

KRAFT&DELE

Profesionální

SVÁŘEČKA MIG
KD811
NÁVOD K POUŽITÍ

(OBRÁZEK PRODUKTU)

Před použitím přístroje si přečtěte tuto příručku.



OBSAH

1. OBSAH	1
2. BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ	2
3. POPIS ZAŘÍZENÍ	3
4. TABULKA TECHNICKÝCH PARAMETRŮ	4
5. INSTRUKCE	6
6. NÁVOD K POUŽITÍ	8
7. PŘIPOMÍNKY A PREVENTIVNÍ OPATŘENÍ	10
8. OTÁZKY, KTERÉ MOHOU VYVSTAT PŘI MANIPULACI	11
9. KONZERVACE	11
10. ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD A VYHLEDÁVÁNÍ PORUCH	12
11. KONTROLNÍ SCHÉMA	13
12. DENNÍ SLEDOVÁNÍ	15

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ



Při svařování nebo řezání hrozí nebezpečí úrazu, proto je třeba dbát na ochranu při práci. Další informace naleznete v Příručce pro bezpečnost obsluhy, která se řídí požadavky výrobce na prevenci.

Zasažení elektrickým proudem - může vést k úmrtí !

- Uzemňovací přípojku umístěte v souladu s platnou normou.
- Je zakázáno dotýkat se nekrytých elektrických částí a elektrody holou kůží, mokkými rukavicemi nebo oděvem.
- Ujistěte se, že jste izolováni od země a obrobku.
- Ujistěte se, že jste na bezpečném místě.

Plyny a páry - mohou být zdraví škodlivé !

- Chraňte si hlavu před plyny a výpary.
- Při obloukovém svařování je nutné používat ventilátory nebo odsávače vzduchu, aby se zabránilo vdechnutí plynu.

Obloukové záření - škodlivé pro oči, popálení kůže.

- Používejte vhodnou ochrannou masku, světelný filtr a ochranný oděv na ochranu očí a těla.
- Připravte si vhodnou ochrannou masku nebo roušku na ochranu přihlížejícího.

Požár

- Svařovací jiskra může způsobit požár, ujistěte se, že v okolí svařovacího prostoru nejsou žádné podpalovače.

Hluk - nadměrný hluk poškozuje sluch.

- Používejte chrániče sluchu nebo jinou ochranu sluchu.
- Upozorněte pozorovatele, že hluk poškozuje sluch.

Porucha - pokud se vyskytnou problémy, kontaktujte autorizované odborníky.

- Pokud se během instalace a provozu vyskytnou problémy, postupujte podle tohoto návodu ke kontrole.



- | |
|---|
| <ul style="list-style-type: none">• Pokud návodu zcela nerozumíte nebo se vám nedaří problém s návodem vyřešit, měli byste se obrátit na dodavatele nebo servisní středisko a požádat o odbornou pomoc. |
|---|

POPIS STROJE/ZAŘÍZENÍ

Svářečka je usměrňovač využívající nejmodernější inverterovou technologii.

Vývoj inverterového svařovacího zařízení v ochranném plynu těží z vývoje teorie inverterového napájení a komponentů. Inverterový zdroj energie pro svařování v ochranné atmosféře plynu využívá vysoce výkonnou součástku tranzistoru IGBT, která přenáší frekvenci 50/60 Hz na 20 kHz, a poté snižuje napětí a komutuje a generuje vysoce výkonné napětí pomocí technologie PWM. Díky velkému snížení hmotnosti a objemu hlavního transformátoru; účinnost se zvyšuje o 30 %. Nástup inverterového svařovacího zařízení je považován za revoluci ve svařovacím průmyslu.

