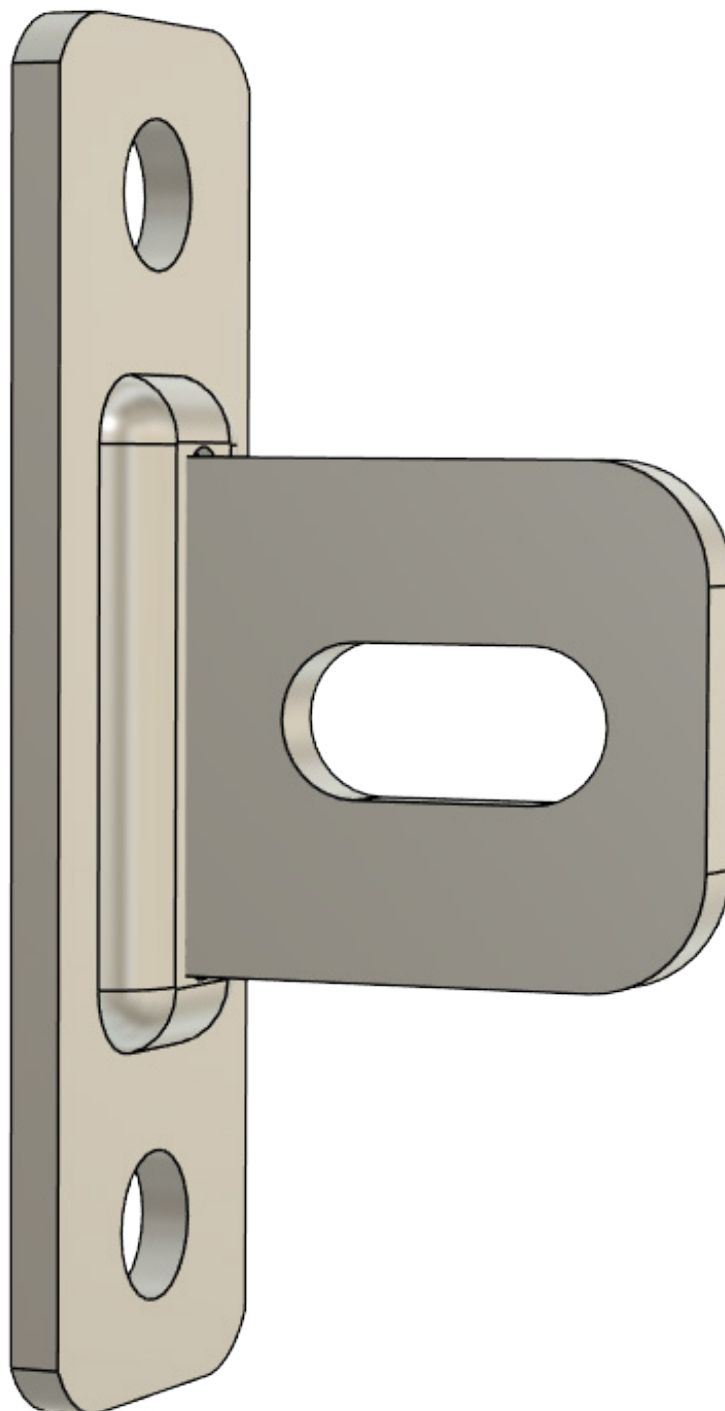
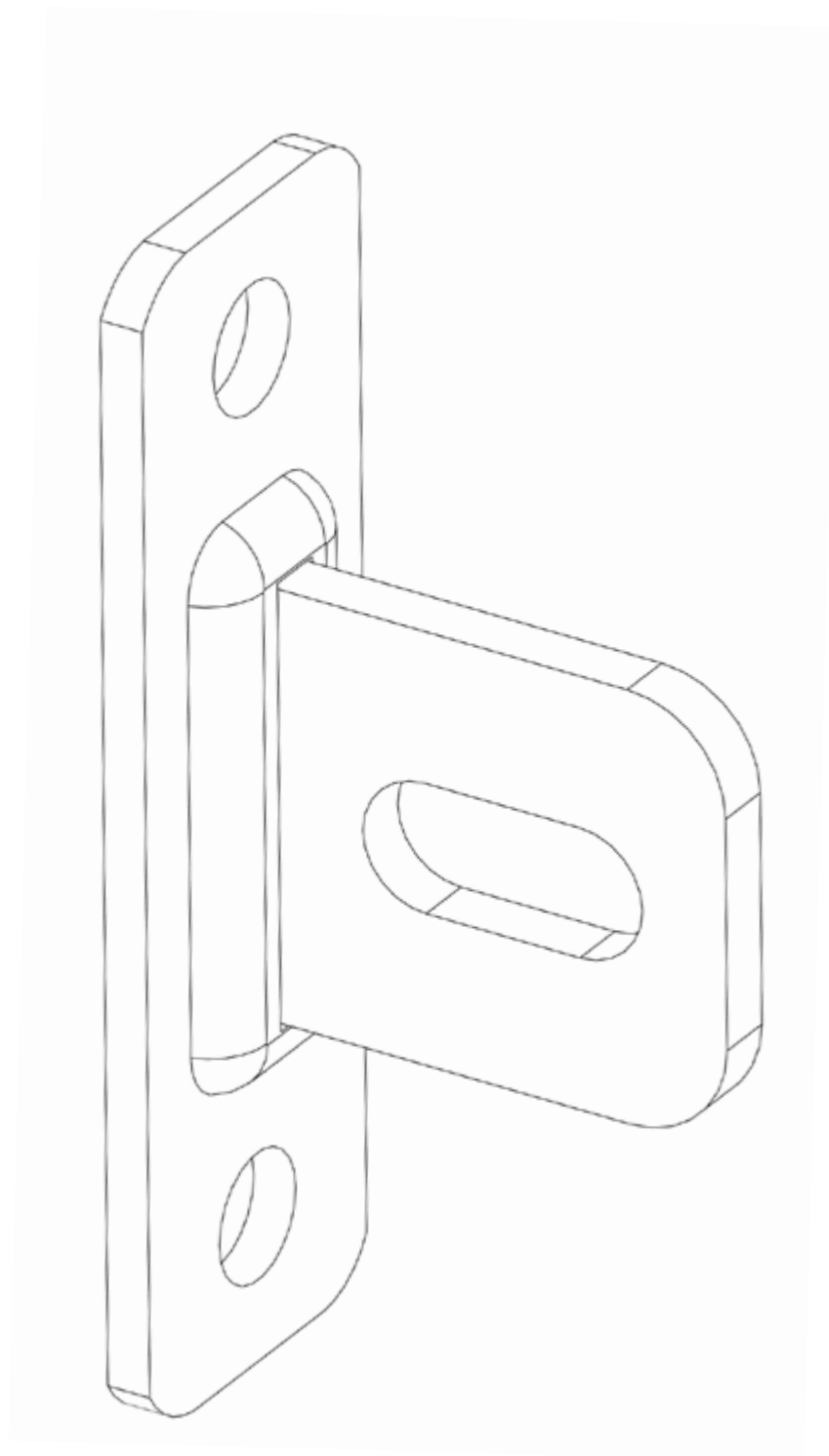


