees deze instructies voordat u het apparaat installeert en in bedrijf stelt

1. ALGEMENE OPMERKINGEN

Inbedrijfstelling en bediening van het apparaat kan alleen worden gemaakt na zorgvuldige lezing van deze gebruikershandleiding.

Vanwege de voortdurende technische ontwikkeling van het apparaat kunnen sommige functies worden gewijzigd en kan de werking ervan in detail verschillen van de beschrijvingen in de handleiding. Dit is geen apparaatfout, maar het resultaat van voortgang en voortdurende aanpassingswerkzaamheden van het apparaat.

Schade aan het apparaat veroorzaakt door onjuiste bediening zal resulteren in het verlies van garantierechten. Eventuele wijzigingen aan de gelijkrichter zijn verboden en maken de garantie ongeldig.

2. VEILIGHEID

Werknemers die het apparaat bedienen, moeten over de nodige kwalificaties beschikken die hen het recht geven laswerkzaamheden uit te voeren:

- moet beschikken over de kwalificaties van een elektrische lasser op het gebied van lassen in gasschilden,
- de beginselen van gezondheid en veiligheid kennen bij de werking van elektrische apparatuur zoals lasapparatuur en hulptoebehoren die door elektriciteit worden aangedreven;
- de regels van gezondheid en veiligheid kennen bij het bedienen van cilinders en installaties met gecompriemd gas (argon),
- Ken de inhoud van deze handleiding en bedien het apparaat voor het beoogde doel.



WAARSCHUWING



Lassen kan de veiligheid van de operator en anderen in de omgeving in gevaar brengen. Daarom moeten speciale voorzorgsmaatregelen worden genomen bij het lassen. Voordat u gaat lassen, moet u vertrouwd raken met de gezondheids- en veiligheidsvoorschriften die op de werkplek van kracht zijn. Tijdens elektrisch MMA- en MIG/MAG-lassen bestaan de volgende gevaren:

- **ELEKTRISCHE SCHOK**
- **DE NEGATIEVE IMPACT VAN DE BOOG OP DE OGEN EN HUID VAN EEN PERSOON**
- **VERGIFTIGING DOOR DAMPEN EN GASSEN**
- **BRANDWONDEN**
- **EXPLOSIE- EN BRANDGEVAAR**
- **LAWAAI**

Preventie van elektrische schokken:

- sluit het apparaat aan op een technisch functionele elektrische installatie met passende bescherming en nul efficiëntie (extra bescherming tegen elektrische schokken); andere apparaten op de werkplek van de lasser moeten ook worden gecontroleerd en correct op het netwerk worden aangesloten,
- installeer stroomdraden met het apparaat uitgeschakeld,
- raak niet tegelijkertijd de niet-geïsoleerde delen van de elektrodehouder, de elektrode en het werkstuk aan, met inbegrip van de behuizing van het apparaat;
- gebruik geen houders en stroomdraden met beschadigde isolatie,
- in omstandigheden met een bijzonder risico op elektrische schokken (werk in omgevingen met een hoge luchtvochtigheid en gesloten tanks) werken met een assistent die het werk van de lasser ondersteunt en waakt over de veiligheid, gebruik kleding en handschoenen met goede isolerende eigenschappen,
- als u onregelmatigheden opmerkt, moet u bevoegde personen vragen deze te verwijderen,
- Het is verboden om het apparaat te bedienen met de deksels verwijderd.

Preventie van de negatieve impact van de elektrische boog op de ogen en de huid van een persoon:

- Draag beschermende kleding (handschoenen, schort, leren laarzen),
- Gebruik beschermende schilden of vizieren met een goed geselecteerd filter,
- Gebruik beschermende gordijnen gemaakt van niet-ontvlambare materialen en selecteer op de juiste manier de kleuren van muren die schadelijke straling absorberen.

