

# AIR FUSION IQ®

## Manuel d'utilisation



STAHL'S  
**Hotronix®**

### **Lorsque vous utilisez votre presse à chaud des précautions doivent toujours être suivies, notamment les suivantes :**

1. Lisez toutes les instructions.
2. Utilisez la presse à chaud uniquement pour l'usage prévu.
3. Pour réduire le risque de choc électrique, ne plongez pas la presse thermique dans l'eau ou d'autres liquides.
4. Ne tirez jamais sur le cordon pour débrancher la prise, saisissez plutôt la fiche et tirez pour débrancher.
5. Ne laissez jamais le cordon sur des surfaces chaudes, laissez la presse thermique refroidir complètement avant de la ranger.
6. N'utilisez pas la presse avec un cordon endommagé ou si l'équipement est tombé ou a été endommagé. Pour réduire le risque de choc électrique, ne démontez pas et n'essayez pas de réparer la presse. Emmenez-la à une personne qualifiée pour l'examiner et la réparer. Un assemblage ou une réparation incorrecte pourrait augmenter le risque d'incendie, de choc électrique ou de blessures corporelles lors de l'utilisation de l'équipement. Le cordon d'alimentation doit être branché avant le nettoyage ou l'entretien de la presse.
7. Cet appareil n'est pas destiné à être utilisé par des personnes (y compris des enfants) ayant des capacités physiques, sensorielles ou mentales réduites, ou un manque d'expérience et de connaissances, à moins qu'elles n'aient reçu une supervision ou des instructions concernant l'utilisation de l'appareil par une personnes responsable de leur sécurité.
8. Une surveillance étroite est nécessaire pour toute presse utilisée par ou à proximité d'enfants. Ne laissez pas le matériel sans surveillance lorsqu'il est connecté.
9. Pour éviter les brûlures, ne touchez pas les pièces métalliques chaudes ou le plateau chauffé pendant l'utilisation.
10. Pour réduire le risque de surcharge du circuit, n'utilisez pas d'autres équipements haute tension sur le même circuit.
11. Si une rallonge est nécessaire, utilisez un cordon de 20 ampères. Des cordons avec moins d'ampérage peut surchauffer. Il faut veiller à disposer le cordon de manière à ce qu'il ne puisse être tiré ou arraché.
12. Gardez les mains éloignées du plateau supérieur de la presse pendant le verrouillage car la pression pourrait provoquer des blessures.
13. La presse doit être placée sur un support solide et approprié mesurant au moins 91,5 cm de longueur x 60 cm de largeur x 75 cm de hauteur.
14. La zone de travail doit être maintenue propre, bien rangée et libre de toute obstruction.

# Table des matières

<b>Vue de la presse</b>	<b>4</b>
<b>Mode d'emploi</b>	<b>5-7</b>
Connexion du système	5
Marche/Arrêt	5
Écran d'accueil	6
Préparer la pose	7
<b>Guide de l'écran tactile</b>	<b>8-11</b>
Menu des paramètres	8
Configuration du mot de passe (uniquement mode gestionnaire)	8
Configuration prédéfinie	9
Configuration de la date et de l'heure	10
Configuration de l'affichage	10
Configuration marche/arrêt	10
Configuration du système (uniquement mode gestionnaire)	10
Calibrage (uniquement mode gestionnaire)	11
Mise à jour du logiciel	11
<b>Se connecter au Portail IQ<sup>®</sup></b>	<b>12</b>
<b>Schéma électrique</b>	<b>13</b>
<b>Liste des pièces de rechange</b>	<b>14</b>
<b>Guide de localisation des pièces</b>	<b>15</b>
<b>Nous contacter</b>	<b>16</b>



# Mode d'emploi

## Connexion du système

Insérez le cordon d'alimentation dans l'entrée IEC situé sur le côté de la presse (1.1).

Connectez le cordon d'alimentation à une prise électrique correctement mise à la terre avec un ampérage suffisant.

Pour retirer un cordon d'alimentation verrouillable (le cas échéant), appuyez sur les deux boutons rouges tout en tirant sur la fiche (1.2).

### Voltage

**120 volt** nécessite 15 ampères complets.

**240 volt** nécessite 10 ampères complets.

### Rallonges

Si elles sont utilisées, les rallonges doivent être aussi courtes que possible et d'un calibre 12 au minimum. Des cordons robustes sont recommandés.

### Circuits

Les circuits avec moins de 15 ampères ou tout autre équipement ou appareil à forte demande (en particulier une machine de thermoscellage) branchés ne doivent pas être utilisés.

*Remarques : Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, qui doit être une personne de qualification similaire afin d'éviter tout danger. Type SJT, évalué à 300 V pour le remplacement.*

## Marche/arrêt

Pour démarrer votre presse :

Mettez l'interrupteur sur ON (2.1). Un écran de démarrage affiche le logo Hotronix® et la version actuelle du logiciel s'affiche pendant quelques secondes.

Pour éteindre la presse, mettez l'interrupteur sur OFF.

Pour mettre la presse en mode veille, touchez et relâchez l'icône sur l'écran d'accueil (3.2 - page suivante). En mode veille, le chauffage s'éteint tandis que l'écran tactile reste allumé, affichant un fond orange comme avertissement si la platine est encore chaude (au-dessus de 38°C).

*Remarque : Le mode veille doit être utilisé pour la fonction de mise en marche automatique (10.1). La fonction Auto On ne fonctionnera pas si l'interrupteur d'alimentation (2.1) est en position OFF.*

Pour démarrer votre presse en mode veille, touchez et relâchez l'icône Accueil sur l'écran de veille.



