INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Podgrzewacz indukcyjny

Model M79362

UWAGA

Urządzenie wytwarza silne pole elektromagnetyczne – osoby z rozrusznikiem serca lub metalowymi implantami nie mogą go obsługiwać. Nie noś biżuterii ani metalu przy sobie. Nie pracuj w pobliżu poduszek powietrznych i przewodów paliwowych; gaśnica ABC min. 6 kg w zasięgu ręki.

01 PRZEZNACZENIE PRODUKTU

- Indukcyjny podgrzewacz 230 V do szybkiego podgrzewania połączeń gwintowanych (śrub, nakrętek) bez użycia otwartego płomienia, z wymiennymi cewkami. Obsługa wyłącznie przez osoby przeszkolone, znające przepisy BHP.

02 KLUCZOWE ZAGROŻENIA I RYZYKA

- **Pole elektromagnetyczne:** zakłócenie rozruszników serca, nagrzanie implantów, biżuterii i metalu w kieszeniach.
- **Poparzenia i pożar:** skrajnie gorący element i cewka, materiały palne w pobliżu (np. maty wygłuszające).
- **Wybuch:** podgrzewanie zamkniętych zbiorników, poduszek powietrznych, przewodów paliwowych.
- **Porażenie prądem i odpryski:** wilgoć, uszkodzona izolacja; odpryski rdzy i lakieru.

03 ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ (ŚOI) I BEZPIECZEŃSTWO

- Grube rękawice spawalnicze i ochrona oczu; suche ubranie, bez biżuterii i metalowych przedmiotów.
- W miejscu pracy gaśnica proszkowa ABC min. 6 kg; osoby postronne poza pomieszczeniem lub poinstruowane.
- Sieć zgodna z tabliczką znamionową; nie dotykaj urządzenia mokrymi rękami.
- Element oczyść z lakieru, smaru i substancji palnych przed podgrzewaniem.
- Dobierz cewkę o średnicy wewnętrznej ok. 10 mm większej niż element; cewka nie może go dotykać.

04 NIEWŁAŚCIWE ZASTOSOWANIE (ZAKAZY)

- **ZAKAZ** obsługi przez osoby z rozrusznikiem serca lub metalowymi implantami.
- **ZAKAZ** podgrzewania zamkniętych zbiorników i komór oraz pracy przy poduszkach powietrznych i przewodach paliwowych.
- **ZAKAZ** szlifowania i skrawania w miejscu pracy (pył żelaza wciągany do obudowy).
- **ZAKAZ** pracy w deszczu, kałużach, błocie i w mokrym ubraniu.
- **ZAKAZ** używania z uszkodzoną izolacją, obudową, włącznikiem lub panelem.
- **ZAKAZ** dotykania ogrzewanego elementu i cewki zaraz po pracy.

05 PODSTAWOWA PROCEDURA OBSŁUGI

1. **Cewka:** Dobierz cewkę i pewnie zamocuj ją w terminalach – bez dokręcania na siłę.
2. **Ustawienie:** Ustaw cewkę współosiowo z elementem, tak by nie dotykała go ani pobliskiego metalu.
3. **Podgrzewanie:** Włącz przyciskiem główny proces i obserwuj otoczenie pod kątem materiałów palnych.
4. **Zakończenie:** Zwolnij przycisk; nie dotykaj elementu ani cewki do ostygnięcia; po przegrzaniu odczekaj 10 min przy włączonym zasilaniu.

06 KONSERWACJA I SKŁADOWANIE

- Przed konserwacją odłącz zasilanie; obudowę czyść sprężonym powietrzem max 4 bar i wilgotną szmatką.
- Sprawdzaj izolację cewek – wytopionych lub przerwanych nie używaj; stosuj tylko części producenta.
- Przechowuj w walizce, w suchym, niedostępnym dla dzieci miejscu; transport w bagażniku.

07 UTYLIZACJA

- Zużytego urządzenia nie wyrzucaj z odpadami komunalnymi. Przekaż do punktu zbiórki zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.

08 DANE TECHNICZNE I IDENTYFIKACJA

PARAMETR	WARTOŚĆ
Model	M79362
Zasilanie	230 V, 50/60 Hz
Temperatura pracy	-10 °C – +40 °C
Wilgotność pracy	max 40 %
Dobór cewki	Ø wewn. ≈ Ø elementu + 10 mm

09 PRODUCENT

MAR-POL Ściana Spółka komandytowa
Suchowola 6/a
26-020 Chmielnik, Polska
E-mail: obsluga@mar-pol.sklep.pl