

SANDSTRAHLKABINE



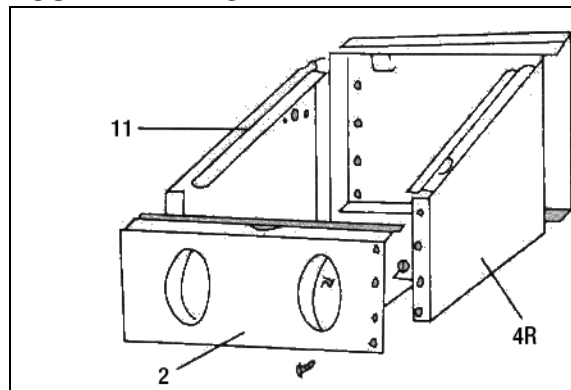
Bitte lesen Sie die Anleitung, bevor Sie das Sandstrahlgerät in Betrieb nehmen. Eine Nichtbeachtung dieser Anleitung kann zu Verletzungen des Bedieners und Schäden an der Sandstrahlkabine führen.

Die Sandstrahlkabine erzeugt einen kraftvollen Strom abrasiver Partikel. Lesen Sie diese Anleitung aufmerksam, um Verletzungen und Sachschäden zu vermeiden, bevor Sie mit dem Zusammenbau, Betrieb oder der Wartung dieser Sandstrahlkabine beginnen. Diese Sandstrahlkabine wurde NUR für das Reinigen, Polieren und die Oberflächenbearbeitung mit trockenen Schleifmitteln wie beispielsweise Glasperlen oder Kunststoffgranulat entwickelt. Die Oberflächenbearbeitung kann je nach Größe der Glasperlen von grob bis fein bei empfindlichen Teilen variieren.

Beginnen Sie mit minimalem Luftdruck, um einen nicht erforderlichen übermäßigen Abschleiß zu vermeiden.

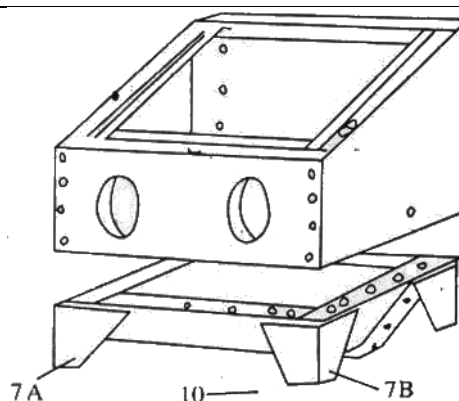
Beachten Sie, daß dieses Sandstrahlgerät zum Schutz vor elektrischen Schlägen mit einem 3-poligen, geerdeten Stecker ausgestattet ist. Beachten Sie beim Anschluß Ihres Gerätes alle anwendbaren elektrischen und sicherheitstechnischen Standards. Das Sandstrahlgerät sollte nur an eine entsprechend geerdete 3-polige Steckdose angeschlossen werden. Schleifmittel sind sehr rutschig und sollten bei Verschütten sofort aufgenommen werden, um Verletzungsgefahren für den Bediener auszuschließen.

ZUSAMMENBAU



Schritt 1

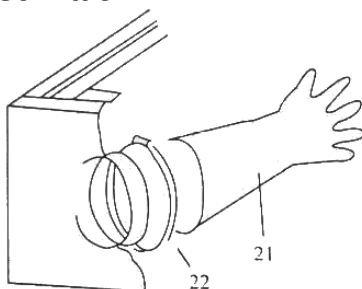
Verbinden Sie Frontplatte (2), Rückseitenplatte (3), rechte Seitenplatte (4R), linke Seitenplatte (4L), und ziehen Sie alle Schrauben fest an.



Schritt 2

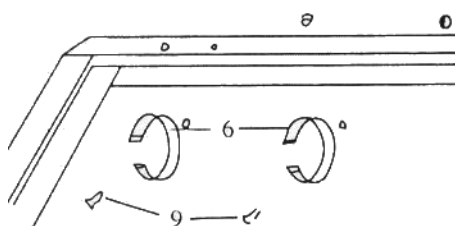
Verbinden Sie Grundplatte und die vier Beine (7A) und (7B), und verschrauben (23) Sie diese dann mit der Kabine.

Schritt 3



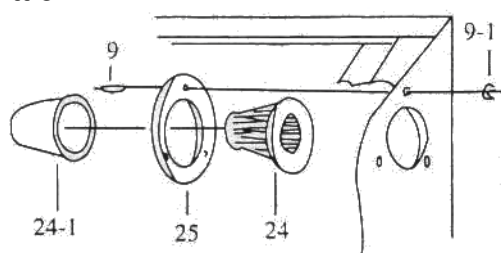
Befestigen Sie den Handschuh (21) wie gezeigt mit der Handschuhklammer (22) an der Frontplatte.

Schritt 4



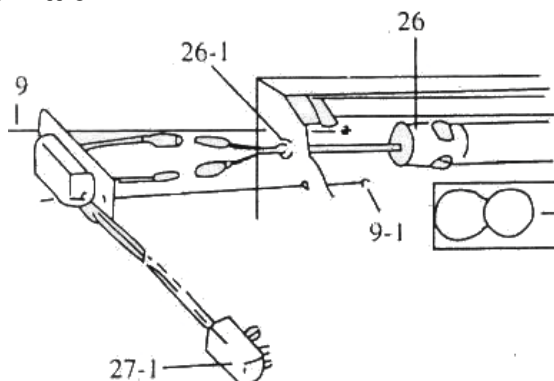
Befestigen Sie die Lampenhalterung wie dargestellt.

Schritt 5



Setzen Sie den Filter zusammen.

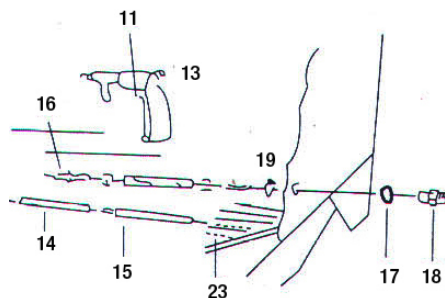
Schritt 6



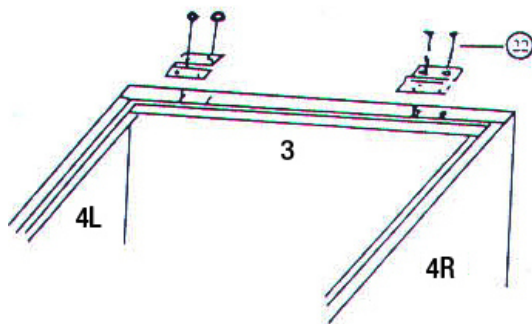
Drücken Sie die Leuchtstoffröhre (26) von vorn in die Lampenhalterung (6), und führen Sie dann das Kabel durch das Loch in (4L) nach außen. Verwenden Sie die dem Kabel beiliegende Schraubenmutter zum Sichern. Verbinden Sie es dann mit dem Anschlußkabel, und schrauben Sie es an der linken Seitenplatte fest.

Schritt 7

Setzen Sie die Standstrahlpistole zusammen.