1.1



1.2



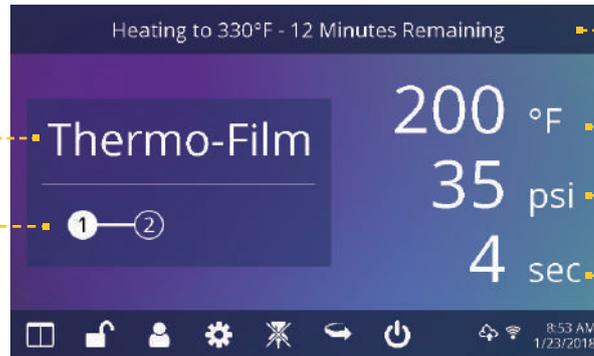
2.1

### Écran d'accueil

Affiche le préréglage sélectionné. Touchez pour voir les paramètres d'application.

**Remarque:** En maintenant le bouton enfoncé, les paramètres de l'application s'afficheront. L'écran affiche la température, la pression, et le temps définis.

Affiche plusieurs étapes prédéfinies de chaleur sur les numéros encerclés vides pour basculer entre les étapes prédéfinies.



3.1

La barre d'état fournit les informations utiles concernant la presse.

Affiche la température, la pression et le temps enregistrés.

Touchez pour modifier vos réglages.

Verrouillez l'écran (Uniquement mode gestionnaire) pour empêcher l'opérateur de modifier les paramètres.

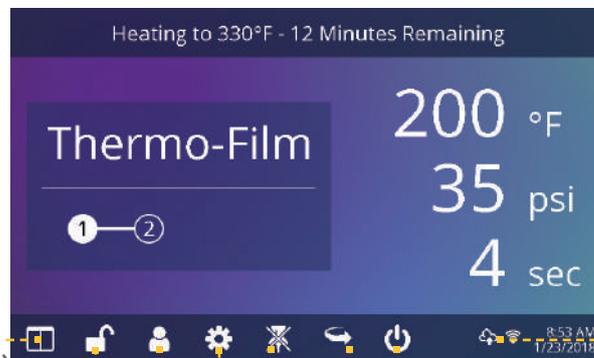
Touchez pour modifier le niveau d'accès de l'opérateur et les options d'utilisation de la presse par l'opérateur dans le portail IQ®.

Touchez pour ouvrir le menu des paramètres.

Touchez pour basculer en mode Tack.

Touchez pour faire défiler les modes Swing.

Mettez la presse en mode veille pour profiter de la fonction d'allumage automatique programmée.



3.2

Portail IQ® et statut de connexion wifi.

# Mode d'emploi

## Préparer la pose

Avant de presser, commencez par vérifier que les paramètres appropriés sont affichés sur l'écran d'accueil.

- Sélectionnez l'application de support prédéfini.
- Entrez manuellement la température et le temps d'impression pour les supports. Ajustez la pression en conséquence.

Lorsque les réglages souhaités sont atteints, vous pouvez commencer à appliquer de la chaleur.

Quand vous utilisez la fonctionnalité de Swing (4.1), pivoter le plateau chauffant vers l'extérieur et placez le vêtement avec le transfert par-dessus.

Remettez le plateau en place et appuyez sur les deux boutons de pressage pour abaisser le plateau et appliquer la chaleur (4.2).

L'écran d'accueil lancera un compte à rebours et soulèvera le plateau un fois le temps écoulé.

Pivotez ou tirez le plateau supérieur et procédez selon les instructions d'application.



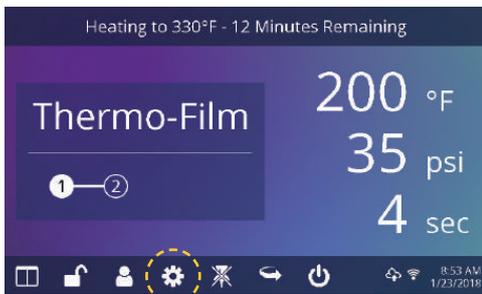
4.1



4.2



### Menu de configuration



5.1

Appuyez sur l'icône «Paramètres» sur l'écran d'accueil (5.1) pour configurer la presse.

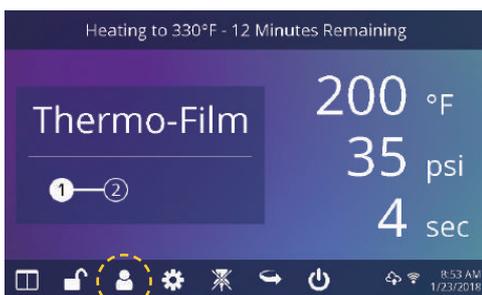
Les gestionnaires peuvent accéder à toutes les options, tandis que les utilisateurs ont un accès limité (5.2).