Svařovací zařízení v ochranném obalu CO₂ využívá naši nejmodernější inverterovou technologii. Uvnitř zařízení je elektronický reaktorový obvod, který dokáže přesně řídit proces elektrického zkratu a průchod míchání, což zajišťuje vynikající svařovací vlastnosti. Ve srovnání se synergickou svářečkou a jinými stroji má tyto výhody: stabilní rychlost drátu, kompaktnost, úspora energie, žádné elektromagnetické rušení. Nepřetržitý a stabilní provoz při nízkém proudu, vhodný zejména pro svařování nízkouhlíkových, legovaných a nerezových plechů. Možnost automatické kompenzace napěťových pulzací, nízké oslnění, dobrý výboj oblouku, rovnoměrná svarová lázeň, vysoký pracovní cyklus atd.

Děkuji vám za zakoupení produktu a doufám, že obdržím vaše cenné rady. Budeme se věnovat výrobě nejlepších výrobků a poskytování nejlepších služeb.

**VAROVÁNÍ !**

Stroj používaný především v průmyslu. Vydává rádiové vlny, takže pracovník by měl být plně připraven se chránit.

TABULKA TECHNICKÝCH PARAMETRŮ

1、MIG/MMA-200/250

Model	KD811
Napětí (V)	AC230V
Frekvence (HZ)	50/60
Jmenovitý příkon (KVA)	6.1/5.8
Výstupní proud MIG(A)	40-400a
Výstupní proud MMA (A)	40-400a
Napětí naprázdno (V)	50
Pracovní cyklus (%)	60
Rychlost drátu (m/min)	3-15
Průtok plynu(L / min)	15-20
Velikost (mm)	450 × 220 × 380
Hmotnost (kg)	19

NÁVOD K POUŽITÍ

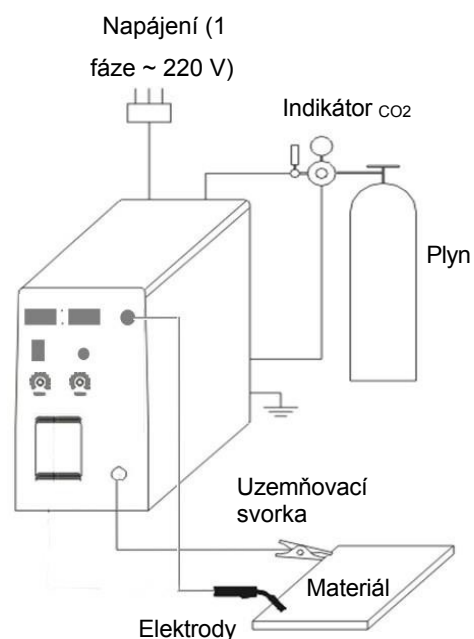
Svářečka je vybavena sadou pro kompenzaci napájecího napětí. Při kolísání napájecího napětí v rozmezí $\pm 15\%$ jmenovitého napětí pokračuje svářečka v normálním provozu.

Pokud se používají dlouhé kabely, doporučuje se použít silnější kabel, aby se minimalizoval pokles napětí. Pokud je kabel příliš dlouhý, ovlivní to činnost oblouku a dalších funkcí systému, proto se doporučuje uvedená délka.

Dbejte na to, aby vstupní otvor stroje nebyl zakrytý nebo zablokovaný, aby nedošlo k poruše chladicího systému.