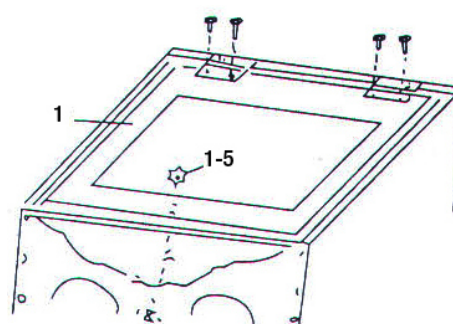


Schritt 8



Nach Abschluß der Montage der Sandstrahlkabine setzen Sie die transparenten Deckel (1) ein. Befestigen Sie die Scharniere an der Rückseitenplatte (3).

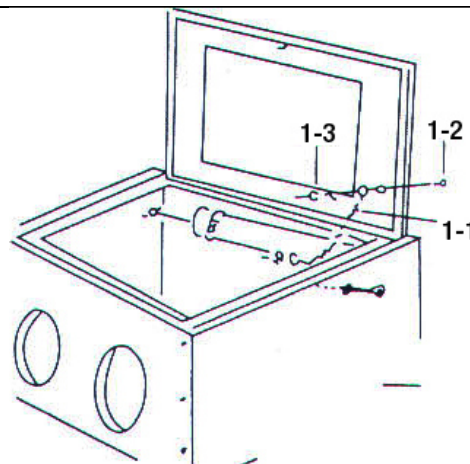
Schritt 9



Nach Befestigung der Scharniere legen Sie den transparenten Deckel unter die Scharniere, um zunächst den Griff zu befestigen. Führen Sie dann Teil (22) durch die Löcher der Scharniere.

Schritt 10

Öffnen Sie den Deckel, und befestigen Sie die Haltekette.
Bitte befestigen Sie beide Enden der Kette wie dargestellt mit Schraube und Mutter.
So verhindern Sie ein Herabfallen des Deckels, wenn dieser geöffnet wird.