Preventie van vergiftiging door dampen en gassen die vrijkomen bij het lassen van de elektrodecoating

en verdamping van metalen:

- Gebruik ventilatieapparaten en sjorringen die zijn geïnstalleerd in stations met beperkte luchtverversing,
- Blaas frisse lucht bij het werken in krappe ruimtes (tanks),
- Gebruik maskers en beademingsapparaten.

Preventie van brandwonden:

- Draag geschikte beschermende kleding en schoeisel om te beschermen tegen brandwonden door boogstraling en spatten,
- Vermijd het bevuilen van kleding met vetten en oliën die ervoor kunnen zorgen dat het ontbrandt.

Explosie- en brandpreventie:

- Het is verboden om het apparaat te bedienen en te lassen in kamers die worden bedreigd door explosie of brand,
- Het lasstation moet zijn uitgerust met brandbestrijdingsapparatuur,
- Het lasstation moet zich op een veilige afstand van brandbare materialen bevinden.

Preventie van negatieve geluidseffecten:

- Draag oordoppen of andere middelen voor geluidsbescherming,
- Waarschuw voor gevaar voor de omwonenden.



WAARSCHUWING!

Gebruik geen stroombron om bevroren leidingen te ontdooien.

Voordat u het apparaat start, moet u:

- Controleer de status van elektrische en mechanische verbindingen. Het is verboden om houders en stroomdraden met beschadigde isolatie te gebruiken. Onjuiste isolatie van beugels en stroomdraden dreigt met elektrische schokken,
- Zorg voor goede werkomstandigheden, d.w.z. zorg voor de juiste temperatuur, luchtvochtigheid en ventilatie op de werkplek. Buiten afgesloten ruimtes, beschermen tegen neerslag,
- Plaats de gelijkrichter in een positie die een eenvoudige bediening mogelijk maakt. Personen die het lasapparaat bedienen, moeten:
 - beschikken over kwalificaties voor elektrisch lassen met MMA en MIG/MAG,
 - de gezondheids- en veiligheidsvoorschriften die van toepassing zijn op laswerkzaamheden kennen en naleven,
 - gebruik geschikte, gespecialiseerde beschermingsmiddelen: handschoenen, schort, rubberen laarzen, schild of lashelm met een goed geselecteerd filter,
 - Ken de inhoud van deze bedieningshandleiding en bedien het lasapparaat voor het beoogde doel.

Eventuele reparaties aan het apparaat kunnen alleen worden uitgevoerd nadat de stekker uit het stopcontact is gehaald.

Wanneer het apparaat is aangesloten op het netwerk, is het verboden om met de blote hand of door vochtige kleding elementen aan te raken die deel uitmaken van het lasstroomcircuit.

Het is verboden om de buitenste deksels te verwijderen met het apparaat aangesloten op het netwerk.

Elke wijziging van de gelijkrichter op zichzelf is verboden en kan een verslechtering van de veiligheidsomstandigheden betekenen.

Alle onderhouds- en reparatiewerkzaamheden mogen alleen worden uitgevoerd door bevoegde personen met inachtneming van de arbeidsveiligheidsvoorwaarden die van toepassing zijn op elektrisch materiaal.

Het is verboden om het lasapparaat te bedienen in ruimtes die bedreigd zijn door explosie of brand! Het lasstation moet zijn uitgerust met brandbestrijdingsapparatuur.

Wanneer u klaar bent, koppelt u het netsnoer los van het lichtnet.

De hierboven gepresenteerde gevaren en algemene gezondheids- en veiligheidsbeginselen putten de kwestie van de veiligheid van lassers niet uit, omdat ze geen rekening houden met de specificiteit van de werkplek. Een belangrijke aanvulling daarop zijn gezondheids- en veiligheidsinstructies op het werk, evenals training en instructie door toezichthoudende medewerkers.