- Mot de passe par défaut des gestionnaires : M



5.2

### Configuration du mot de passe (Uniquement pour les gestionnaires)

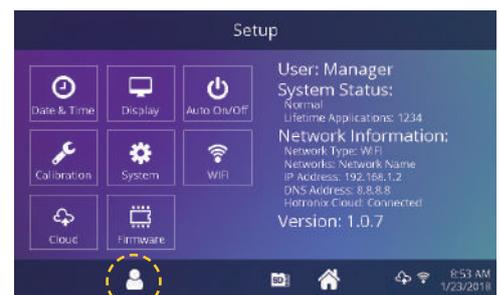


6.1

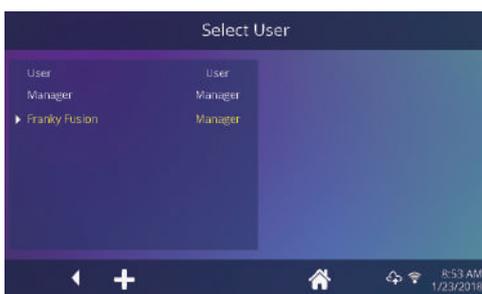
Touchez l'icône «Utilisateurs» sur l'écran d'accueil (6.1) ou du menu configuration (6.2) pour sélectionner, ajouter, et modifier les utilisateurs.

Touchez pour modifier les gestionnaires et les utilisateurs pour configurer l'accès aux paramètres (6.3, 6.4). Les informations de la presse sur le Portail QI® peuvent être filtrées par l'utilisateur pour suivre les performances de chaque opérateur.

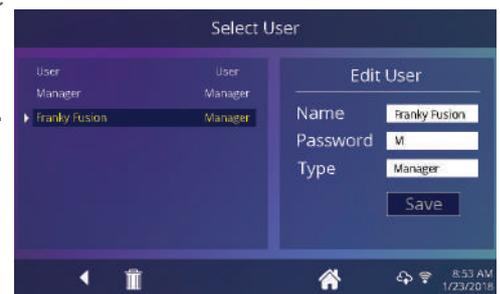
Appuyez sur les touches fléchées de la barres tâches pour faire défiler une longue liste d'utilisateurs (6.5).



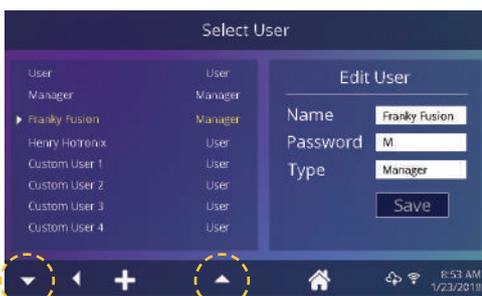
6.2



6.3



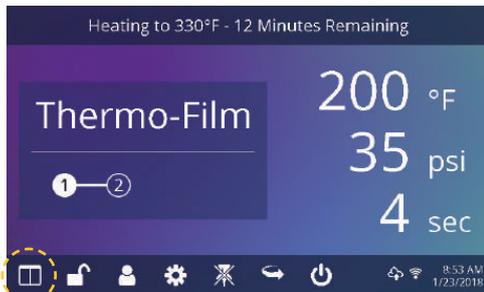
6.4



6.5

# Guide l'écran tactile

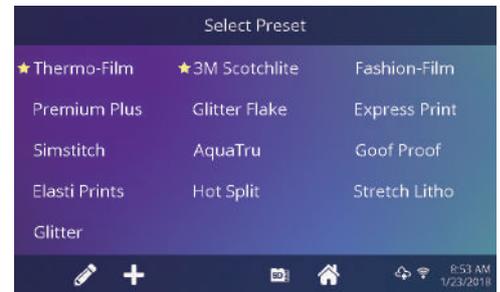
## Configuration prédéfinie



7.1

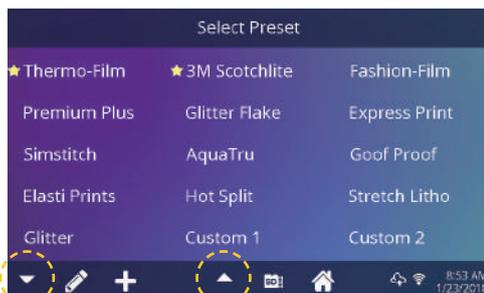
Appuyez sur l'icône «Colonnes» (7.1) pour sélectionner parmi une liste de pré-réglages enregistrés (7.2).

Appuyez sur les touches fléchées de la barre des tâches pour faire défiler une longue liste d'utilisateurs (7.3).



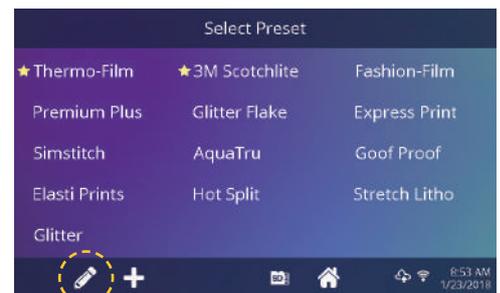
7.2

Touchez un pré-réglage pour sélectionner un support.



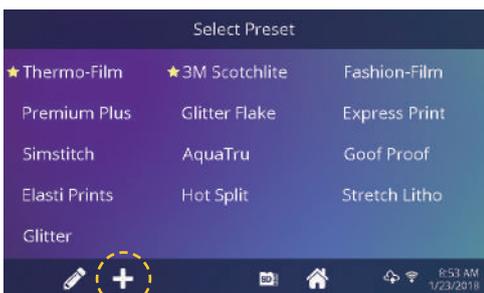
7.3

Touchez l'icône «Crayon» (7.4) pour accéder au mode d'édition, puis sélectionnez un réglage à modifier. Appuyez sur «Enregistrer» pour sauvegarder les modifications. Appuyez sur l'icône «+» pour créer un nouveau réglage (7.5).



