



350 °C max

10 min. max

OSTRZEŻENIE! W trakcie zgrzewania tworzyw sztucznych nie należy przekraczać temperatury 300 – 350 °C. Czas pracy ciąglej podczas zgrzewania tworzyw sztucznych nie może przekroczyć 10 minut.

Nie zastosowanie się do powyższych zaleceń, może skutkować uszkodzeniem opalarki na skutek przegrzania.

WARNING! When welding plastics, do not exceed 300 - 350 °C

The time of continuous operation during welding of plastics cannot exceed 10 minutes.

Failure to comply with the above recommendations may result in heat gun damage due to overheating.

ACHTUNG! Überschreiten Sie beim Schweißen von Kunststoffen 300 - 350 °C nicht

Die Dauerbetriebszeit beim Schweißen von Kunststoffen darf 10 Minuten nicht überschreiten.

Die Nichtbeachtung der oben genannten Empfehlungen kann zu Schäden an der Heißluftpistole aufgrund von Überhitzung führen.

ВНИМАНИЕ! При сварке пластмасс не более 300 - 350 °C

Время непрерывной работы при сварке пластмасс не может превышать 10 минут.

Несоблюдение вышеуказанных инструкций может привести к повреждению теплового пистолета из-за перегрева.

УВАГА! При зварюванні пластмас не перевищуйте 300 - 350 °C

Час безперервної роботи під час зварювання пластмас не може перевищувати 10 хвилин.

Недотримання вищевказаних інструкцій може призвести до пошкодження теплового пістолета через перегрів.

DĚMESIO! Virinant plastiku, neviršykite 300–350 °C

Nepertraukiamo plastiko suvirinimo laikas negali viršyti 10 minučių.

Jei nesilaikysite aukščiau pateiktų instrukcijų, dėl perkaitimo galite sugadinti šilumos pistoletą.

BRĪDINĀJUMS! Metinot plastmasu, nepārsniedziet 300 - 350 °C

Nepārtrauktas darbības laiks plastmasas metināšanas laikā nedrīkst pārsniegt 10 minūtes.

Neievērojot iepriekš minētos norādījumus, karstuma pistole var tikt sabojāta pārkaršanas dēļ.

POZOR! Při svařování plastů nepřekračujte 300 - 350 °C

Doba nepřetržitého provozu při svařování plastů nesmí přesáhnout 10 minut.

Nedodržení výše uvedených pokynů může mít za následek poškození tepelné pistole v důsledku přehřátí.

POZOR! Pri zváraní plastov neprekračujte 300 - 350 °C

Čas nepretržitej prevádzky pri zváraní plastov nesmie prekročiť 10 minút.

Nedodržanie vyššie uvedených pokynov môže viesť k poškodeniu tepelnej pištole v dôsledku prehriatia.

FIGYELEM! Műanyag hegesztésekor ne haladj meg a 300–350 °C értéket

A műanyag hegesztése során a folyamatos működés ideje nem haladhatja meg a 10 percet.

A fenti utasítások be nem tartása a túlmelegedés miatt hőpisztolyt okozhat.

ATENȚIE! La sudarea materialelor plastice, nu depășiți 300 - 350 °C

Țimpul de funcționare continuă în timpul sudării materialelor plastice nu poate depăși 10 minute.

Nerespectarea instrucțiunilor de mai sus poate duce la deteriorarea pistolului termic din cauza supraîncălzirii.

¡ADVERTENCIA! Al soldar plásticos, no exceda 300-350 °C

El tiempo de operación continua durante la soldadura de plásticos no puede exceder los 10 minutos.

El incumplimiento de las recomendaciones anteriores puede provocar daños a la pistola de calor debido al sobrecalentamiento.

ATTENTION! Lors du soudage des plastiques, ne pas dépasser 300-350 °C

Le temps de fonctionnement continu pendant le soudage des plastiques ne peut pas dépasser 10 minutes.

Le non-respect des instructions ci-dessus peut entraîner des dommages au pistolet thermique en raison d'une surchauffe.

ATTENZIONE! Durante la saldatura di materie plastiche, non superare i 300 - 350 °C

Il tempo di funzionamento continuo durante la saldatura di materie plastiche non può superare i 10 minuti.

La mancata osservanza delle istruzioni di cui sopra può provocare danni alla pistola di calore a causa del surriscaldamento.

WAARSCHUWING! Bij het lassen van kunststoffen mag 300 - 350 °C niet worden overschreden

De duur van continu bedrijf tijdens het lassen van kunststoffen kan niet langer zijn dan 10 minuten.

Het niet naleven van de bovenstaande aanbevelingen kan leiden tot schade aan het warmtepistool als gevolg van oververhitting.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Κατά τη συγκόλληση πλαστικών, μην υπερβαίνετε τα 300 - 350 °C

Ο χρόνος συνεχούς λειτουργίας κατά τη συγκόλληση πλαστικών δεν μπορεί να υπερβαίνει τα 10 λεπτά.

Η μη συμμόρφωση με τις παραπάνω συστάσεις μπορεί να προκαλέσει ζημία από πυρκαγιά λόγω υπερθέρμανσης.