3. OVERZICHT

Het semi-automatische lasapparaat MIG 140 FLUX wordt gebruikt voor het handmatig lassen van staal met zelfaafscherpende poederdraden zonder dat er beschermende gassen nodig zijn. Het apparaat maakt gebruik van synergetische instellingen en past de draadaanvoersnelheid automatisch aan de ingestelde lasspanning aan. Lasapparaten worden gebruikt in afgesloten of overdekte ruimtes, niet blootgesteld aan directe weersomstandigheden. De MIG 140 FLUX werkt met D100 draadspoelen. Het is ontworpen voor amateur- en incidenteel werk.

4. TECHNISCHE PARAMETERS

4.1 Lasapparaat

	MIG 140 FLUX
Voedingsspanning:	230V 50 Hz wisselstroom
Nominale lasstroom / duty cycle	MIG: 100 A / 60%
Lasstroomregelbereik	MIG: 35 – 100 A
Lasspanningsaanpassingsbereik (MIG)	15 – 18 volt
Diameter van de spoel met draad:	100 mm
Maximaal stroomverbruik	12 ampère
Maximaal stroomverbruik	2,6 kVA
Netwerkbeveiliging	10 ampère
Massa:	4,5 kg
Dimensies:	320 x 120 x 186 mm
Bescherming	Ip23S

4.2 MIG-beugel

Type handvat	TW-14
Maximale stroomcapaciteit	150 ampère
Type koeling	Beschermgas
Koelgasstroom	10-18 l/min
Lengte	2,2 m

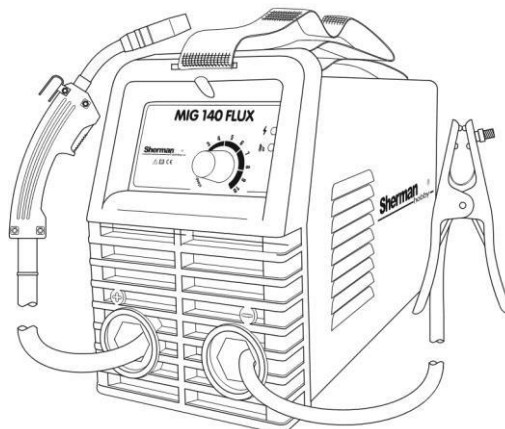
Inschakelduur

De duty cycle is gebaseerd op een periode van 10 minuten. Een inschakelduur van 60% betekent dat een pauze van 4 minuten nodig is na 6 minuten gebruik. Een duty cycle van 100% betekent dat het apparaat continu kan werken, zonder onderbrekingen.

Opmerking! Verwarmingsproeven werden uitgevoerd bij omgevingsluchttemperatuur. De duty cycle bij 40°C werd bepaald door simulatie.

Bescherming

IP bepaalt in hoeverre het apparaat bestand is tegen het binnendringen van vaste en waterverontreinigingen. IP23S betekent dat het apparaat is ontworpen voor gebruik in afgesloten ruimtes en niet geschikt is voor gebruik in regen en sneeuw.