30.506 - Łącznik przęśła ogrodzeniowego - do przykręcenia - ocynk + RAL9005 - półmat

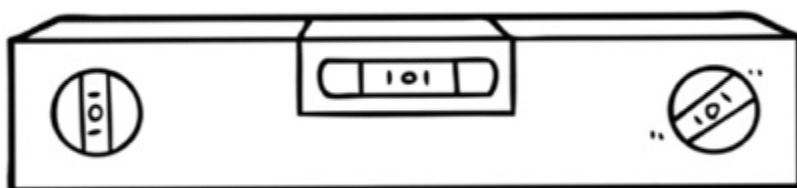
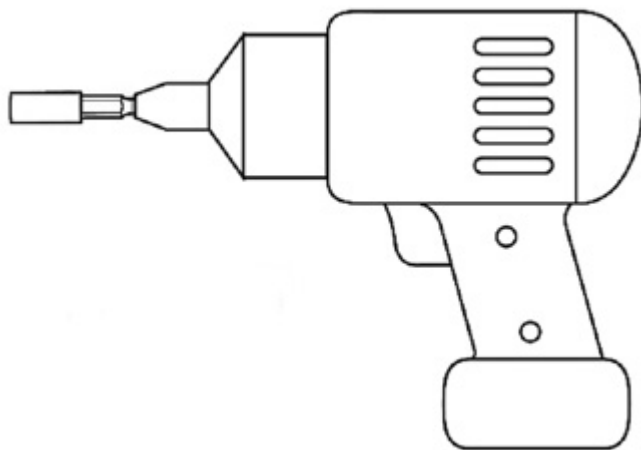
INSTRUKCJA MONTAŻU