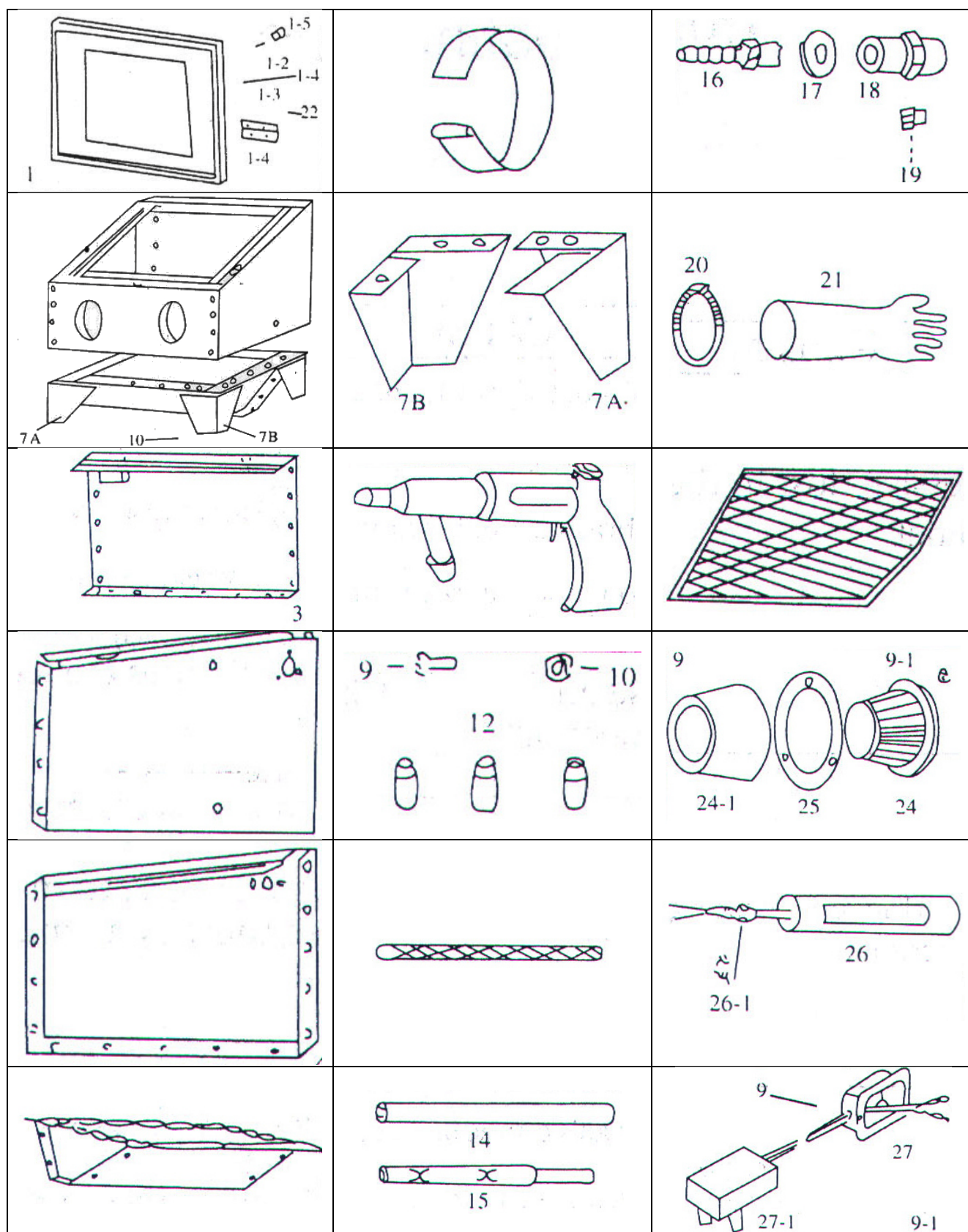


BETRIEB

1. Stellen Sie die Sandstrahlkabine in der Nähe einer 230V/60Hz Wechselstrom-Steckdose auf. Achten Sie darauf, daß die Steckdose für 3-polige Stecker geeignet ist, damit das Gerät ordnungsgemäß geerdet ist. Achten Sie weiterhin darauf, daß die Stromquelle für den Betrieb dieses Sandstrahlgerätes geeignet ist.
2. Schließen Sie den Schlauch der Preßluftzufuhr an einen Kompressor mit einer Dauerleistung von 142L/min bei 5,5 Bar an, und verbinden Sie ihn mit dem Anschluß an der rechten Seite der Kammer. Aufgrund der verschiedenen Preßluftsysteme wird die Anschlußkupplung nicht mitgeliefert. Verwenden Sie die jeweilige Armatur, die mit Ihrem Preßluftsystem kompatibel ist. Betreiben Sie das Sandstrahlgerät nicht bei über 6,9 Bar.
3. Prüfen Sie die Preßluftanschlüsse und die Schlauchbefestigungen hinten an der Pistole. Achten Sie auch auf einen festen Anschluß des Schlauches für die Schleifmittelzuführung am betreffenden Anschlußzapfen an der Unterseite der Pistole.
4. Führen Sie der Kabine nicht mehr als 45 Kg Schleifmittel zu. Zu große Mengen führen zu einer Vernebelung des Kabineninneren, zum Ausblasen des Schleifmittels durch die Abluftöffnung oder zu einer trägen und wenig effektiven Strahlleistung.
5. Nach Anschluß der Preßluftversorgung, hergestellter Luftdichtigkeit aller Armaturen und Verbindungen und Herstellung des Stromanschlusses ist das Sandstrahlgerät bereit zum Test. Befolgen Sie nun die nachstehenden Schritte zur Aufnahme der Arbeit.
6. Legen Sie das Teil in die Kabine. Schließen Sie nach dem Einlegen des Teils immer den Deckel und verriegeln Sie diesen, bevor Sie mit dem Strahlen beginnen. Ein Kontakt mit dem Sandstrahl kann zu schweren Haut- und Augenverletzungen führen. Ergreifen Sie die Pistole, und betätigen Sie, nachdem Sie Ihre Hände in die Handschuhe geschoben haben, den Auslöser. Jetzt sollte der Sandstrahlvorgang einsetzen. Wenn dies nicht der Fall sein sollte, müssen Sie u. U. den Schlauch reinigen, indem Sie für einen kurzen Moment die Düse der Pistole abdecken.
7. Jetzt können Sie mit der Oberflächenbehandlung des Teils beginnen. Bewegen Sie den Sandstrahl kontinuierlich und in gleichmäßigen und rotierenden Bewegungen über das Teil. Der Strahl darf weder zu hart noch zu konzentriert sein, um ein unerwünschtes Verfestigungsstrahlen zu vermeiden.

TEILE

1	Transparenter Deckel	7B	Bein VR HL	19	1/4" Schlauchklemme
1-1	Haltekette Deckel	8	Schraube 1/4x3/8"	20	Handschuhklammer
1-2	Schraube	9	Schraube 5/32x3/8"	21	Handschuh
1-3	Mutter	9-1	Mutter 5/32"	22	Selbstschneidende Schraube
1-4	Scharnier	10	Mutter	23	Schraube
1-5	Kunststoffschraube	11	Sandstrahlpistole	24	Luftreiniger
2	Frontplatte	12	Düse	24-1	Filter
3	Rückseitenplatte	13	Luftschlauch	25	Ankerplatte
4R	Rechte Seitenplatte	14	Kunststoff-Saugschl.	26	Lampe
4L	Linke Seitenplatte	15	Stahlsaugschlauch	26-1	Durchführung
5	Grundplatte	16	Luftschlauchanschluß	27	Kabelanschlußdose
6	Lampenhalterung	17	Scheibe	27-1	AC-AC Adapter
7A	Bein VL HR	18	Preßluftanschluß		



WARTUNG

Unterbrechen Sie vor jeder Ausführung von Wartungsarbeiten sowohl die Stromzufuhr als auch die Preßluftverbindung!

Alle Sandstrahlanlagen sind einsatzbedingt und aufgrund des eingesetzten Strahlgutes anfällig für Verstopfung oder Verschleiß.

Die folgenden Komponenten sollten wie beschrieben auf Verschleiß geprüft werden:

Verstopfungen

Die Strahldüse kann sich durch feuchtes Material zusetzen.

Versuchen Sie, mit einem Drill-Bit in der Hand das Strahlgut zu lösen. Entfernen Sie feuchtes Material, wenn Sie der Ansicht sind, daß sich der Zuführschlauch mit Strahlgut zugesetzt hat. Decken Sie die Pistolenspitze ab, und drücken Sie so die Luft zurück durch den Schlauch. Dies kann zu erhöhter Staubaufwirbelung führen. Achten Sie daher darauf, daß der Deckel geschlossen ist!

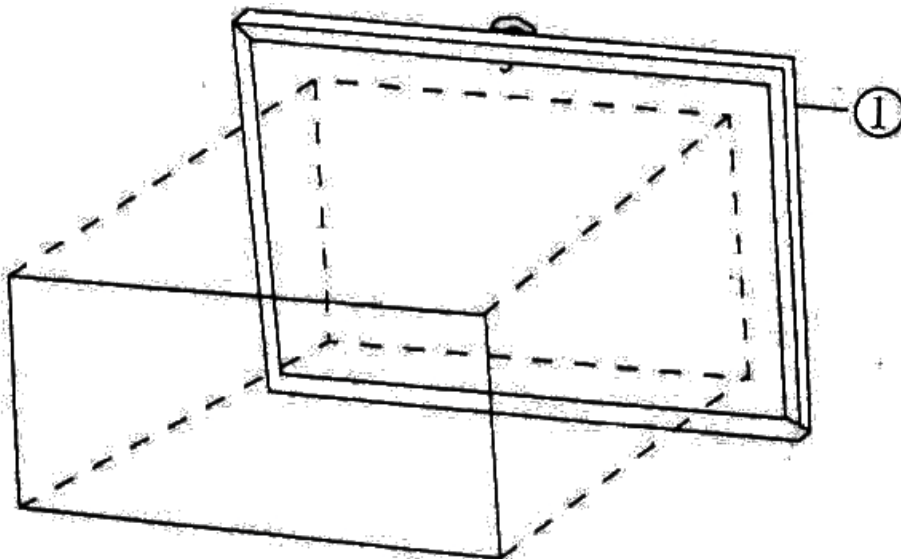
Verschleiß

Dieser macht sich bemerkbar, wenn

- sich übermäßig viel Staub in der Kabine ansammelt. Staub entsteht, wenn das Sandstrahlmaterial verbraucht ist und seine körnige oder kugelförmige Struktur verloren hat oder sich mit einem hohen Anteil an Abschleiß von den sandgestrahlten Teilen vermischt hat. In diesem Fall tauschen Sie das Strahlgut aus.
- das aus der Düse austretende Strahlgut eher einer Rauchwolke als einem Strahl gleicht.
- die Luftauslassöffnung sich zugesetzt hat und der Luftstrom nach außen blockiert ist. Die Reinigung der Entlüftung sollte zur Verringerung der Staubbildung in der Kabine führen.
- die Pistolenteile sich abnutzen. Dies macht sich bemerkbar, wenn der Strahl zu breit und ineffektiv wird. Tauschen Sie dann einfach die Düse oder Öffnung aus.

Austausch der transparenten PVC-Platte

Als Teil Nr. 1, transparenter Deckel, ist eine 0,5 mm starke, austauschbare transparente PVC-Platte aufgeführt. Wenn die Sicht durch die transparente PVC-Platte bei der Arbeit mit der Zeit unscharf wird, kann diese durch eine neue ersetzt werden, um so zu vermeiden, daß die Sicht bei der Arbeit behindert wird.



0,5 mm PVC Platte

SAND BLAST CABINET



Please read instructions before operation the blasting system.

Failure to follow these instructions could result in operator injury and damaged to the sand blasting cabinet.