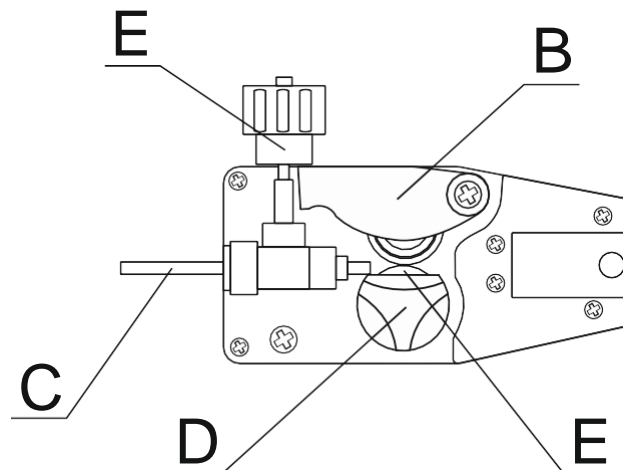
5. HET APPARAAT VOORBEREIDEN VOOR GEBRUIK

5.1 AANSLUITING OP HET LICHTNET

1. De MIG 140 FLUX mag alleen worden gebruikt in eenfasige, driedraads voeding met geaard nulpunt.
2. Het MIG 140 FLUX semi-automatische lasapparaat is ontworpen om te werken met een 230V 50Hz-netwerk beschermd door 10 A-zekeringen met een vertraagde actie.
3. Het apparaat is uitgerust met een kabel en een stekker. Voordat u de voeding aansluit, moet u ervoor zorgen dat de aan/uit-schakelaar (7) in de uit-stand staat.

5.2 EEN SPOEL INSTELLEN MET ELEKTRODEDRAAD

1. Open de zijklep van de behuizing.
2. Controleer of de aandrijfrol geschikt is voor het type en de diameter van de draad.
3. Bevestig de elektrodedraadspoel aan de doorn
4. Zet de spoel vast tegen vallen.
5. Laat de druk van de invoerrol los door de spanbout (A) af te buigen en de drukrolarm (B) op te tillen.
6. Stomp het uiteinde van de elektrodedraad af.
7. Steek de draad door de geleidebuis (C) en de geleiderol (E) van de feeder in de houder.
8. Druk de draad in de groeven van de aandrijfrol.
9. Verwijder de huidige punt uit de houder, schakel de voeding naar het lasapparaat in en druk op de bedieningsknop van het laspistool.
10. Nadat de elektrodedraad in de uitlaat van de houder verschijnt, laat u de knop los en windt u de huidige punt op.



Een spanschroef
B Drukrolarm
C Elektrode draadkettingbuis

D Ankerschroef voor geleiderol
E Guide roller

5.3 DE GELEIDEROL VERVANGEN

1. Open de zijklep van de behuizing
2. De idler afbuigen (A)
3. Til de hogerolarm op (B)
4. Draai de geleiderolschroef (D) tegen de klok in en verwijder deze
5. Verwijder de geleiderol (E).
6. Bevestig de geleiderol (E) zodanig dat de groef met de juiste diameter zich in de as van de draadaanvoerunit bevindt.
7. Installeer de schroef die de geleiderol vastzet en vergrendel deze door deze met de klok mee te draaien.
8. Laat de drukrolarm (B) zakken en vergrendel met de spanbout (A).