7.4

Nommez votre réglage et entrez la température, le temps et la pression souhaités. Une fois le nouveau réglage créé, les paramètres enregistrés sont automatiquement sélectionnés sur l'écran d'accueil (7.6).



7.5

Touchez sur les chiffres encadrés vides pour définir plusieurs étapes prédéfinies de traitement ou d'applications en plusieurs étapes (7.7).



7.6



7.7

### Configuration de la date & l'heure

Appuyez sur l'icône «Paramètres» sur l'écran d'accueil

- Touchez Date et Heure, les informations s'affichent à droite de l'écran (8.1).
- Touchez les flèches haut/bas pour sélectionner le fuseau horaire.
- Touchez Auto pour synchroniser automatiquement l'horloge de la presse.  
La presse doit être connectée à un réseau wifi avec un accès à Internet.
- Touchez l'heure d'été pour activer le mode heure d'été.  
Cette option devrait être activée pendant l'été.



8.1

### Configuration de l'affichage

Appuyez sur l'icône «Paramètres» sur l'écran d'accueil.

- Appuyez sur «Affichage», les informations s'affichent à droite de l'écran (9.1).
- Appuyez sur «Température» pour basculer en F° ou C°, puis appuyez sur l'icône «Cocher» dans la barre des tâches pour enregistrer.



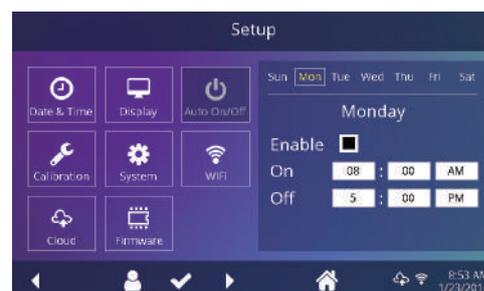
9.1

### Configuration marche/arrêt automatique

Appuyez sur l'icône «Paramètres» sur l'écran d'accueil.

- Appuyez sur Auto On/Off, les informations s'affichent à droite de l'écran (10.1).
- Appuyez sur «Activer», puis «Heure/Minute d'activation» et «Heure/Minute d'arrêt» en sélectionnant Entrée entre chaque paramètre. Une fois entré, appuyez sur l'icône «Cocher» dans la barre des tâches pour enregistrer.

**Remarque :** Le mode veille doit être utilisé pour la fonction de mise en marche automatique (3.2). La fonction «Auto On» ne fonctionnera pas sur le bouton d'alimentation (2.1) est en position OFF.



10.1

### Configuration du système (Uniquement pour les gestionnaires)

Appuyez sur l'icône «Paramètres» sur l'écran d'accueil.

- Sélectionnez «Système», les informations s'affichent à droite de l'écran (11.1).
- Appuyez sur «Économie d'énergie» et sélectionnez l'heure, puis appuyez sur l'icône «Cocher» dans la barre des tâches pour enregistrer.
- Une fois activée, la presse entrera en mode veille si elle n'est pas utilisée pendant plusieurs heures.



11.1

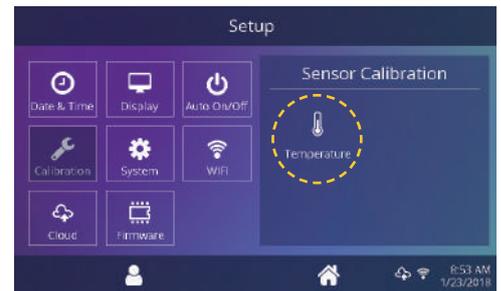
# Guide l'écran tactile

## Calibrage (Uniquement pour les gestionnaires)

Votre presse est pré-calibrée en usine. Le calibrage n'est requis qu'après le remplacement du capteur ou du contrôleur. La pression est périodiquement auto-calibrée. Un calibrage incorrect peut entraîner de mauvais résultats d'impression ou des dommages à votre presse qui ne sont pas couverts par la garantie.

Toutes les presses FUSION® dispose d'une fonction de calibrage de la température (12.1).

- Allumez la presse et chauffez à 350°F/177°C.
- Placez la bande de température au centre de la platine appuyer pendant 5 secondes ou mesurez le centre du plateau avec un thermomètre à thermocouple (non infrarouge).
- Appuyez sur l'icône «Paramètres» sur l'écran d'accueil.
- Appuyez sur «Calibrage», les informations s'affichent à droite de l'écran.
- Appuyez sur «Température» et ajuster le calibrage de la température pour indiquer la température cible.



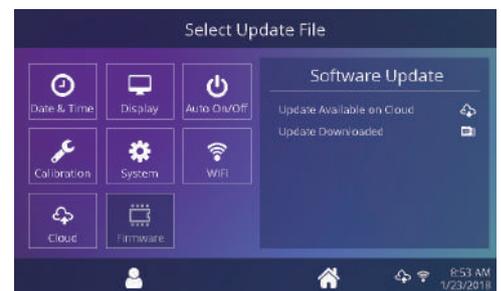
12.1

## Mise à jour du logiciel

Appuyez sur l'icône «Paramètres» sur l'écran d'accueil.

- Quand une mise à jour est disponible, un point d'exclamation apparaît après les numéro de version dans le menu de configuration (5.2).
- Appuyez sur «Logiciel», les informations s'affichent à droite de l'écran. Une mise à jour disponible en ligne affiche l'icône Nuage (12.3).
- Appuyez sur le fichier de mise à jour à droite de l'écran, puis touchez l'icône à cocher dans la barre des tâches pour lancer le téléchargement. Une mise à jour téléchargée affiche l'icône carte de mémoire.
- Appuyez sur le fichier de mise à jour téléchargé à droite de l'écran, puis touchez l'icône à cocher dans la barre des tâches pour lancer l'installation.