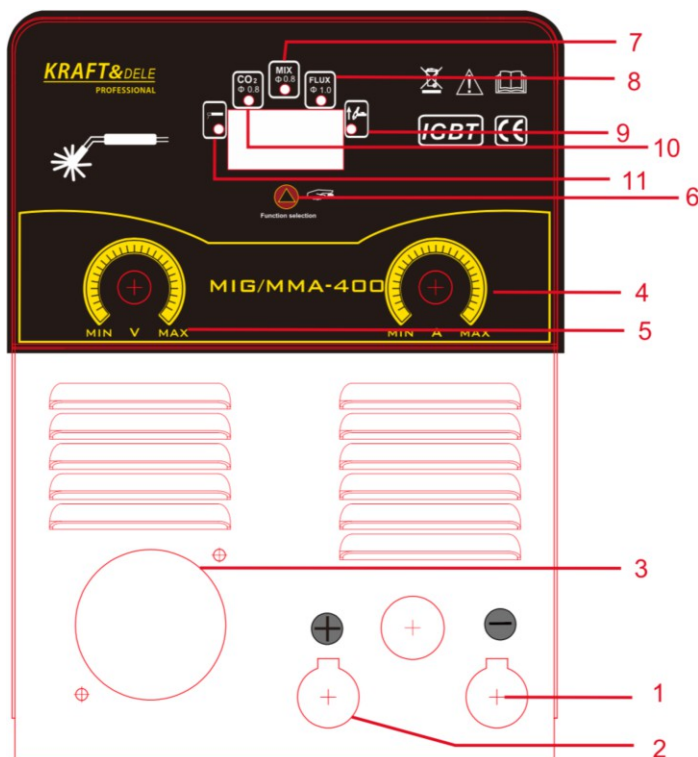
K propojení podvozku a uzemnění použijte uzemňovací kabel o průřezu nejméně 6 mm², způsob připojení je na zadní straně stroje k uzemňovací soupravě nebo se ujistěte, že uzemnění vypínače dosáhne uzemnění. Pro lepší bezpečnost lze použít obě metody.

- 1) Připojte plynovou baňku k dekompresnímu průtokoměru CO₂ a k výstupu CO₂ za strojem pomocí plynového kabelu.
- 2) Zasuňte zástrčku Swift zemnicího kabelu do zásuvky na panelu.
- 3) Nasadte drátěné kolo na osu, otvor v kole by měl být shodný k rukojeti
- 4) Zásuvku vyberte podle velikosti kabelu.
- 5) Uvolněte šroub přítlačného kolečka drátu, vložte drát pomocí vodící trubky drátu, nastavte přítlačné kolečko drátu a zafixujte drát.
- 6) Váleček s drátem by se měl otáčet ve směru hodinových ručiček, aby se drát uvolnil, drát proklouzne, drát se zasune do pevného otvoru na straně kola. Aby se ohnutý drát nezasekával, měla by se tato část drátu odříznout.
- 7) Umístěte a utáhněte hořák na výstupní zásuvku a vložte do ní kabel k hořáku připojte ručně.



INSTRUKCE

1. Nastavte přepínač vzduchu do polohy "ON", otevřete ventil argonové lahve a nastavte průtok.
2. Nastavte průměr drátu na drátovacím stroji na jmenovité číslo podle průměru drátu.
3. Rozteč otvorů hořáku zvolte podle průměru drátu.
4. Nastavte napínací a rychlostní knoflík do správné polohy podle tloušťky obrobku a mechaniky.
5. Stisknutím spínače hořáku uvolněte vodič k hlavě hořáku a začněte pracovat.



1	Záporná výstupní svorka
2	Výstupní svorka Extras
3	Zásuvka MIG
4	Nastavení svařovacího proudu
5	Nastavení svařovacího napětí
6	Tlačítko pro výběr funkce
7	Svařování plynem MIG
8	Svařování MIG bez použití plynu
9	Svařování metodou MIG
10	Svařování metodou MIG s plynem CO ₂
11	Svařování MMA

Výše uvedený obrázek panelu je pouze orientační. V případě jakýchkoli rozdílů vzhledem ke skutečnému stroji, sledujte skutečný stroj.



1 Životní prostředí

- 1) Stroj by měl být provozován v suchém prostředí s maximální vlhkostí 90 %.
- 2) Okolní teplota by se měla pohybovat mezi -10 a 40 stupni Celsia.
- 3) Vyvarujte se sváření na slunci nebo kapání. Nedovolte, aby se do stroje dostala voda.
- 4) Nesvařujte v prašném prostředí nebo v prostředí s korozivními plyny.
- 5, Vyhněte se svařování plynem v prostředí se silným prouděním vzduchu.