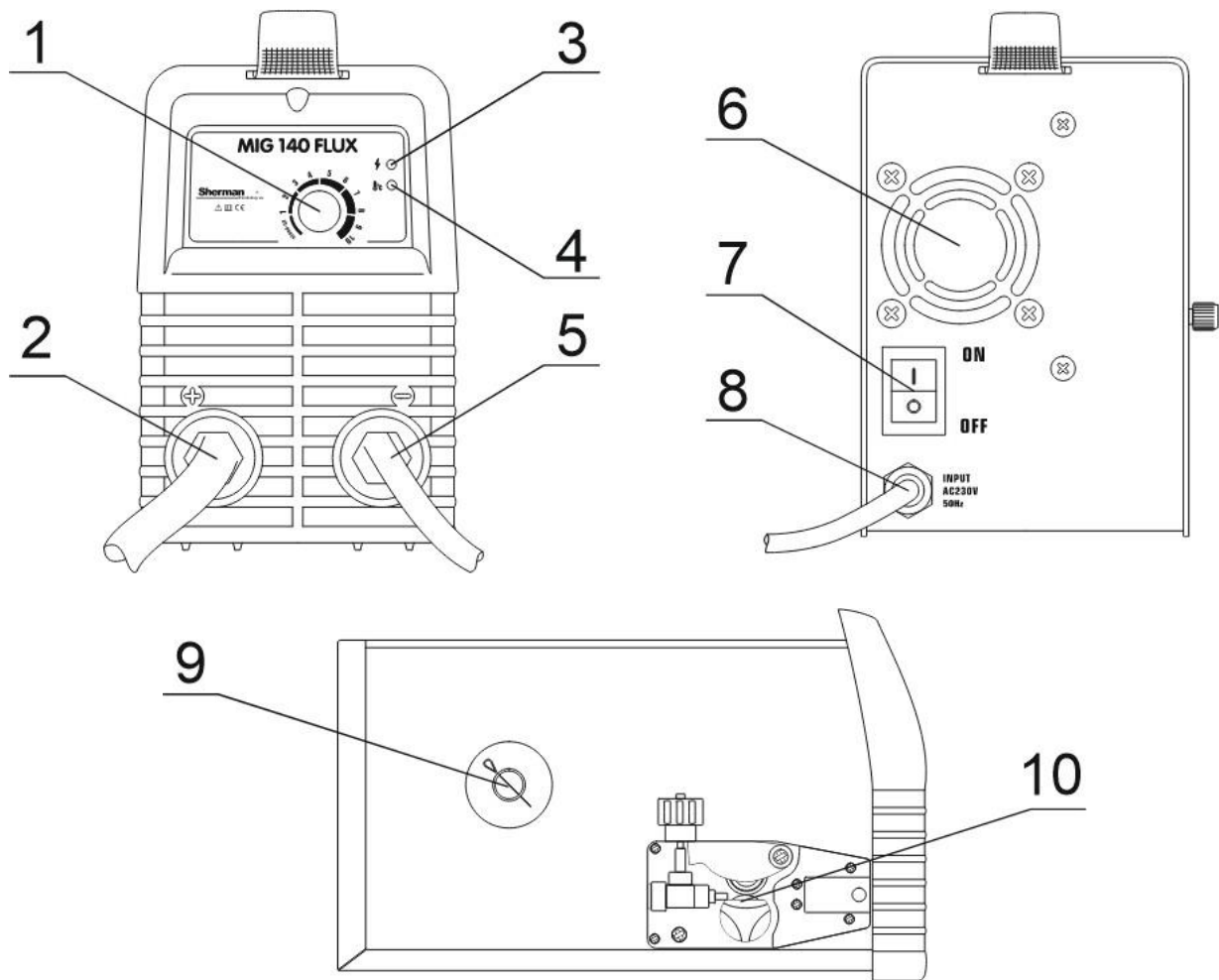
9. Pas de klemkracht van de rol aan door de spanschroef te draaien.

5.4 DE MIG-HOUDER VOORBEREIDEN VOOR WERK

Afhankelijk van het type materiaal dat moet worden gelast en de diameter van de elektrodedraad, bevestigt u de juiste stroompunt en draadgeleidingsinzet aan de MIG-houder.

Diameter elektrodedraad	Huidige diameter van de terminal
0,8	0,8
0,9	0,9

6. BESCHRIJVING VAN DE FUNCTIES VAN SCHAKELAARS EN KNOPPEN



- | | |
|------------------------------------|--------------------------------|
| 1. Lasstroomspanningsregelknop | 6. Ventilator |
| 2. Lastoortsaansluiting | 7. Aan/uit-schakelaar |
| 3. Power LED | 8. Stroomkabel |
| 4. Thermische beschermingsdiode | 9. Draadspoolbevestigingspen |
| 5. Aansluiting van de grondleiding | 10. Elektrode draadaanvoerunit |

7. BESCHERMING TEGEN OVERVERHITTING

De stroombron is uitgerust met een thermische, automatische overbelastingsschakelaar. Wanneer de temperatuur van het lasapparaat te hoog is, zal de beveiliging de lasstroom loskoppelen en zal de oververhittings-LED oplichten (4). Wanneer de temperatuur daalt, wordt de schakelaar automatisch gereset.

