



3D Printer

Príručka používateľa

Vážený zákazník,

ďakujeme Vám za zakúpenie nášho produktu. Pred prvým použitím si prosím pozorne prečítajte nasledujúce pokyny a uchovajte tento návod na použitie pre budúce použitie. Venujte osobitnú pozornosť bezpečnostným pokynom.

Oficiálna wiki Creality

- Získajte komplexné informácie o vašom novom produkte.
- Preskúmajte podrobne jeho funkcie.
- Využite podrobné návody na obsluhu, ktoré vám pomôžu ľahko začať.
- Nájdite efektívne riešenia na našej profesionálnej platforme popredajnej podpory.



Creality Cloud – váš svet 3D tlače čaká!

- Získajte prístup k rozsiahlej knižnici vysoko kvalitných modelov.
- Využite integrované nastavenia rezania a tlače v cloude, vďaka ktorým bude tlač jednoduchšia ako kedykoľvek predtým.
- Ovládajte svoju tlačiareň na diaľku a začnite tlačiť jedným kliknutím, kedykoľvek a kdekoľvek.
- <https://www.crealitycloud.com>



Bezpečnostné opatrenia

- Tlačiareň používajte iba spôsobom popísaným v tejto príručke, aby nedošlo k zraneniu osôb alebo poškodeniu majetku.
- Tlačiareň neumiestňujte do blízkosti zdrojov tepla, horľavých materiálov alebo výbušných predmetov. Odporúča sa dobre vetrané, chladné a málo zaprášené prostredie.
- Nevystavujte tlačiareň silným vibráciám ani inému nestabilnému prostrediu, pretože to môže ovplyvniť kvalitu tlače.
- Používajte odporúčané vlákna, aby nedošlo k upchatiu extrudérovej hlavy a poškodeniu zariadenia.
- Nepoužívajte napájací kábel z iného produktu. Vždy používajte uzemnenú trojkoľkovú zásuvku a kábel, ktorý je súčasťou dodávky tlačiarne.
- Počas prevádzky sa nedotýkajte dýzy ani vyhrievanej platne, aby ste sa nepopálili alebo nezranili.
- Počas prevádzky zariadenia nenoste rukavice ani voľný odev. Pohyblivé časti môžu spôsobiť zachytenie, čo môže viesť k poraneniu rozdrvením alebo rezom.
- Filament z extrudéra ihneď po tlačení vyčistite, pričom využite zvyškové teplo. Používajte priložené nástroje a nedotýkajte sa extrudéra priamo, aby nedošlo k popáleninám.
- Tlačiareň často čistite. Pri vypnutom napájaní pravidelne utierajte telo tlačiarne suchou handričkou, aby ste odstránili prach, prilepené vlákno a cudzie predmety na vodiacich lištách.
- Deti musia byť pri používaní tlačiarne alebo v jej blízkosti vždy v sprievode dospelého.
- Používatelia musia dodržiavať zákony a predpisy krajiny a regiónu, kde sa zariadenie nachádza, dodržiavať profesijnú etiku a dodržiavať všetky bezpečnostné povinnosti. Používanie našich produktov alebo zariadení na akékoľvek nezákonné účely je prísne zakázané. Spoločnosť Creality nebude za žiadnych okolností zodpovedná za akúkoľvek právnu zodpovednosť, ktorú porušovatelia porušia.
- Tip: Nezapájajte ani neodpájajte žiadne káble, keď je tlačiareň zapnutá.

Upozornenie: Horúce časti. Aby ste sa nepopálili, po vypnutí tlačiarne počkajte aspoň 30 minút, než začnete manipulovať s vnútornými komponentmi.

Informácie o tlačiarňi

Zoznam balenia

- Tlačiareň – 1×
- Dotyková obrazovka – 1×
- Držiak cievky – 1×
- Filament – 1×
- PTFE trubica (320 mm) – 1×
- Napájací kábel – 1×
- Rýchly návod – 1×
- Karta popredajného servisu – 1×