**Remarque:** En cas de panne de courant durant l'installation, la presse tentera d'installer l'ancienne version du logiciel.

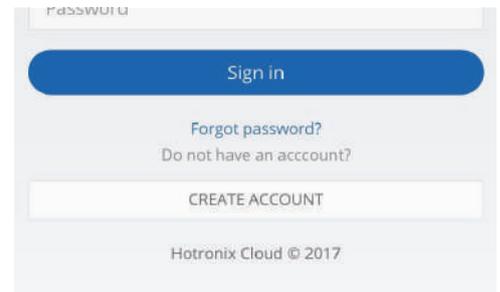


12.2



### Créer votre compte

- Sur un téléphone ou un ordinateur, allez sur le site [iq.hotronix.com](http://iq.hotronix.com) pour créer un compte (13.1).
- Entrez votre nom, votre adresse e-mail et votre mot de passe.
- Cliquez sur le lien de confirmation sur la mail que vous recevez.
- Votre compte est créé.



13.1

### Enregistrer une presse

- Cliquez sur «Gérer les presses», puis sur «Nouvelle presse».
- Sélectionnez le type de presse, entrez le numéro de série et entrez un nom pour la nouvelle presse (facultatif).
- Cliquez sur «Créer» une presse et entrez le code de vérification indiquée.
- Dans le menu de configuration de la presse, touchez Wifi et connectez-vous à votre routeur Wifi ou point d'accès mobile (13.2).
- Dans le menu de configuration de la presse, touchez l'icône Nuage et entrez le code de vérification affichée dans le portail IQ® (13.3).
- Votre presse à chaud a été enregistrée.



13.2

### Créer & attribuer des utilisateurs

- Cliquez sur «Gérer les utilisateurs», puis sur «Nouvel utilisateur».
- Entrez un nom et sélectionnez un niveau de privilège. Les gestionnaires peuvent accéder à tous les paramètres de la presse tandis que les utilisateurs ont un accès limité.
- Cliquez sur «Nouvel utilisateur», puis attribuez des machines dans la barre latérale.
- Sélectionnez une machine et cliquez sur «Attribuer»
- Dans le menu de configuration de la presse, touchez l'icône Nuage, puis «Synchronisation manuelle» (13.4).
- Les informations affichées indiquent les poses réalisées par les utilisateurs.