8. VOORBEREIDING OP HET LASPROCES

8.1 HET APPARAAT VOORBEREIDEN VOOR GEBRUIK

1. Zorg ervoor dat de aan/uit-schakelaar (7) in de uit-stand staat.
2. Bevestig een spoel met zelfafschermende draad.
3. Bevestig de aarddraadtangklems stevig op het gelaste materiaal.

8.2 LASPARAMETERS INSTELLEN

1. Schakel de stroom van het apparaat in met een schakelaar (7).
2. Gebruik de knop (1) om de juiste lasspanning in te stellen. Het apparaat selecteert zelf de snelheid van de draadtoevoer. Als u de knop in de stand-bypositie zet, wordt het lasapparaat in stand-by gezet.

8.3 INITIATIE VAN DE BOOG

1. Breng het handvat dicht bij de lassen zodat de afstand tussen het mondstuk en de lasnaden ca. 10 mm is.
2. Druk op de knop op het laspistool en begin met lassen. Als u de knop loslaat, wordt het lasproces voltooid.

9. VOORDAT U BELT VOOR SERVICE

In geval van storing van het apparaat, voordat u het lasapparaat naar de service stuurt, moet u de lijst met basisfouten controleren en proberen ze zelf te verwijderen.

Eventuele reparaties aan het apparaat kunnen alleen worden uitgevoerd nadat de stekker uit het stopcontact is gehaald.

Opmerking! Het apparaat is niet verzegeld en de gebruiker kan de behuizing van het lasapparaat verwijderen om kleine storingen te verwijderen.

Symptomen	Oorzaak	Gedrag
Stroomstoring, storingssignaal of storing	Geen verbinding of losse stekker in het apparaat	Verwijder de behuizing, controleer en corrigeer de aansluitingen van alle elektrische stekkers in het apparaat
Geen elektrode draadaanvoer (feeder motor draait)	Roldruk te zwak	Stel de juiste druk in
	Onjuiste diameter van geleidingsrolgroef	Zet de juiste geleiderol op
	Verontreinigde kabelketting in de houder	Reinig de elektrodedraadketting
Onregelmatige elektrode draadaanvoer	Geblokkeerde elektrodedraad op de huidige aansluiting	Vervang de huidige terminal
	Beschadigde stroomterminal	Vervang de huidige terminal
De boog gloeit niet	De groef van de invoerrol is vuil of beschadigd	Reinig de groef van de rol of vervang de rol
	De spoel met draad wrijft tegen de wanden van de afdekking van het lasapparaat	Bevestig de spoel met de draad correct
De boog te lang en onregelmatig	Geen goed contact met de aardingsdraadterminal	Verbeter het contact met de grondklem
	Defecte schakelaar in MIG-houder	Vervang de schakelaar
Boog te kort	Onjuiste aansluiting van de MIG-beugel op het apparaat	Controleer de status van de elektrische aansluitingen van de houder, controleer of de pinnen in het stopcontact niet zijn gebroken of vastgelopen
	Lasspanning te hoog	Lasspanning verminderen
Wanneer de stroom is ingeschakeld, gaat het aan/uit-indicatielampje niet branden verlicht	Draadaanvoersnelheid te laag	Verhoog de snelheid van de draadaanvoer
	Lasspanning te laag	Lasspanning verhogen
De superverhittings-LED brandt	Draadaanvoersnelheid te snel	Verlaag de snelheid van de draadaanvoer
	Geen voedingsspanning	Controleer de zekeringen op de netaansluiting
De ventilator draait niet	Het apparaat is oververhit.	Wacht een paar minuten totdat de LED uitgaat en ga door met lassen.
De ventilator draait niet	De ventilator is geblokkeerd met een gebogen deksel	De ventilatorkap rechttrekken
Onbevredigende laskwaliteit	Ongeschikte of slechte kwaliteit gebruikte materialen of verbruiksartikelen,	Vervang verbruiksonderdelen. Verander de lasdraad of gasfles in materialen van geschikte of hogere kwaliteit

10. GEBRUIKSAANWIJZING

De werking van het semi-automatische MIG 140 FLUX-lasapparaat moet plaatsvinden in een atmosfeer die vrij is van corrosieve componenten en veel stof. Plaats het apparaat niet op stoffige plaatsen, in de buurt van werkende slijpmachines, enz. Stof en vervuiling met metaalvijsel van besturingsborden, draden en verbindingen in het apparaat kunnen leiden tot elektrische kortsluiting en bijgevolg schade aan het lasapparaat.