2 Bezpečnostní normy

Svářečka je vybavena ochranným obvodem proti přepětí, nadproudu a přehřátí. Pokud napětí, výstupní proud a teplota svářečky překročí požadovanou normu, svářečka se automaticky zastaví. Nadměrné používání (např. přepětí) však přesto způsobí poškození svářečky. Aby k tomu nedošlo, musí uživatel věnovat pozornost následujícím skutečnostem.

1) Pracovní prostor je dostatečně větrán!

Svářečka je výkonný stroj, při provozu generuje vysoké proudy a přirozený vítr nesplní požadavky na chlazení stroje. Proto je uvnitř stroje umístěn ventilátor, který stroj ochlazuje. Ujistěte se, že přívod není v bloku nebo zakrytý, je 0,3 metru od svářečky k okolním předmětům. Uživatel by měl zajistit, aby byl pracovní prostor dostatečně větrán. To je důležité pro výkon a životnost stroje.

2) Přístroj nepřetěžujte!

Obsluha by měla pamatovat na sledování maximálního proudu pracovního cyklu (odezva na zvolený pracovní cyklus). Dbejte na to, aby svařovací proud nepřekročil maximální proud pracovního cyklu. Přetížení proudem způsobí poškození a spálení stroje.

3) Nepoužívejte nadměrné napětí!

Napájecí napětí najdete v diagramu hlavních technických údajů. Obvod automatické kompenzace napětí zajistí, aby byl svařovací proud udržován v přípustném rozsahu. Pokud napájecí napětí překročí přípustnou mez, dojde k poškození součástí stroje. Obsluha by měla této situaci porozumět a přijmout preventivní opatření.

- 4) Za svářečkou je uzemňovací šroub s označením uzemnění. Svařovací plášť musí být před pokračováním v práci pevně uzemněn kabelem o délce větší než 6 mm².
- 5) Pokud doba svařování překročí omezený pracovní cyklus, svářečka z důvodu ochrany přestane pracovat. Jakmile dojde k přehřátí stroje, přepínač regulace teploty je v poloze "ON" a kontrolka svítí červeně. V této situaci není nutné vytáhnout zástrčku, aby ventilátor mohl stroj ochladit. Jakmile kontrolka zhasne a teplota klesne na standardní rozsah, můžete opět svařovat.

A. Obloukové výboje je obtížné a snadné zastavit :

- 1) Ujistěte se, že svorka zemnicího kabelu dobře spojuje obrobek.
- 2) Zkontrolujte, zda je každý přípojný bod správně připojen

B. Jmenovitý proud nemůže dosáhnout správné hodnoty: To,

že se napájecí napětí liší od jmenovitého napětí, vede k neslučitelnosti výstupního proudu a regulovaného proudu. Pokud je dodávané napětí nižší než jmenovité napětí, maximální výstupní proud bude nižší než jmenovitý proud.

C. Proud se během provozu stroje nestabilizuje:

To souvisí s následujícími faktory:

- 1) Změna síťového napětí
- 2) Dochází ke škodlivému rušení ze sítě nebo jiných zařízení.

D. Svařovací štěrbinu má vzduchový otvor

- 1) Zkontrolujte těsnost smyčky přívodu plynu.
- 2) Povrch výchozího materiálu obsahuje olej, skvrny, rez, lak nebo jiné nečistoty.

Údržba



VAROVÁNÍ :

Před údržbou a kontrolou je nutné vypnout napájení a před otevřením dveří je nutné krytu, ujistěte se, že je napájecí zástrčka vytažena.