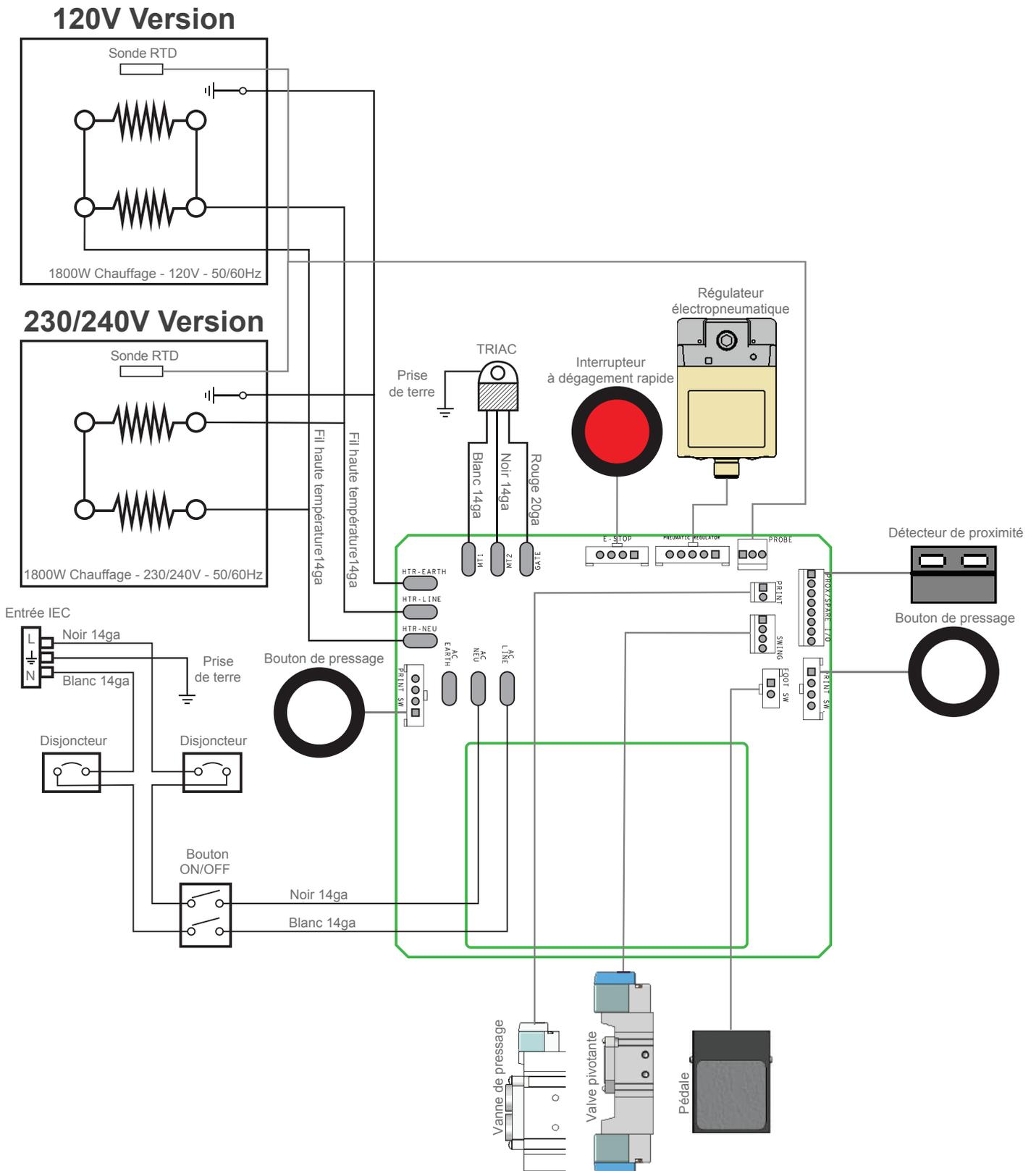


13.3



13.4

# Schéma électrique

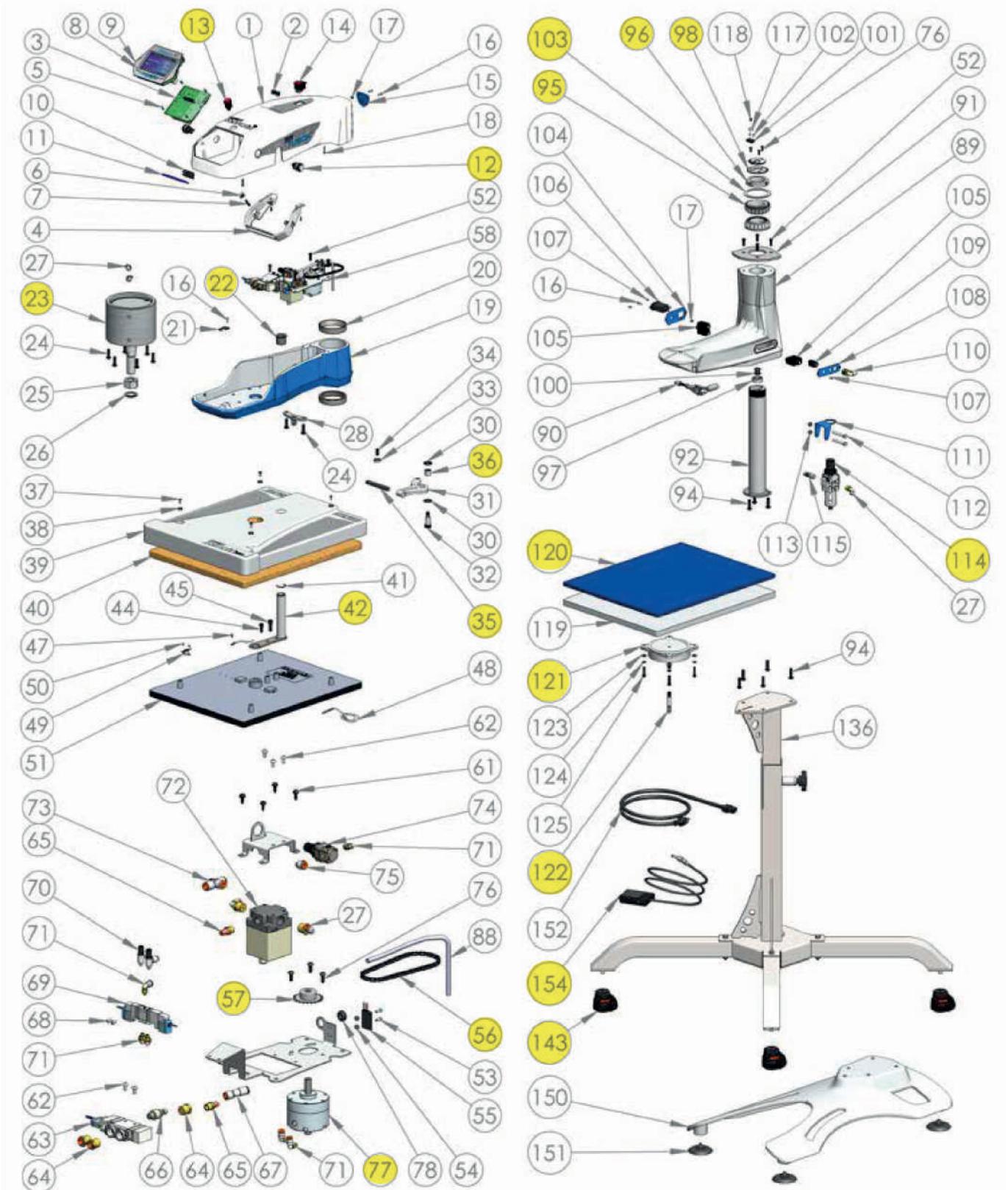


#	Nom de la pièce	ARTICLE#	QTÉ
1	Boîtier de commande Air Fusion	1-2197	1
2	Capuchon, plastique noir 1/2"	1-1971	2
3	Carte d'alimentation Fusion IQ	-	1
4	Support Fusion IQ	1-2473	1
5	Vis à tête # 6 x 1/2"	3-1011-235	6
6	Loquet Fusion IQ	1-2474	2
7	Ressort, 1/4" x 1", 1.7lbs / in	-	2
8	Contrôleur Fusion IQ	1-2463	1
9	Revêtement de Fusion NextGen	1-2198-1	1
10	Support de stylet pour écran tactile	1-2386	1
11	Stylet écran tactile	1-2385	1
12	Bouton, blanc, commutateur d'impression	1-2319	2
13	Bouton rouge, décrochage rapide	1-2270	1
14	Interrupteur	1-2087	1
15	Plaque de recouvrement chevron	1-2423	1
16	Vis machine n° 6-32 x 1/2"	3-1011-19	4
17	Écrou, hexagone # 6-32 avec rondelle frein	2-1006-50	3
18	Vis, machine # 8-32 x 3/4"	3-1011-155	3
19	Air Fusion Upper Casting	3-1341	1
20	Roullement, Coupe conique	1-2268	2
21	TRIAC	1-1059	1
22	Bague, bride 1po	1-2282	1
23	Cylindre d'air 6po	1-2264	1
24	Vis, Douille 5/16"-18 x 1"	3-1011-229	8
25	Écrou hexagonal 1"-12	2-1006-96	1
26	Rondelle 1in Nord-Lock	2-1006-94	1
27	Raccord d'air, coude 1/4" NPT x 1/4" Tube	4-1015-12	5
28	Plaque antichoc Air Fusion	1-2302	1
30	Rondelle, 1/2" Nylon	1-1048-3	2
31		1-2308	1
32	Vis, épaulement 1/2" x 1" avec filetage 3/8"-16	-	1
33	Roulement, 6900 double blindage	1-2280	1
34	Goupille, ressort 3/8" D x 3/4" LG	1-1018-1	1
35	Amortisseur	1-2300	1
36	Roulement, aiguille 1/2"	1-2289	1
37	Vis, machine # 10-24 x 1/2"	3-1011-217	4
38	Rondelle de finition en plastique	1-1063	4
39	Couvercle de chauffage Air Fusion	1-2263	1
40	Isolant 16 x 20	1-1020	1
41	Clip C	1-2286	1
42	Tube de guidage, XRF et XRF2	1-2290	1
44	Vis, Douille 5/16"-18 x 3/4"	3-1011-100	1
45	Vis, Douille 3/8"-16 x 1"	3-1011-43	1
47	Vis cruciforme SS #8-32 X 1/4"	3-1011-87	1
48	Sonde de température	1-1272-1	1
49	Disque Thermostat	1-2076	1
50	Vis, tôle d'acier inoxydable #4 X 1/4"	3-1011-98	2
51	Plaque chauffante 16 x 20 1800W Fraisé (sans oreilles)	2-1002-3	1
52	Vis, Douille, Profil bas 1/4"-20 X 3/4"	3-1011-245	8
53	Vis, Machine #4-40 x 3/8"	3-1011-22	2
54	Écrou, #4-40 avec Rondelle de dent	2-1006-51	2
55	Commutateur de proximité	1-1211	1
56	Chaîne 04B	1-2307	1
57	Pignon, 22 dents 04B	1-2306	1
58	Pneumatic Package, Air Fusion	1-2269	1
61	Vis, tôle hexagonale #8 x 1/2"	1-2421	4
62	Vis, M4x0.7 x 8 Cruciforme	1-2417	5
63	Valve d'impression	1-2299	1
64	Raccord à air, Droit Hex 1/4" NPT 1/4" Tube	1-2427	3

#	Nom de la pièce	ARTICLE#	QTÉ
65	Raccord d'air, silencieux, 1/8" NPT	1-2418	2