Vermijd gebruik in vochtige omgevingen, vooral wanneer dauw aanwezig is op metalen componenten.

In het geval van dauw op metalen elementen, bijvoorbeeld na het inbrengen van een koud apparaat in een warme ruimte, wacht u totdat het volledig is gedroogd en het apparaat is verwarmd tot omgevingstemperatuur. Het starten van een koud lasapparaat in deze omstandigheden kan schade veroorzaken. Het wordt aanbevolen om het lasapparaat onder het dak in de open lucht te plaatsen om het te beschermen tegen ongunstige weersomstandigheden.

De MIG 140 FLUX moet onder de volgende omstandigheden worden gebruikt:

- veranderingen in de effectieve waarde van de voedingsspanning niet meer dan 10%
- omgevingstemperatuur -10°C tot $+40^{\circ}\text{C}$
- Atmosferische druk 860 tot 1060 hPa
- relatieve vochtigheid van atmosferische lucht niet meer dan 80%
- hoogte tot 1000m Lijst van

verbruiksonderdelen:

Lan gsp eelp laat.	Naam
1	Laderol 25x8mm (7x7mm)
2	Huidige terminal TW-15 M6x25
2	Stroomschakelaar TW-15

11. ONDERHOUDSINSTRUCTIES

Houd als onderdeel van het dagelijks onderhoud het lasapparaat schoon en controleer de staat van het handvat, de draden en de externe aansluitingen.

Vervang verbruiksonderdelen regelmatig.

Verwijder periodiek (afhankelijk van de bedrijfsomstandigheden) de behuizing en reinig de apparatuur binnenin door te blazen met perslucht om stof en metaalvijsel van bedieningsplaten en bedrading en elektrische aansluitingen te verwijderen.

Ten minste eenmaal per zes maanden worden een algemene inspectie en de staat van de elektrische aansluitingen uitgevoerd, en met name:

- Bescherming tegen elektrische schokken
- isolatieconditie
- Status van het beveiligingssysteem
- correcte werking van het koelsysteem

Schade als gevolg van de werking van het lasapparaat in onjuiste omstandigheden en het niet naleven van onderhoudsaanbevelingen worden niet gedekt door garantiereparaties.

13. OPSLAG- EN TRANSPORTINSTRUCTIES

Bewaar het apparaat bij -10°C tot $+40^{\circ}\text{C}$ en tot 80% relatieve vochtigheid vrij van corrosieve dampen en stof. Het vervoer van verpakte apparatuur dient te geschieden met overdekte vervoermiddelen. Tijdens het transport moet het verpakte apparaat worden vastgezet tegen schuiven en van de juiste positie worden voorzien.

14. SPECIFICATIE INSTELLEN

1. Lasbron met geïntegreerde MIG-toorts en elektrodekabel	1 Pcs.
2. Handmatig	1 Pcs.
3. Verpakking	1 Pcs.

15. GARANTIE

De garantie wordt verleend voor een periode van 12 maanden voor entiteiten die bedrijfsactiviteiten uitvoeren, maar met uitzondering van claims met betrekking tot de garantie of 24 maanden voor consumenten vanaf de datum van verkoop.

De garantie wordt gerespecteerd op vertoon door de adverteerder van een aankoopbewijs (factuur of ontvangstbewijs) en een garantiekaart met de productnaam, het serienummer, de verkoopdatum en gestempeld met het verkooppunt.