1. Pravidelně odstraňujte prach suchým a čistým stlačeným vzduchem, pokud svářečka pracuje v prostředí znečištěném výparů a znečištěným vzduchem, musí přístroj odstraňovat prach každý měsíc.
2. Tlak stlačeného vzduchu musí být v přiměřeném rozmezí, aby nedošlo k poškození malých součástí uvnitř stroje.
3. Pravidelně kontrolujte vnitřní obvod svářečky a ujistěte se, že jsou obvodové spoje správně a pevně připojeny (zejména konektor a součásti). Pokud zjistíte výskyt vodního kamene a rzi, vyčistěte je a znovu pevně připojte.
4. Nedovolte, aby se do stroje dostala voda nebo pára. Pokud se tak stane, vysušte jej a zkontrolujte izolaci stroje.
5. Pokud svářečku nebudete delší dobu používat, měla by být uložena v obalu a uskladněna v suchém a čistém prostředí.
6. Když je drátový stroj v provozu každých 300 hodin, měly by být turbodmychadlo a ložiska přidány do systému.

elektrický recyklátor uhlíkových kartáčů a kotvy.

ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD A VYHLEDÁVÁNÍ PORUCH

Poznámky: Následující práce musí provádět kvalifikovaní elektrikáři s platným osvědčením.

Před zahájením údržby nás prosím kontaktujte pro odborný návrh.



Příznak závady	Možná příčina, způsob opravy
Indikátor napájení nesvítí, ventilátor neběží a není žádný svařovací výstup	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zkontrolujte, zda je spínač vzduchu zavřený. 2. Zkontrolujte, zda je elektrická síť funkční. 3. Některé tepelné odpory napájecího panelu (čtyři) jsou vadné, v takovém případě je obecné relé DC24V rozpojené nebo mají konektory špatný kontakt. 4. Napájecí panel (spodní panel) je vadný, nelze vyvést stejnosměrné napětí 537 V. <ol style="list-style-type: none"> 1) Silikonový můstek je poškozený nebo je poškozený konektor silikonového můstku. špatný kontakt. 2) Napájecí panel byl vyhořelý. 3) Zkontrolujte, zda jsou kontakt a zasouvací kabel od vzduchového spínače k napájecímu panelu slabé, zkontrolujte, zda jsou kontakt a zasouvací kabel od napájecího panelu k desce MOS spolehlivě připojeny. 5. vadné pomocné napájení ústředny.
Kontrolka napájení svítí, ventilátor běží, svařovací výstup není k dispozici	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zkontrolujte všechny typy kabelů mezi stroji, zda nemají špatný kontakt. 2. Výstupní konektor je odpojen 3. Výstupní konektor je odpojený nebo špatně připojený. 4. Řídicí obvod je vadný.
Indikátor napájení svítí, ventilátor pracuje, indikátor poruchy svítí.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Možná se jedná o ochranu proti přehřátí, nejprve jednotku vypněte a po vypnutí indikátoru abnormálního stavu ji znovu zapněte. 2. Možná je to přehřátá ochrana, počkejte 2-3 minuty. 3. Možná je obvod měniče vadný, odpojte zástrčku hlavního napájecího transformátoru, která se nachází na desce MOS (vloďte VH-07, která se nachází v blízkosti ventilátoru), a poté jednotku znovu otevřete: <ol style="list-style-type: none"> 1) Pokud indikátor poruchy stále svítí, je některý ze snímačů pole na desce MOS vadný, najděte je a vyměňte za stejný model. 2) Pokud se indikátor poruchy nerozsvítí: <ol style="list-style-type: none"> a. Možná je vadný středový transformátor, změřte objem indukčnosti a objem Q hlavního transformátoru pomocí indukčního můstku. Pokud je hlasitost příliš nízká, vyměňte jej. b. Možná je poškozena sekundární usměrňovací trubice transformátoru, zjistiť závadu a vyměnit usměrňovací trubici.

Pokud stroj po údržbě a kontrole nefunguje normálně, obraťte se na místního prodejce nebo poprodejní servisní středisko.