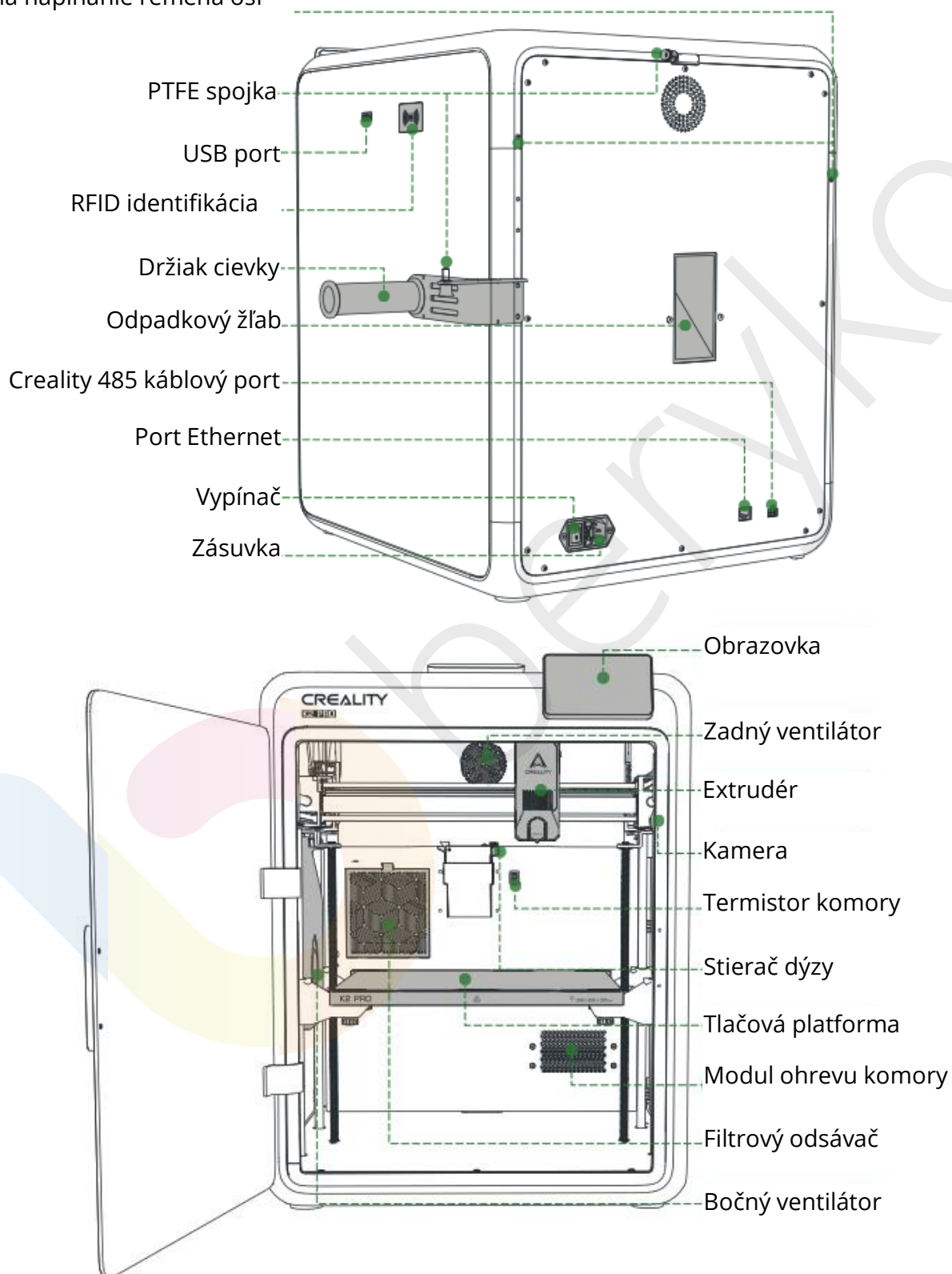
Súprava náradia

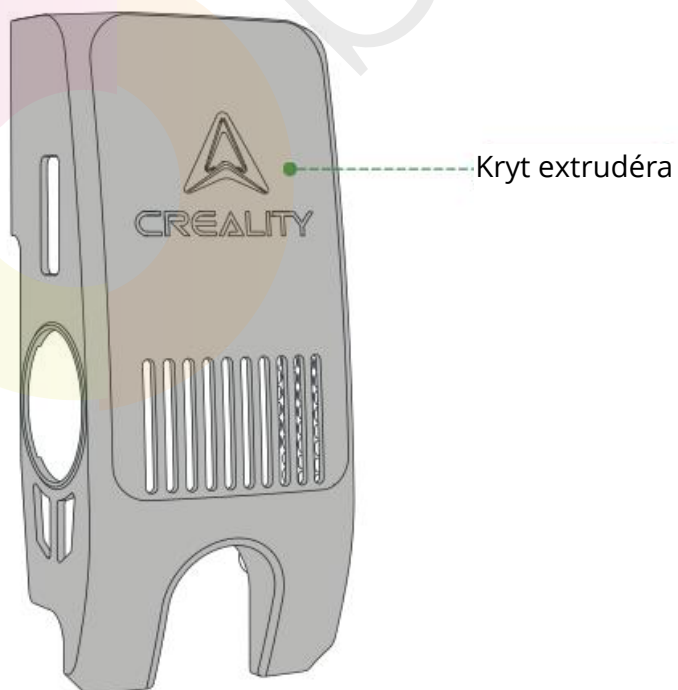
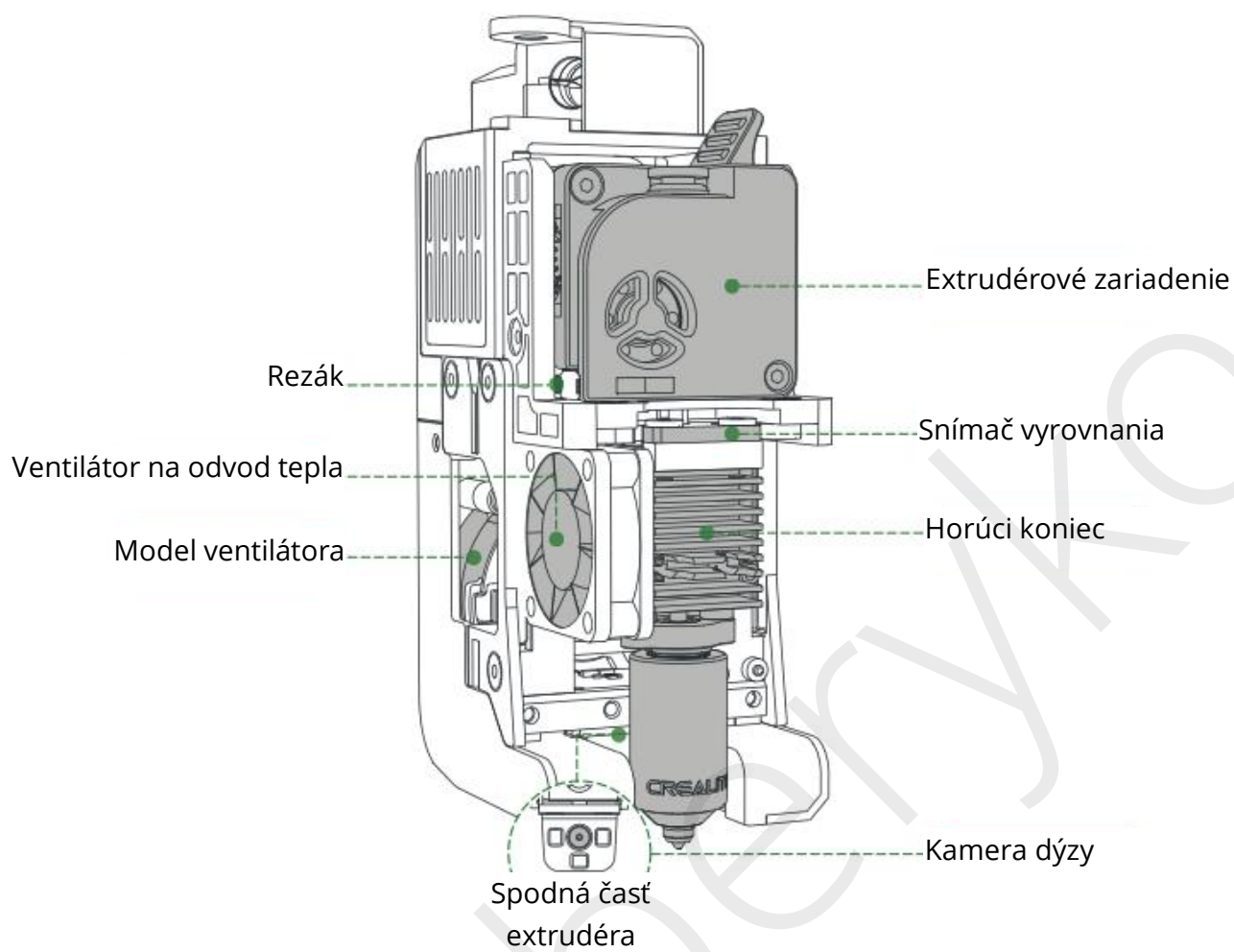
- Sada šesťhranných kľúčov – 1×
- Kliešte na rezanie – 1×
- Kľúč na nástrčné skrutky – 1×
- Čistič dýz – 1×

Poznámka: Vyššie uvedené príslušenstvo slúži len ako referenčné. Pozrite si prosím fyzické položky, ktoré sú súčasťou balenia.