Om een garantiereparatie te bestellen, vult u het formulier in op de [www.tecweld.pl website](http://www.tecweld.pl) op het tabblad SERVICE. Op basis van de aanvraag zal een koeriersbedrijf het transport van het apparaat naar de dienst bestellen. Apparaten die anders op kosten van TECWELD worden verzonden, worden niet geaccepteerd!

Het lasapparaat moet worden geleverd met een lastoorts. Klachten van het apparaat zonder lastoorts worden niet in behandeling genomen.

Het apparaat dat voor een klacht wordt verzonden, moet worden verpakt in de originele kartonnen doos die is beschermd met originele polystyreenfittingen. TECWELD is niet verantwoordelijk voor schade aan het lasapparaat veroorzaakt tijdens het transport.



Als u dit product gaat weggooien, gooi het dan niet weg met gewoon huishoudelijk afval. Volgens de AEEA-richtlijn (Richtlijn 2012/19/EU) die van kracht is in de Europese Unie, moeten afzonderlijke verwijderingsmethoden worden gebruikt voor gebruikte elektrische en elektronische apparatuur. In Polen is het, in overeenstemming met de bepalingen van de wet van 11 september 2015 betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur, verboden om afgedankte apparatuur gemarkeerd met het doorgestreepte baksymbool samen met ander afval te plaatsen.

De gebruiker die voornemens is dit product te verwijderen, is verplicht de afgedankte elektrische en elektronische apparatuur terug te brengen naar het inzamelpunt van de afgedankte apparatuur. Inzamelpunten worden m.in gerund door groot- en kleinhandelaren van deze apparatuur en door gemeentelijke organisatorische eenheden die actief zijn op het gebied van afvalinzameling.

De bovengenoemde wettelijke verplichtingen zijn ingevoerd om de hoeveelheid afval van afgedankte elektrische en elektronische apparatuur te verminderen en te zorgen voor een passend niveau van inzameling, nuttige toepassing en recycling van afval

Hardware. De correcte uitvoering van deze verplichtingen is met name van belang wanneer de afgedankte apparatuur gevaarlijke componenten bevat die een bijzonder negatief effect hebben op het milieu en de menselijke gezondheid.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Slaskie Szmaragdowa 21/3/6

tak:
41-909 Krzyżowa 1G
Telefoon: +48 32 386 94 28
E-mailadres: info@tecweld.pl, www.tecweld.pl

CONFORMITEITSVERKLARING

01/MIG140FLUX/2022

De gemachtigde van de fabrikant moet:

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Slaskie
Smaragdowa 21/3/6

tak:
41-909 Bytom,
Krzyżowa 1G

Wij verklaren dat het volgende product:

Semi-automatisch lasapparaat

Handelsnaam: MIG 140 FLUX

Type: MiG-140FL

Handelsmerk van de fabrikant: **Sherman** [®]
hobby

waarnaar deze verklaring verwijst, voldoet aan de vereisten van de volgende richtlijnen van de Europese Unie en de nationale bepalingen ter uitvoering van die richtlijnen:

Laagspanningsrichtlijn LVD 2014/35/EU

EMC-richtlijn 2014/30/EU RoHS II-richtlijn 2011/65/EU

en voldoet aan de volgende normen:

EN IEC 60974-1:2018-11+A1:2019-06 Uitrusting voor booglassen — Deel 1: Lasenergiebronnen,

EN 60974-10:2014-12 Uitrusting voor booglassen — Deel 10: Elektromagnetische compatibiliteit (EMC) eisen,

EN IEC 63000:2019-01 Technische documentatie voor de beoordeling van elektrische en elektronische producten met betrekking tot de beperking van gevaarlijke stoffen.

Jaar van aanbrenging van de CE-markering op het hulpmiddel: 2022

Doortom, 01.06.2022

Plasser Pool
(handtekening van de bevoegde persoon)