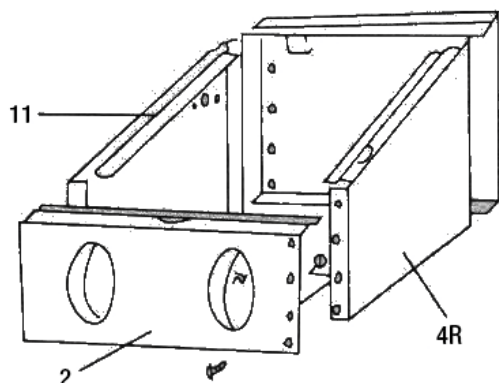
The sand blast cabinet will produce a powerful flow of abrasive particles.

To avoid personal injury and property damage study this manual thoroughly before assembling, operating or servicing this sand blast cabinet. This sand blast cabinet is designed for cleaning, polishing and finishing with dry abrasive ONLY, such as glass bead or plastic granule abrasives. The finishes can vary from course to fine according to the sizing of the glass bead on delicate parts. Start out with minimal air pressure to avoid unnecessary excessive abrasion.

Do Notice this sand blasting system is equipped with a 3-prong grounded plug for protection against shock. When connecting your unit obey all applicable electrical and safety codes. The blasting system should be only plugged into an adequately grounded 3-prong receptacle. Abrasive media is very slippery and should be cleaned up immediately to avoid possible operator injury.

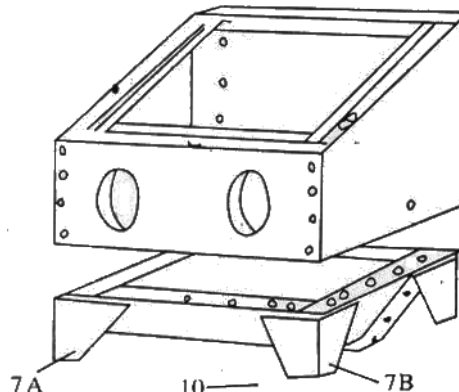
MOUNTING

Step1



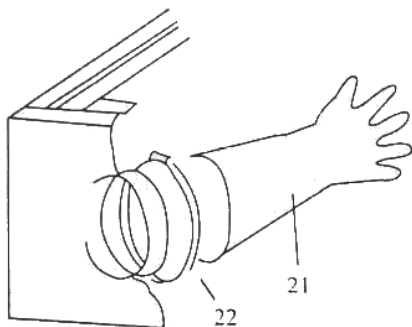
Connect front panel (2), rear panel (3), right panel (4R), left panel (4L) and screw up all of the screws.

Step2



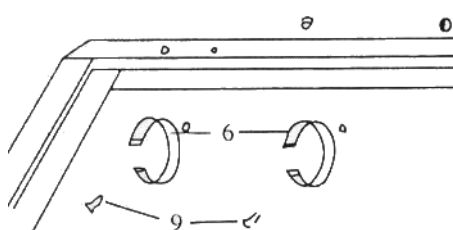
Connect the base to the four legs (7A) and (7B). Then put screen (23) in the cabinet.

Step3



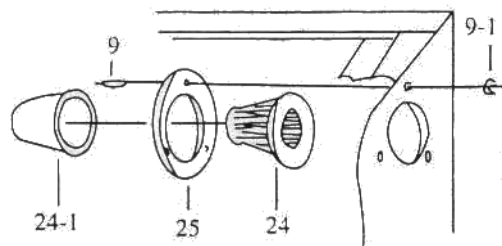
Secure the glove (21) with the glove clamp (22) onto the front panel as illustrated.

Step4



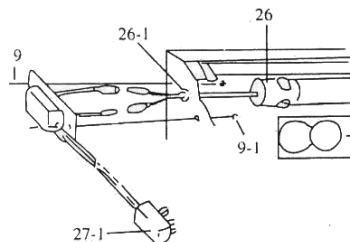
Connect the lamp clamp as illustrated.

Step5



Assemble the filter.

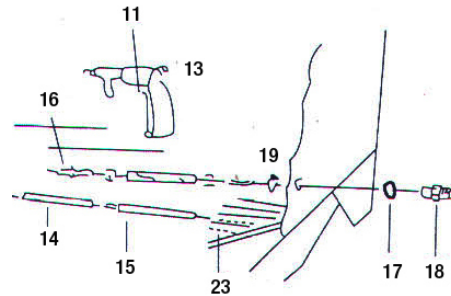
Step6



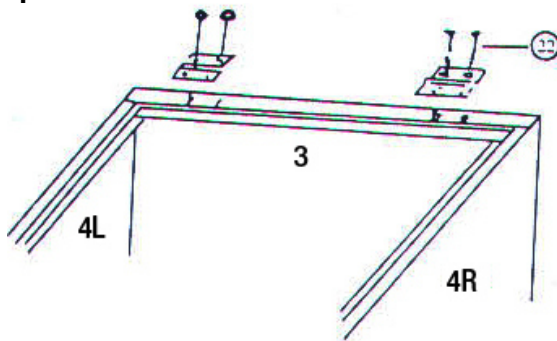
Push the fluorescent lamp (26) forward into the lamp clamp (6). Then put the electric cord outside the hole through (4L). Use screw nut which is enclosed in the cord to secure. Then connect with the circuit inside the wire connection and screw up tight at left panel.

Step7

Assemble the blast gun.

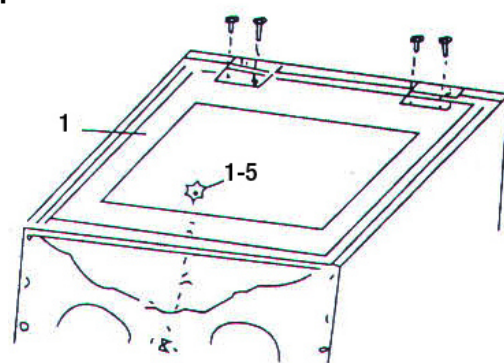


Step8



After you complete the assembly of the SBC. Then you shall assemble the transparent to lid (1). Please lock up the movable leaf above the rear panel (3).

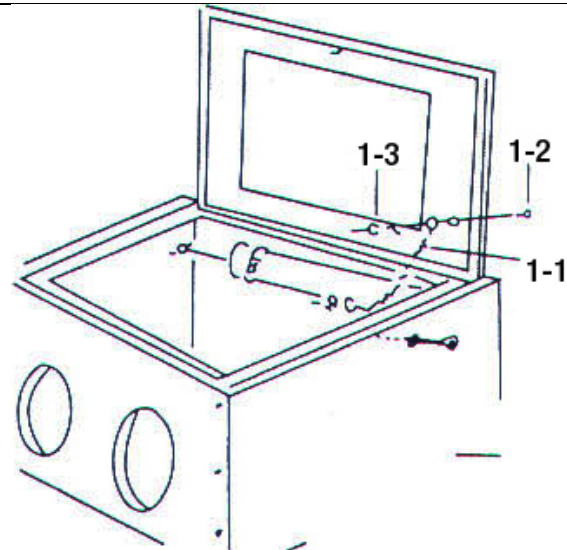
Step9



Upon locking up the movable leaf. Put the transparent top lid under the moveable leaf to lock up the handle first. Then put item (22) through the holes on the moveable leaf.

Step 10

Open up the top lid and connect the positioning chain. Please connect the two ends of the chain with the screw and nut as illustrated. This prevents falling down of the top lid when it is opened.