ELEMENTY PRODUKTU



POTRZEBNE DO MONTAŻU



X 2



X 1



X 1

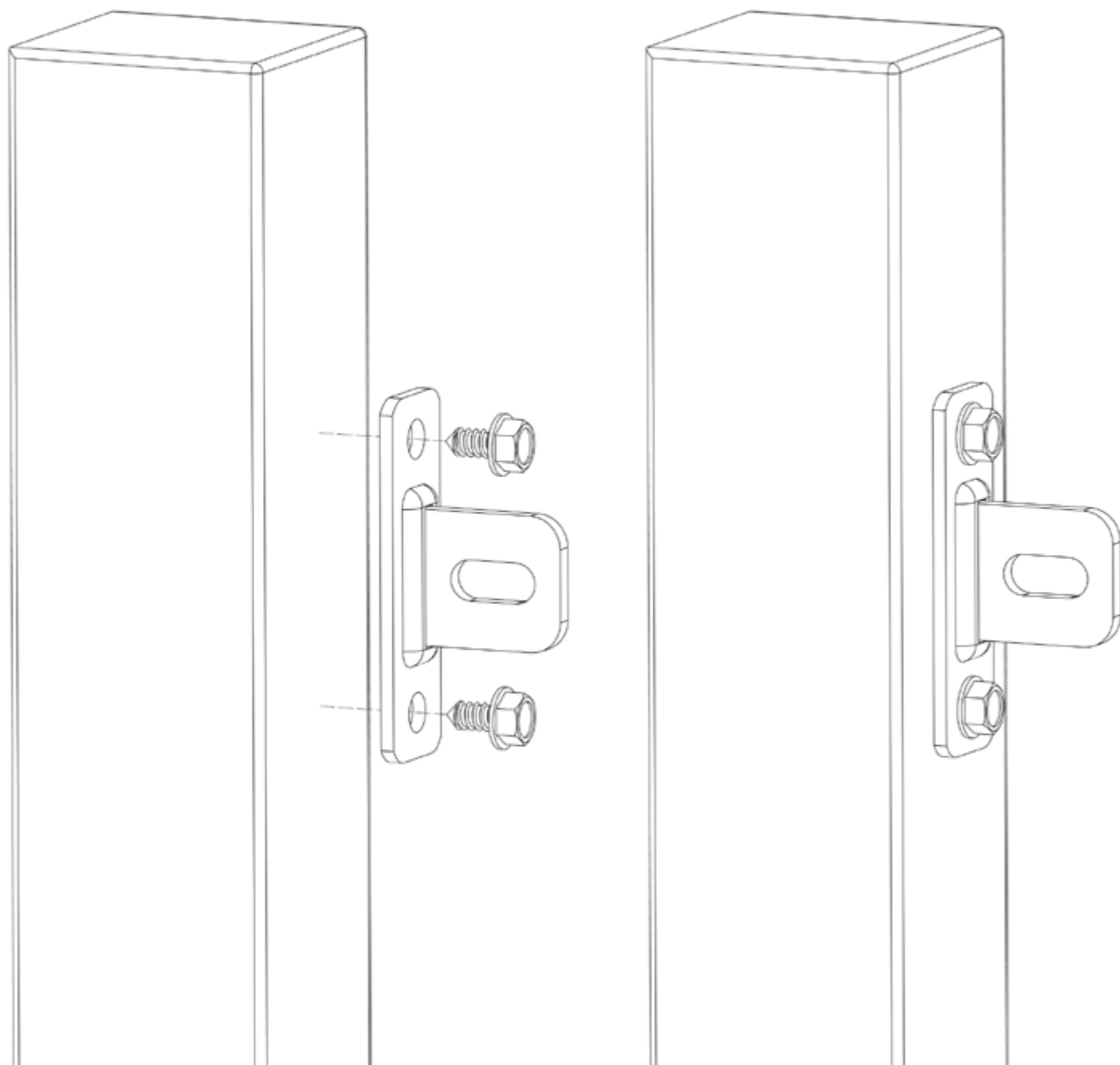


X 1

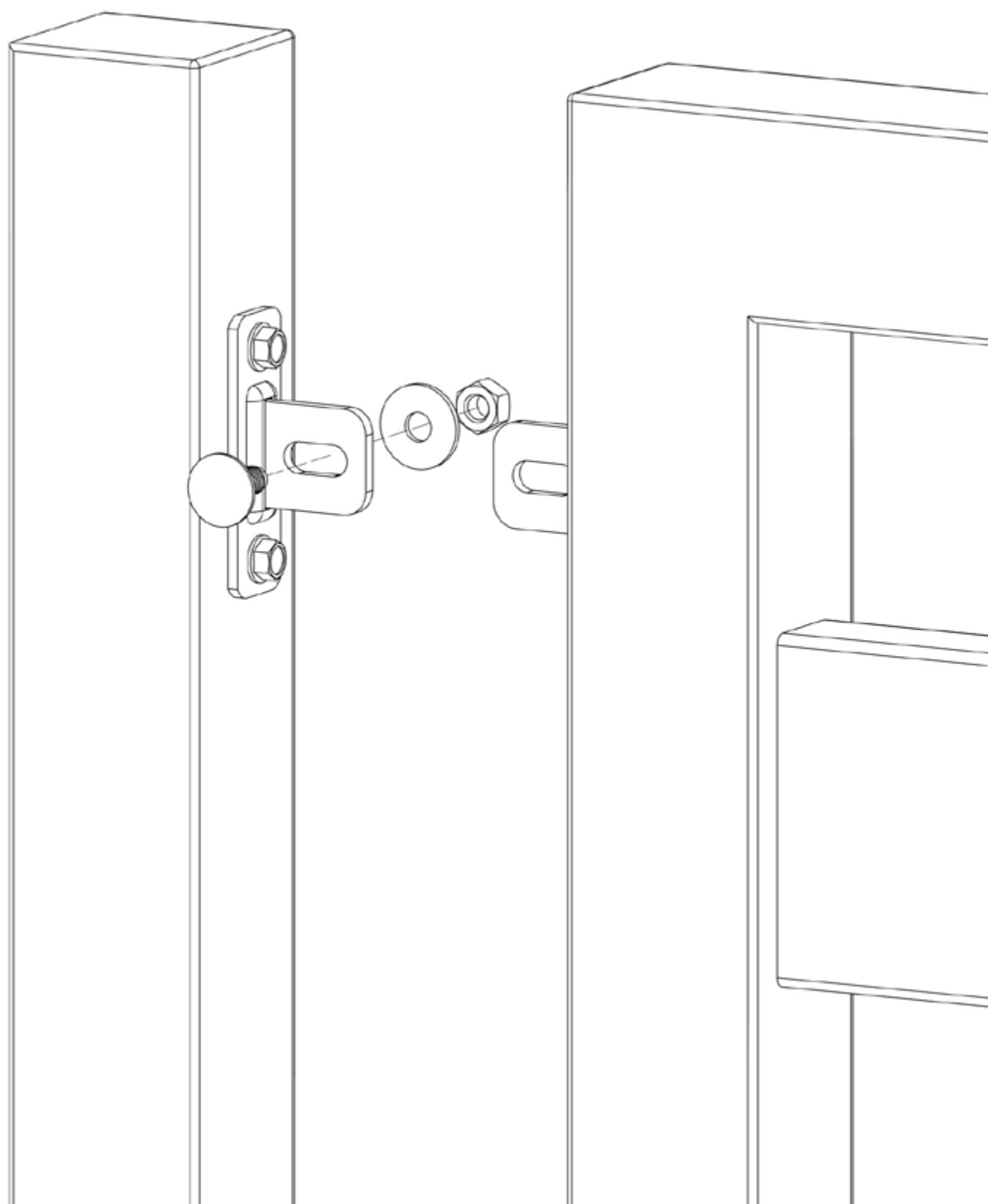
Przedstawiane wkręty mają charakter poglądowy i nie są częścią zestawu.
Należy dobrać odpowiedni rodzaj wkrętów do podłoża montażu.