66	Silencieux du contrôle de vitesse	1-2339	1
67	Raccord d'air, clapet anti-retour, 1/4" Pousser-pour-brancher	1-2419	1
68	Vis, Pan Phillips M3x05 x 6mm	-	2
69	Soupape d'oscillation	1-2298	1
70	Raccord air, Coude restricteur #10-32 UNC 5/32" Tube	1-2428	2
71	Raccord d'air, coude #10-32 UNF 5/32" Tube	1-2350	6
72	Régulateur électro-pneumatique	1-2293	1
73	Raccord d'air, té, 1/4" Push-to-Connect	1-2420	1
74	Régulateur pneumatique, Mini	1-2297	1
75	Raccord d'air, coude #10-32 UNF 1/4" Tube	1-2430	1
76	Vis, Bouton Douille #10-32 x 1/2"	3-1011-164	6
77	Actionneur rotatif	1-2296	1
78	Passe-fil, 5/16" ID 1/2" OD	1-2429	1
88	Tuyau Aérien, 1/4" Polyuréthane	1-1274	1
89	Air Fusion Fond de bas	3-1340	1
90	Attache de Sortie Rapide, Air Fusion	1-2332-1	1
91	Air Fusion Plaque d'arrêt	1-2284	1
92	Air Fusion Mandrin	2-1670	1
94	Vis, Douille 5/16"-18 x 1-1/8"	-	8
95	Roulement, Effilé Cône	1-2267	2
96	Écrou 2in-18	2-1006-95	1
97	Roulement, 6002	1-2281	1
98	Barbotin, 32 Tooth 04B	1-2306-1	1
99	Ferrure d'Aimant de Proximité Air Fusion	-	1
100	Passe-fil, 3/8" ID 3/4" OD	1-2285	1
101	Aimant de Proximité, Miniature	1-2311	1
102	Vis, Machine #4-40 x 1/4"	3-1011-15	2
103	Bouclier de roulement	1-2287	1
104	Air Fusion IO Panneau, entrée IEC	-	1
105	Disjoncteur 20A (STX XF XRF)	1-1331	2
106	Entrée d'alimentation et filtre, 15A 120V	-	1*
106	Entrée d'alimentation et filtre, 20A 240V	1-2490	1*
107	Vis, Machine #6-32 x 1/4"	3-1011-25	4
108	Panneau Air Fusion IO, pédale et disjoncteur	-	1
109	Prise de pédale (partie de l'assemblage de la pédale)	Kit 1-2305	1
110	Raccord d'air, cloison coudée 1/4" Tube	-	1
111	Support de filtre du régulateur	-	1
112	Vis, Tête hexagonale 1/4"-20 x 2"	3-1011-266	2
113	Écrou, Hex 1/4"-20 Nylok	2-1006-7	2
114	Filtre à air et régulateur	1-1215	1
115	Raccord d'air, 1/4" ARO Couplage mâle 1/4" NPT	1-1788	1
116	Sprocket Spacer	-	1
117	Aimant, Neodymium 0.50 x 0.25 w/ #4 Fraisée	-	1
118	Vis, fraisée #6-32 x 3/8" Inoxy	-	1
119	Plateau, 16x20	2-1029	1
120	Pad en silicone 16 x 20 Bleu	1-2136	1
121	Plaque d'adaptation	3-1336	1
122	Assemblage de goupille à dégagement rapide	1-1215	1
123	Rondelle, plat 1/4" SAE	2-1006-25	4
124	Rondelle, Split Lock 1/4"	2-1006-44	4
125	Écrou, Douille 1/4"-20 x 1"	3-1011-191	4
127	Assemblée de Piédestal	1-2291	1
143	Roulette Auto-nivelage	1-2262	4
149	Écrou, Hex 3/8"-16 Nylok	2-1006-10	4
150	Air Fusion Support sur table	1-2324	1
151	Pied, Ventouse en caoutchouc avec goujon, 5/16"-18	1-2329	4
152	Cordon d'alimentation	-	1
154	Assemblage de la pédale	Kit 1-2305	1