PŘEDCHOZÍ VZOR KONTROL NESROVNALOSTÍ

V případě nestandardních situací, jako je porucha svařování, nestabilní oblouk, špatné výsledky svařování, by se nemělo mít za to, že se musí jednat o závady.

Stroj může být v pořádku, ale abnormality způsobují jen některé příčiny, jako je uvolnění některých konektorů, zapomenutí zapnout spínač, špatné seřízení, poškozený kabel a plynové potrubí atd. Před údržbou jej tedy nejprve zkontrolujte, možná se podaří nějaký problém vyřešit.

Níže je uvedena dřívější kontrola diagramu tímto způsobem. V pravém horním rohu pozici, kde můžete problém najít, zkontrolujte podle schématu tu označenou "O".

Místo a předmět kontroly		Abnormální								
		Žádný oblouk	Žádný plyn	Nelze odeslat drát	Špatná iniciace oblouku	Nestabilní oblouk	Svařovací okraj není čistý	Lepení drát a materiál	Drátové konektory Elektrické vodící otvor fcon	Otevírání vzduchu
Napájení (ochranná sada vstupy)	1. Připojeno nebo ne 2. Vadná pojistka 3. Uvolněte konektor	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			
Vstupní kabel	1. Rozbité nebo ne 2. Uvolněte konektor 3. Přehřátí	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			
Power	1. Přepínatelné nebo ne 2. Fáze nepřítomnosti	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Plynová láhev a regulátor	1. Otevřete kryt 2. Zbytky plynu 3. Svazek nastavení průtok 4. Uvolněte stránky připojovací bod					<input type="radio"/>				<input type="radio"/>
Plynové potrubí (přístup od vysokotlaké lahve k plynovému potrubí hořák)	1. Uvolněte stránky připojovací bod 2. Prasklé potrubí									<input type="radio"/>
Dispečerské zařízení	1. Kolo a vodící trubka se neshodují 2. Prasklé kolo, zablokovaná drážka nebo chybějící kolo 3. Nadměrný tlak nebo uvolnění, skladování prášku před vstupem do zkumavky SUS			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	



UPOZORNĚNÍ: Pokud to není nutné, před kontrolou napájení odpojte od zdroje napájení zajistit bezpečnost. Porušení tohoto pravidla vede k vážným život ohrožujícím nehodám, jako je úraz elektrickým proudem a popáleniny.

Místo a předmět kontroly	Abnormální	Žádný oblouk	Žádný plyn	Nelze odeslat drát	Špatná iniciace	Nestabilní oblouk	Svařovací okraj není čistý	Lepení drát a materiál	Elektrický vt vedoucí řcon	Otevírání vzduchu
Kabel	1. Nadměrné navíjení a ohýbání kabelu 2. Přizpůsobitelný elektrický otvor, odesílací trubka a velikost vodiče				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	
Těleso MIG	1. Uvolněný elektrický otvor, mezera, Konektor mezery. 2. Zástrčka hořák ne není upevněn						<input type="radio"/>			<input type="radio"/>
Napájecí kabel hořáku a ovládací kabel spínače	1. Zlomený (nadměrná flexe) 2. Poškozené stránky podle věci těžké	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>		<input type="radio"/>		
Hlavní materiál Povrch	1. Olej, skvrny, rez, lakový film 2. Drát je příliš dlouhý				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>
Výstupní kabel	1. Kabelová část není dostatečně velká 2. (+) 、 (-) přípojná místa kabelů volný výstup 3. Špatná elektrická vodivost hlavního materiálu.				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			
Prodloužený kabel	1. Kabelová část není dostatečně velký 2. Navíjení a ohýbání				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		
Provozní podmínky svařování	Zkontrolujte svařovací proud, napětí, úhel hořáku, rychlost svařování a prodloužená délka drátu				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	