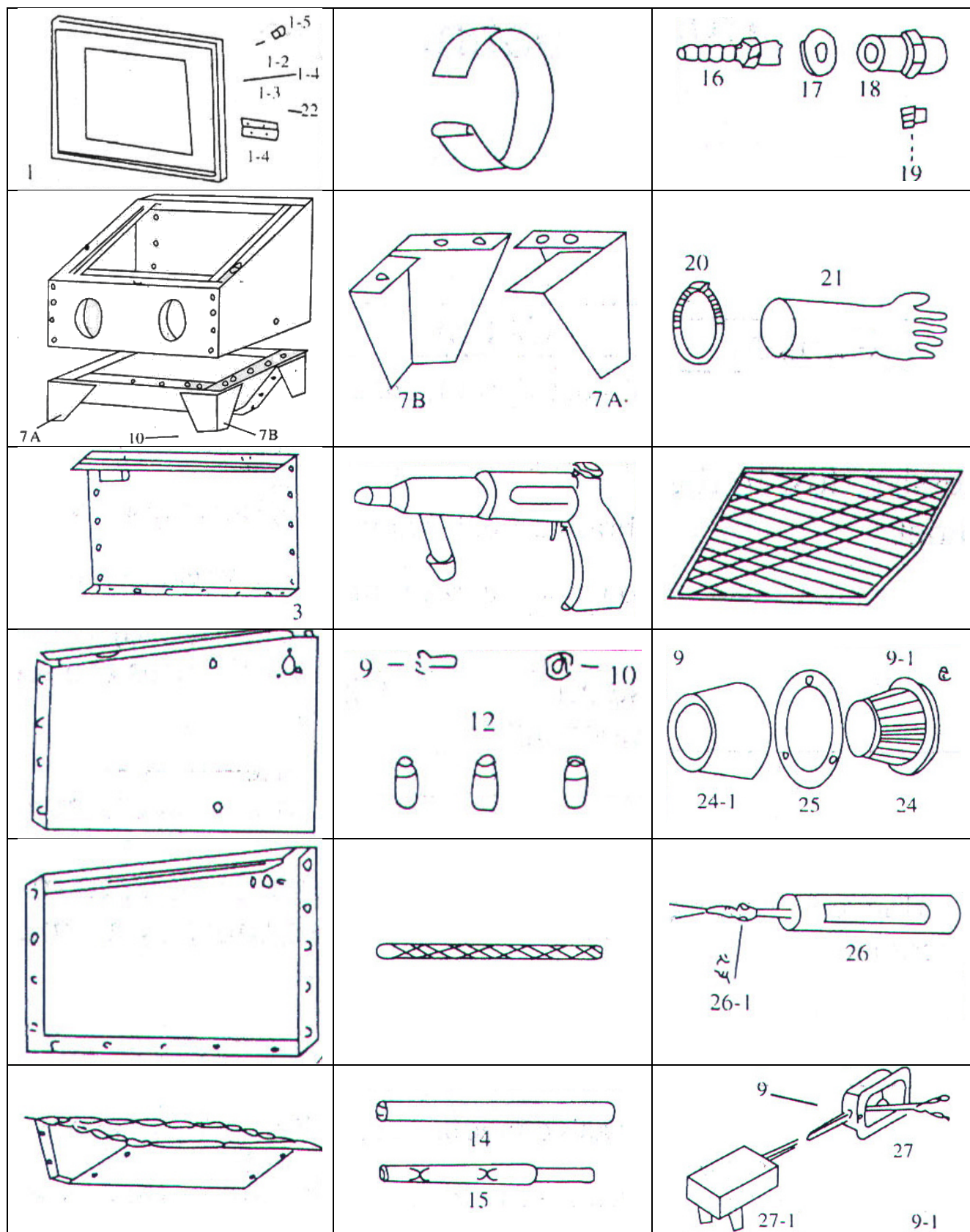


OPERATE

1. Place the sand blast cabinet near a 230V/60Hz AC electrical outlet. Make sure the receptacle will accept the 3 -prong plug so that the unit will be properly grounded. Also make sure to check the power source is adequate for use with this blast system.
2. Attach the air supply line from a compressor capable of maintaining 5 CFM at 80 PSI to the inlet connector found on the right side of the cabinet. Because of variation in air supply systems, the air inlet coupling is not provided. Use the particular fitting that is compatible with your air supply system. Do not operate the blasting system at over 100 psi.
3. Check the air supply line fittings and hose attachments to the rear of the gun. Also make sure the media supply hose is attached lightly on the nipple on the underside of the gun.
4. Place no more than 10 pounds of abrasive media into the center of the cabinet. Excessive amounts will create clouded cabinet conditions, blow by media through the exhaust or sluggish and ineffective blasting performance.
5. With the air supply connected, all fittings and joints not leaking and the unit is plugged in. You are ready to test the blasting system. Now follow these steps for start up operation.
6. Place the part in the cabinet. Always close and latch the lid after placing the part in the cabinet prior to blasting. Severe injury to the skin and eyes may result from exposure to the blast stream. After pulling your hands into the gloves grasp the gun and depress the trigger. This should begin the blasting flow. If no flow is seen you may need to clear the tube by covering the gun nozzle momentarily.
7. Now you may begin finishing the part. You should move the blast stream continuously over the part in an even and circular motion. The flow should not be too hard or concentrated to avoid undesirable peening.

PARTS

1	Transparent Top Lid	7B	RF LR Leg	19	1/4" Hose Clamp
1-1	Top Lid Position Chain	8	Screw 1/4x3/8"	20	Glove Clamp
1-2	Screw	9	Screw 5/32x3/8"	21	Glove
1-3	Nut	9-1	Nut 5/32"	22	Self Drilling Screw
1-4	Movable Leaf	10	Nut	23	Screw
1-5	Plastic Screw	11	Sanding Gun	24	Air cleaner
2	Front Panel	12	Nozzle	24-1	Filter
3	Rear Panel	13	Air Supply Hose	25	Anchor Plate
4R	Right Panel	14	Plastic Suction Hose	26	Lamp
4L	Left Panel	15	Steel Suction Hose	26-1	Feed thru
5	Base	16	Air Hose Connector	27	Wire Connector Box
6	Lamp Clamp	17	Washer	27-1	AC-AC Adaptor
7A	LF RR Leg	18	Air Supply Connector		



MAINTENANCE

Disconnect power and air before any maintenance!

All blasting system is prone to plugging or wear because of the abrasive material used and the applications.

The following items should be checked for wear as indicated:

Plugged Conditions

The blast nozzle may become plugged from moist media.

Try dislodging the media with a drill bit held in your hand. You need to get rid of the most media if the abrasive pick-up hose appears plugged cover the gun tip and force the air back through this hose.

Dust may fly up when you do this so make sure the lid is down!