1

MONTAŽ

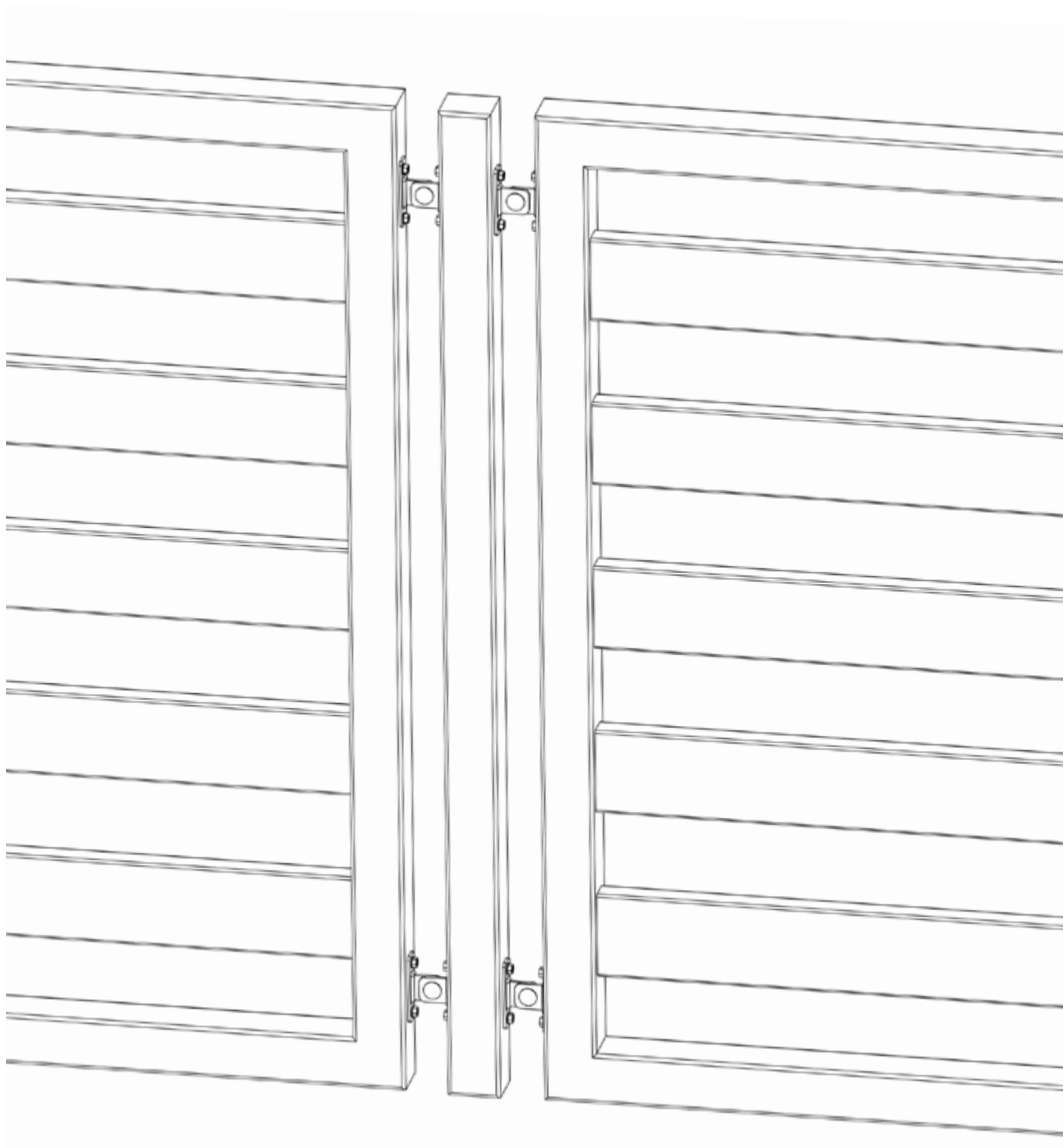


2





PO ZAMONTOWANIU



INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA OKUĆ DO BRAM I FURTEK

Przed zamontowaniem produktu należy go sprawdzić pod kątem kompletności zestawu, uszkodzeń i wad mechanicznych. W przypadku niezgodności należy zgłosić to sprzedawcy, zachowując procedurę postępowania reklamacyjnego. Po zamontowaniu produktu przyjmuje się, że był on pozbawiony wad lub ewentualne wady zostały zaakceptowane przez Klienta. Producent nie bierze odpowiedzialności za niewłaściwą eksploatację jego produktów, w konsekwencji czego nieprzestrzeganie niniejszej instrukcji może doprowadzić do utraty gwarancji na produkt. W celu prawidłowej utylizacji, produkt musi być po demontażu zutylizowany zgodnie przepisami.

ZASADY KONSERWACJI OKUĆ DO BRAM I FURTEK

Wszystkie elementy okuć powinny być regularnie sprawdzane i konserwowane przez ich użytkownika. Do czyszczenia elementów zabezpieczonych w technologii ocynku galwanicznego nie należy używać środków aktywnych powierzchniowo (z zawartością kwasów, chlorków itp.) oraz ostrych materiałów czyszczących (szczotek, papieru ściernego), które mogą trwale uszkodzić powierzchnię zewnętrzną. W miejscach, w których pracują elementy okuć może nastąpić ścieranie się powierzchni pracujących, jako naturalny proces zachodzący podczas użytkowania. W połączeniu z warunkami atmosferycznymi może w tych miejscach wystąpić korozja. Dla ograniczenia tego zjawiska należy zastosować w miejscu styku pracujących elementów odpowiedni smar. Produkty okuć z elektrolityczną powłoką cynkową, powinny być stosowane w warunkach odpowiadających klasom 1 ÷ 3 odporności na korozję wg normy PN-EN 1670:2008.