**■** = Pièces d'usure

# Guide de localisation des pièces



### Certification CE :

Aux fins de la directive CE sur les machines 2006/42/CE, annexe II A et de la directive CE basse tension 73/23 de la Communauté économique européenne ainsi que de la directive CE EMV 89/336.

Pour la division Hotronix® du fabricant STAHLs, nous déclarons en tant que commissaires européens, que notre produit Presse à transfert pour le pressage des applications thermiques, Modèle : Air Fusion IQ®

correspondaux réglementations appropriées suivantes :

Directive CEM (2014/30/UE) & Directive basse tension (2014/35/UE) :

- EN/IEC 60335-1:2010 Sécurité des appareils électroménagers et analogues
- EN 60335-2-44:2002 + A1:2008 + A2:2011 Sécurité des appareils électroménagers et analogues-sécurité  
Par 2-44: Exigence particulière pour les appareils de pressage.
- EN 60335-2-44:2002 + AMD1:2008 + AMD2:2012 Sécurité des appareils électroménagers et analogues-sécurité  
Par 2-44: Exigence particulière pour les appareils de pressage.
- EN 61000-6-3:2007, Inc. A1:2011 - Normes génériques de comptabilité électromagnétique (CEM).  
Normes d'émission pour les environnements résidentiels, commerciaux et industriels légers.
- EN 61000-6-1:2007 - Comptabilité électromagnétique - norme générique d'immunité,  
part-6-1: résidentiel, commercial et industriel léger.
- EN 61000-3-2:2014 - Comptabilité électromagnétique (CEM) - Part 3-2: limites-limites pour les émissions de courant harmonique (courant d'entrée de l'équipement < ou = 16 Ampères par phase)
- EN 61000-3-3:2013 - Comptabilité électromagnétique (CEM) - Part 3-3: limites-limitation des changements de tension, fluctuations de tension et scintillement en public - systèmes d'alimentation en tension, pour équipements avec courant nominal < ou = (à 16 Ampères par phase et non soumis à une connexion conditionnelle).

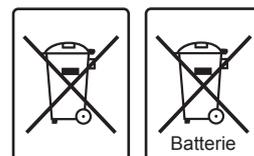
Il est possible que toutes les normes énumérées ne s'appliquent pas au produit mentionné ci-dessus.

STAHLs' Europe GmbH



(Stephanie Schnur, Directrice générale, STAHLs' Europe GmbH)

### Symboles WEE and RoHS



La société STAHLs Europe GmbH reprend gratuitement toutes les presses à chaud (au sein de l'UE) qu'elle a fabriquées. même ceux vendus avant la date indiquée ci-dessus, sous réserve que la presse à chaud leur soit livrée aux frais du propriétaire. STAHLs' Europe GmbH démontera la presse à chaud et veillera à ce que toutes les pièces recyclables soient correctement recyclées et que les pièces non recyclables soient éliminées conformément aux exigences légales. Dans le but de rendre cette transaction aussi fluide que possible pour les clients et de garantir que toutes les presses de STAHLs soient identifiables, toutes les presses fournies par STAHLs' Europe GmbH porteront le logo/la marque Hotronix de STAHLs

# NOUS CONTACTER

## STAHL'S' Europe GmbH

Dieselstraße 62  
66763 Dillingen  
Germany

### Soutien technique & Service Client

+49 (0) 68 31/97 33 0

#### Email

[info@stahls.de](mailto:info@stahls.de)

#### Web

[stahls.de](http://stahls.de)