Wear conditions

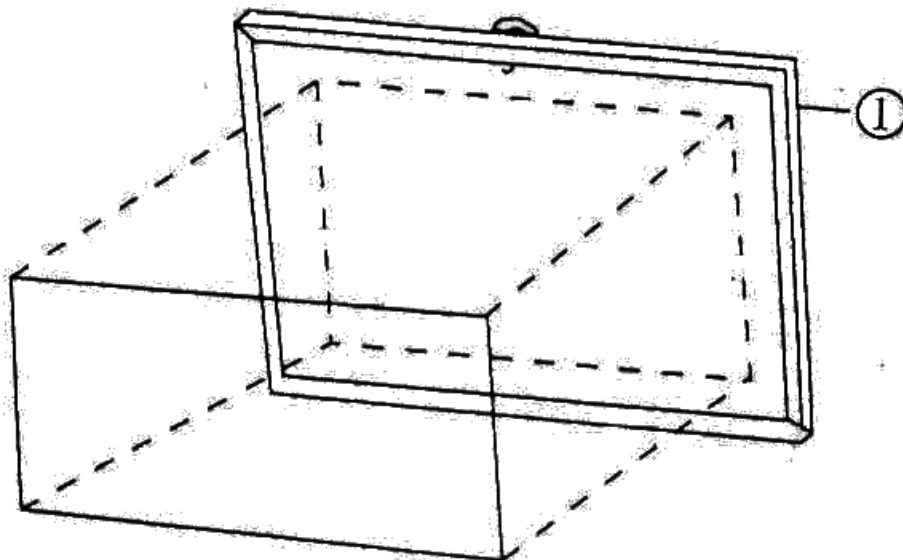
This is usually noted when an excessive amount of dust appears in the cabinet.

Dust will occur if:

- The abrasive blasting media is worn out. If it has lost its granular or spherical appearance or has a lot of debris from the parts being blasted and mixed in, replace it.
- This is usually noticed when the abrasive media that exits the nozzle looks like a smoke cloud coming instead of a stream.
- The air outlet vent is clogged or air flow out is blocked. Cleaning this vent should help reduce dust in the cabinet. These gun parts may wear out.
- This is usually evident when the blast pattern is too wide and ineffective, simply replace nozzle or orifice.

To replace the transparent PVC board

At the bottom of parts No.1 transparent top lid, there is a 0.5mm replaceable transparent PVC board, when at work, if the transparent PVC board is getting unclear, it may be replaced with a new one to avoid affecting the sight during work.



0.5 mm PVC board

CABINA PARA CHORRO DE ARENA



Por favor, lea las instrucciones antes de operar el sistema de chorreo.

No seguir estas instrucciones puede causar lesiones y daños a la cabina de chorreo de arena.

La cabina de chorreo de arena producirá un potente flujo de partículas abrasivas.

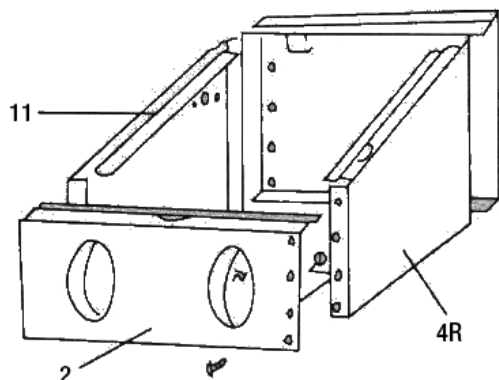
Para evitar lesiones personales y daños materiales lea completamente este manual antes de ensamblar, operar o dar servicio a esta cabina. Está diseñada SOLAMENTE para limpiar, pulir y dar un acabado con abrasivo seco, tales como perlas de vidrio o abrasivos granulares de plástico.

Los acabados varían de acuerdo con el tamaño de la perla de vidrio utilizado.

Comience con una presión mínima de aire para evitar un desgaste excesivo. El sistema de chorreo de arena está equipado con un enchufe de 3 clavijas para protección contra descargas. Al conectar la unidad debe observar todas las normas eléctricas y de seguridad aplicables. El sistema de limpieza debe enchufarse en una toma de corriente de 3 clavijas con conexión a tierra adecuada. El medio abrasivo es muy resbaladizo y se debe limpiar inmediatamente para evitar posibles lesiones.

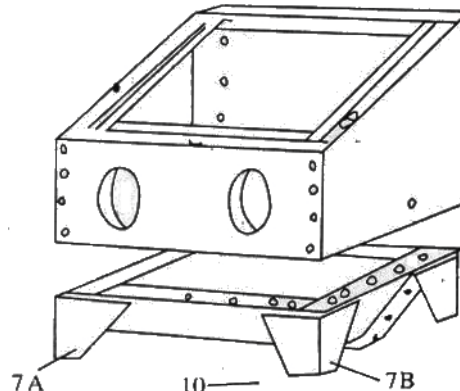
MONTAJE

Paso 1



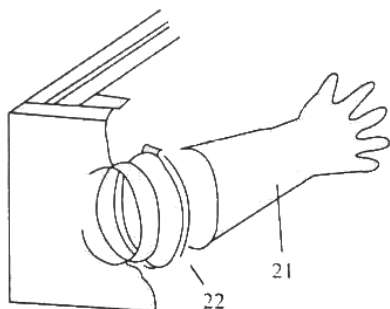
Conecte el panel frontal (2), el panel posterior (3), el panel de la derecha (4R), el panel de la izquierda (4L) y el tornillo de seguridad de todos los tornillos.

Paso 2



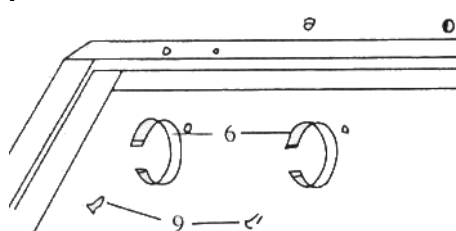
Conectar la base de las cuatro patas (7a) y (7b) A continuación, poner la pantalla (23) en la cabina.

Paso 3



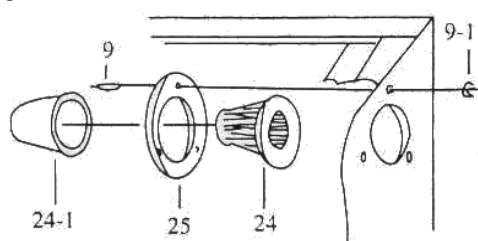
Asegure el guante (21) con la abrazadera para guantes (22) al panel frontal como se muestra.

Paso 4



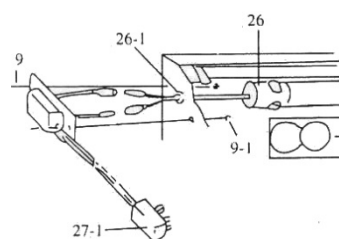
Conecte la pinza de la lámpara como se ilustra.

Paso 5



Montar el filtro.