DENNÍ SLEDOVÁNÍ

DODÁVKY		
Pozice	Kontrola	Komentáře
Ovládací panel	1. Provozní stav spínače, přenos i zařízení. 2. Zkontrolujte indikátor napájení.	
Ventilátor chlazení	1. Zkontrolujte, zda je vítr a zvuk normální nebo ne.	Pokud je hluk větru i ne abnormální, zkontrolujte interiér.
Část napájení	1. Po elektrifikováno, abnormální zápach nebo ne. 2. Po elektrifikováno, abnormální vibrace a bzučení nebo ne. 3. Změna barvy a vytápění nebo žádné vzhled.	
Lemování	1. Plynové potrubí je poškozené, uvolněné nebo ne. 2. Uvolněné pouzdro a další pevné části nebo ne.	

SVÁŘEČKA - MIGOVÁ PISTOLE		
Pozice	Kontrola	Komentáře
Mezera	1. pokud byla splátka opravena, je přední strana deformovaná.	Důvod větrání.
	1. zahrnout nebo nezahrnout postříkání.	Důvod pálení pochodní. (Můžete použít materiál odolný proti stříkající vodě)
Elektrický otvor	1. pokud byla splátka opravena.	Příčina poškození závit hořák šrouby
	1. poškození hlavy a otvor není ucpaný nebo ne	Příčina nestabilní arch a přerušovaný oblouk
Drátěná odesílací trubka	1. zkontrolujte velikost podlouhlého potrubí	Vyměnit, pokud je méně než 6 mm, pokud je prodloužená část příliš malá, je oblouk nestabilní.
	1. Průměr drát i vnitřní průměr trubky se shoduje nebo neshoduje	Příčina nestabilní oblouk, použijte vhodnou trubici.
	1. Částečně vinutí i rozšířený	Důvodem špatného bankovního převodu a nestabilní křivka, prosím, změňte.
	1. ucpaní způsobené nečistotami v potrubí, a zbytky pokovení drát laicky.	Důvod špatný přenos drát a nestabilní oblouk (k otření oblouku použijte parafín). nebo výměna za nový).
	1. Odesílací trubice drátu se zlomí O-kolo se opotřebuje	1. Poškozená pyrokondenzační trubice, výměna nové trubice 2. Změna nového kola O

Obtok plynu	Zapomenutí vložení nebo ucpaný otvor nebo jinou tovární součást.	Může vést k poruchám (rozstříkům) v důsledku špatného stínění plynem, Hořící těleso hořáku (oblouk v hořáku), prosím, zpracujte.
----------------	--	---

KRAFT&DELE

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Podle ISO/IEC Guide 22 a EN 45014

Autorizovaný zástupce výrobce: Zástupce: Foreintrade S.A.

Adresa zplnomocněného zástupce: Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn.

PROHLAŠUJEME, ŽE VÝROBEK JE V SOULADU S EVROPSKÝMI NORMAMI.

Název produktu: Šavlová pila (ochranná známka Kraft&Dele)

Model (komerční označení): KD811

Údaje o výrobku: Jmenovitý výkon: 40-400A

Napětí 230V / 50Hz

Prohlášení:

Výrobek, na který se toto prohlášení vztahuje, splňuje požadavky směrnic ES:

1. Směrnice 2014/30/EU o elektromagnetické kompatibilitě
2. Směrnice 2014/35/EU o nízkém napětí
3. 2011/65/EU Směrnice ROHS 2
4. 2000/14/ES Směrnice o emisích hluku

Podle norem:

EN55032:2015, EN6100-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 55024:2010+A1:2015

Certifikát číslo bkc-170802463c vydaný společností Shenzhen BKC Testing Co., Ltd (6/F Building 3, Zhouteng Industrial Park, Nanwan Street, Longgang District, Shenzhen, Guangdong, Čína) ze dne 8. srpna 2017.

Osoba odpovědná za vedení technických záznamů: 05-555 Tarczyn, Janówek, Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn.

Ma Dong Hui, Janówek, 15.11.2021