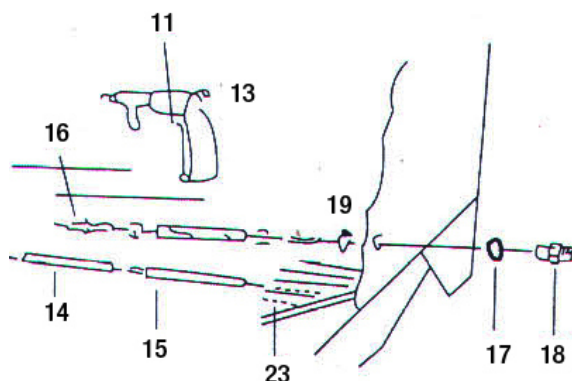
Paso 6



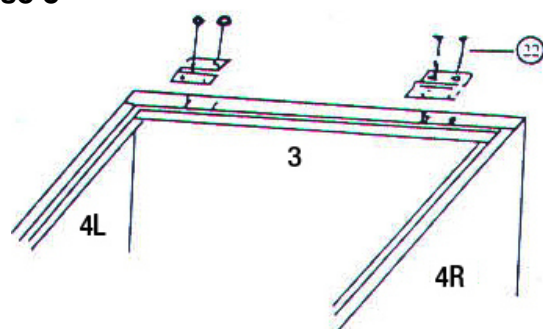
Empujar la lámpara (26) dentro de los clips(6). Poner el cable eléctrico por el orificio pasante (4L). Utilizar la tuerca para asegurar el cable. Luego combinar los conectores y girar el tornillo hasta que quede apretado al panel izquierdo.

Paso 7

Montar la pistola de trabajo.

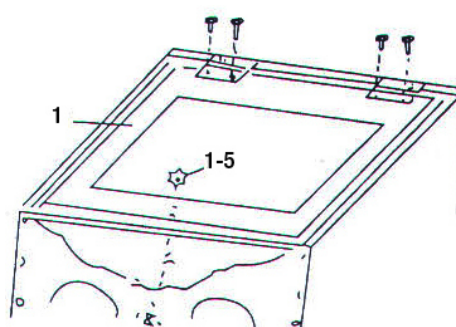


Paso 8



Después de completar el montaje de la SBC. A continuación, unirá las tapas transparentes (1). Por favor, bloquear las bisagras encima del panel posterior (3).

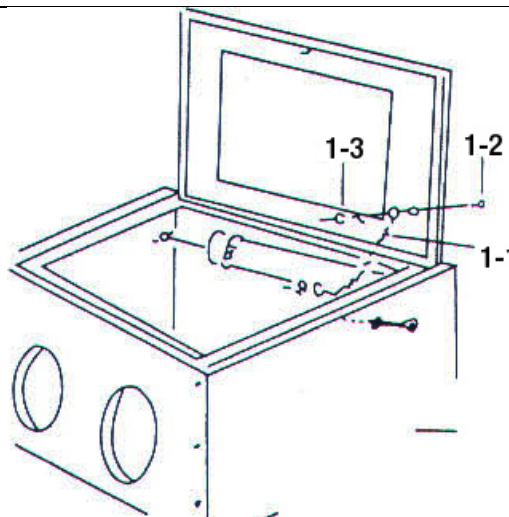
Paso 9



Tras cerrar la bisagra. Ponga la tapa superior transparente debajo de la bisagra para fijar el asa. A continuación, poner los tornillos (22) a través de los orificios de la bisagra.

Paso 10

Abra la tapa superior y conecte la cadena de posicionamiento. Por favor, conecte los dos extremos de la cadena con el tornillo y la tuerca, como se ilustra. Esto evita que caiga de la tapa superior cuando se abre.

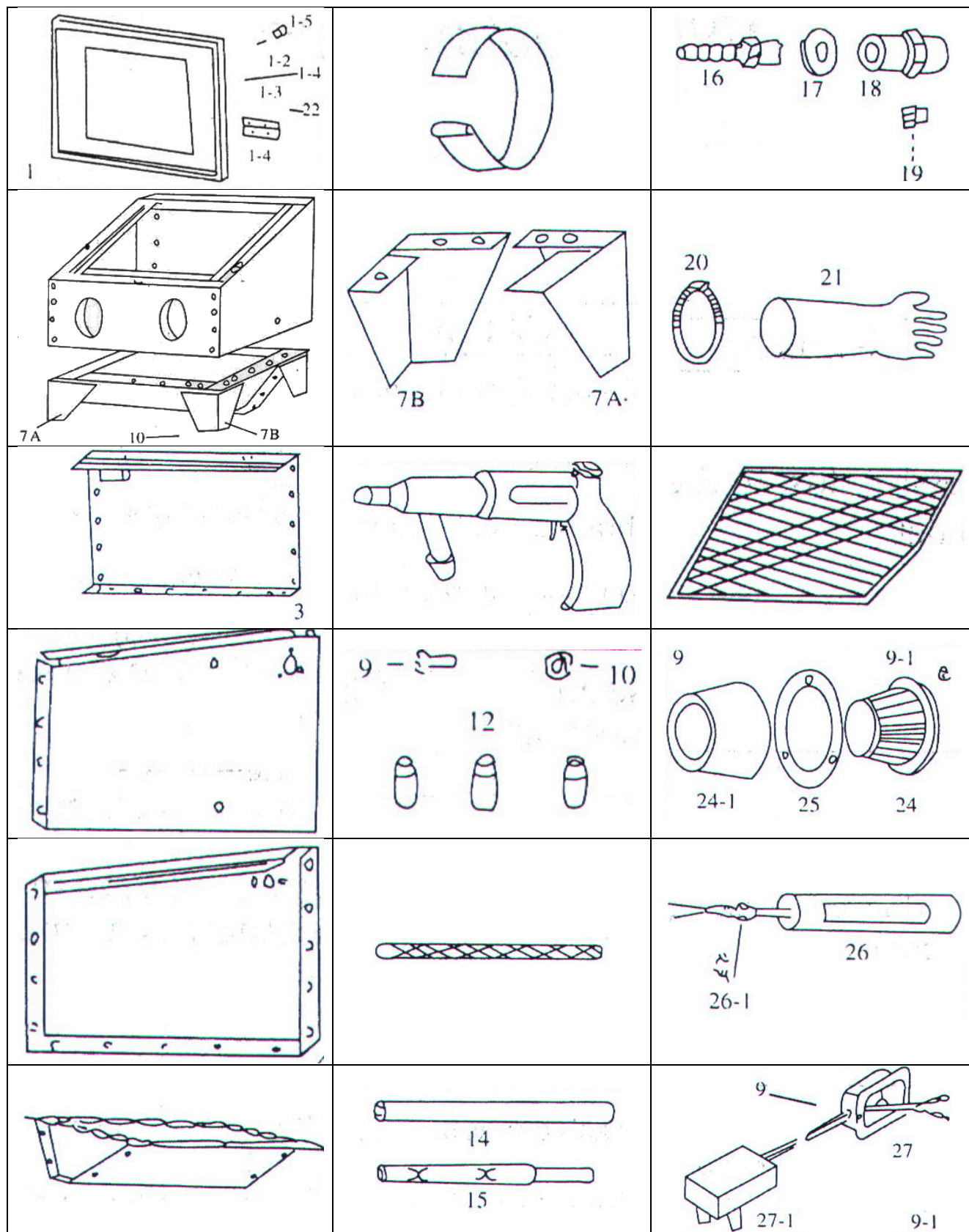


OPERAR

1. Coloque la cabina de chorreo cerca de una toma de eléctrica 230V/60Hz AC. Asegúrese que el enchufe sea de 3 tomas para estar correctamente conectado a tierra. Asegúrese también de revisar la fuente de alimentación es la adecuada para su uso con este sistema de limpieza.
2. Fije el tubo al racor de entrada se encuentra en el lado derecho de la cabina aire a un compresor que mantenga 5 CFM a 80 PSI. Debido a la variación en los sistemas de suministro de aire, no se facilita el acoplamiento de entrada de aire. Utilice el accesorio que sea compatible con su sistema de aire. No haga funcionar el sistema de limpieza a más de 100 psi.
3. Compruebe los racores en la manguera y en la pistola. También asegúrese de que la manguera de suministro de material está unido a la parte inferior de la pistola.
4. No ponga más de 10 libras de abrasivo en la cabina. Con una cantidad excesiva se puede empañar la cabina, y el chorreo será lento e ineficaz.
5. Con el aire conectado, todos los accesorios y juntas sin fugas y enchufada. Está listo para poner a prueba el sistema de chorreo. Ahora siga estos pasos para la puesta en marcha.
6. Coloque una pieza en la cabina. Después cierre y trabe la tapa antes del chorreo. Una exposición al chorreo puede producir una lesión grave en la piel o los ojos. Después de poner las manos en los guantes agarrar la pistola y apretar el gatillo. Debe comenzar el chorreo. Si no es así puede ser necesario limpiar el tubo, cubriendo la boquilla de la pistola momentáneamente.
7. Ahora puede comenzar. Debe mover, circular y uniformemente, el chorro de granalla sobre la pieza . El flujo no debe ser demasiado fuerte o concentrado para evitar un pulido no deseado.

PARTES

1 Tapa sup. transparente	7B Manga RF LR	19 Abrazadera 1/4"
1-1 Cadena tapa superior	8 Tornillo 1/4x3/8"	20 Guante de abrazadera
1-2 Tornillo	9 Tornillo 5/32x3/8"	21 Guante
1-3 Tuerca	9-1 Tuerca 5/32"	22 Tornillo auto perforante
1-4 Hoja móvil	10 Tuerca	23 Tornillo
1-5 Tornillo de plástico	11 Pistola de lijado	24 Filtro de aire
2 Panel frontal	12 Boquilla	24-1 Filtro
3 Panel trasero	13 Tubo de aire	25 Plato de anclaje
4R Panel derecho	14 Tubo succión, plástico	26 Lámpara
4L Panel izquierdo	15 Tubo de succión, acero	26-1 Alimentador
5 Base	16 Manguera de aire	27 Caja de cable conector
6 Abrazadera de lámpara	17 Lavadora	27-1 Adaptador AC-AC
7A Manga LF RR	18 Racor	



MANTENIMIENTO

Desconecte la energía y el aire antes de cualquier operación de mantenimiento!

El sistema de chorreo es propenso al desgaste por el material abrasivo utilizado en las aplicaciones. Debe ser revisado como se indica el desgaste de los siguientes elementos:

Condiciones de obstrucción

La boquilla de soplado puede ser enchufada a un medio húmedo.

Trate de desprender el material abrasivo con una broca manual. Usted necesita deshacerse de la mayor parte del material abrasivo si la manguera de recogida de abrasivo está cubierta o enchufada a la punta de la pistola puede forzar el aire hacia atrás a través de esta manguera. Cuando usted hace esto puede levantarse el material abrasivo así que asegúrese de que la tapa este abajo!

Condiciones de deterioro

Generalmente se observa cuando tenemos una cantidad excesiva de material abrasivo en la cabina. El polvo se producirá si:

Si se ha gastado el material de chorreo, ha perdido su aspecto granular o esférico o tiene mezclados residuos de las piezas que se están limpiando, debe reemplazarse.

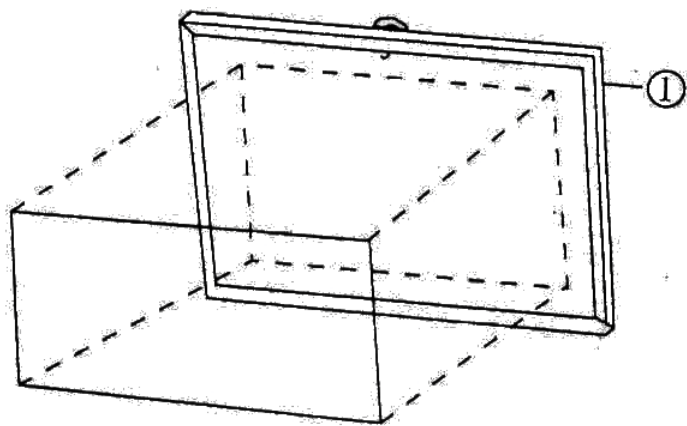
Esto generalmente se nota cuando el medio abrasivo que sale de la boquilla se parece a una nube de humo en lugar de un chorro.

El respiradero de salida de aire se atasca o el flujo de aire está bloqueado. La limpieza de este respiradero debe ayudar a reducir el polvo en la cabina. Partes de la pistola pueden desgastarse con el uso.

Esto suele ser evidente cuando el campo del chorro es demasiado amplio y poco efectivo, simplemente reemplace la boquilla o limpie el orificio.

Para volver a colocar la placa de PVC transparente

En el fondo de la tapa superior No.1 transparente, hay un tablero de PVC de 0,5 mm transparente sustituible, durante el trabajo, si la junta de PVC es cada vez menos clara, puede ser reemplazada por una nueva para evitar que afecte la visión durante el trabajo.



Tablón de 0.5 mm PVC



**EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
EC DECLARATION OF CONFORMITY
DÉCLARATION „CE“ DE CONFORMITE
DECLARATION DE CONFORMIDAD UE**

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die Bauart des Produktes:
We declare that the following designated product:
Nous déclarons sous propre responsabilité que ce produit:
Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto:

Druckluft-Sandstrahlkabine (BGS Art. 8717)

Air Sandblasting Cabinet

Cabine de sablage à air comprimé

Cabina de arenado neumática

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:
complies with the requirements of the:
est en conformité avec les réglementations ci-dessous:
esta conforme a las normas:

Machinery Directive 2006/42/EC

LVD Directive 2014/35/EU

EMC Directive 2014/30/EU

Angewandte Normen:

Identification of regulations/standards:

Norme appliquée:

Normas aplicadas:

EN ISO 12100:2010, EN ISO 13849-1:2015

EN 60204-1:2006+A1:2009+AC:2010

EN 1248:2001/A1:2009, EN 61000-6-1:2007

EN 61000-6-3:2007+A1:2011

EN 61000-6-1:2007, EN 61000-3-3:2013

EN 61000-6-3:2007+A1:2011

EN 61000-3-2:2014

Verification: IT051252XH170801 / XH-SBC90

Report: BCTC-FY17070476E / BCTC-FY170704768S

BCTC-FY170704768S

Wermelskirchen, den 23.04.2018

ppa.

Frank Schottke, Prokurist

BGS technic KG, Bandwirkerstrasse 3, D-42929 Wermelskirchen