Schéma

Skrutka na napínanie remeňa osi
XY

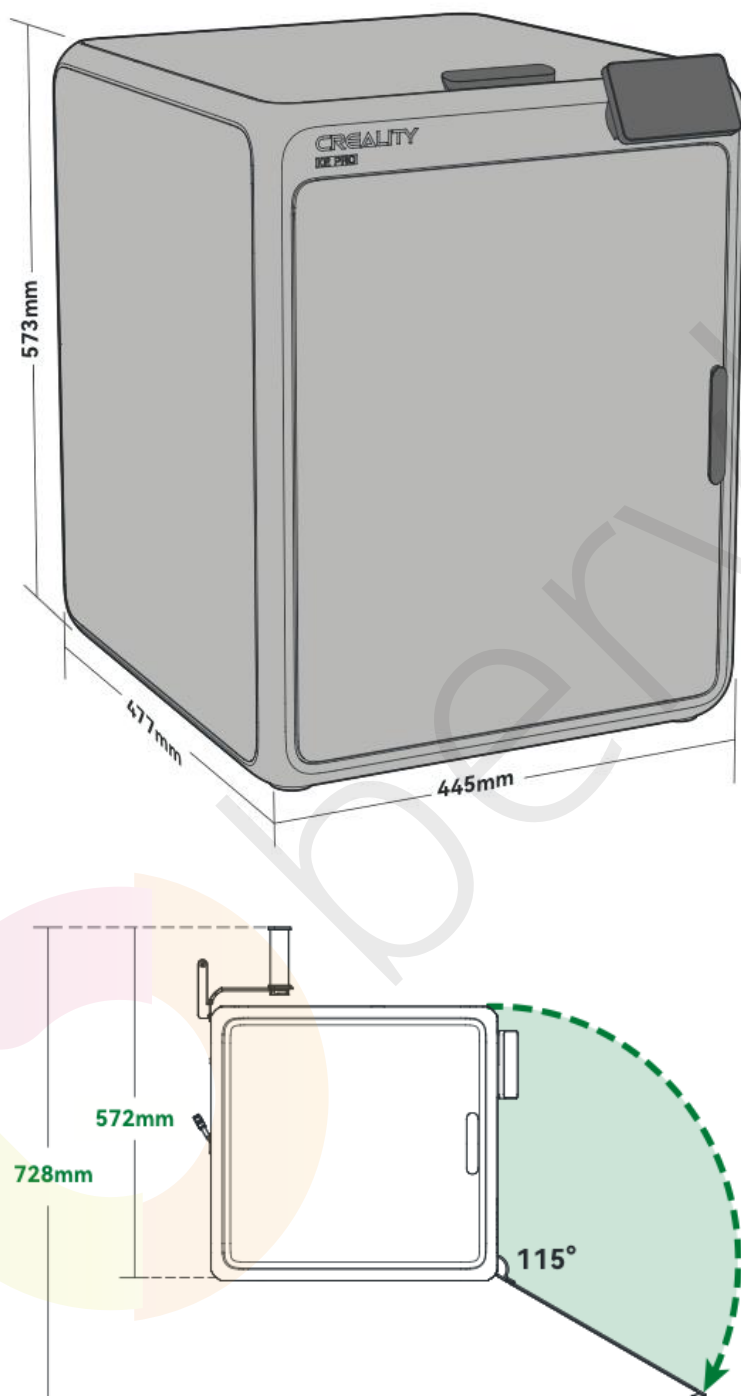




Špecifikácie zariadenia

Model	K2 Pro
Veľkosť tlače	300 × 300 × 300 mm (11,8 × 11,8 × 11,8 palca)
Rozmery tlačiarne	445 × 477 × 573 mm (17,5 × 18,8 × 22,6 palca)
Čistá hmotnosť	23,7 kg
Podporované vlákna	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
Typ extrudéra	Proximálny dvojité ozubený extrudér
Rýchlosť tlače	≤ 600 mm/s
Zrýchlenie	≤ 20000 mm/s ²
Priemer dýzy	0,4 mm (štandardný)
Teplota dýzy	≤ 300 °C (572 °F)
Teplota horúceho lôžka	≤ 110 °C (230 °F)
Menovitý výkon	1 300 W
Menovité napätie	100 – 240 V~, 50/60 Hz
Obrazovka	10,16 cm (4 palce) farebný dotykový displej
AI kamera	Áno
Obnova po výpadku napájania	Áno
Detekcia vlákna	Áno
Detekcia toku	Áno
Softvér na rezanie	Creality Print 6.0 a vyššie
Pripojenie	USB flash disk/Ethernet/WiFi
Tlačová platforma	Platforma z pružinovej ocele PEI
Metóda vyrovnávania	Automatické vyrovnávanie
Okolité teplota	5 °C až 35 °C (41 °F až 95 °F)

Rozmery zariadenia

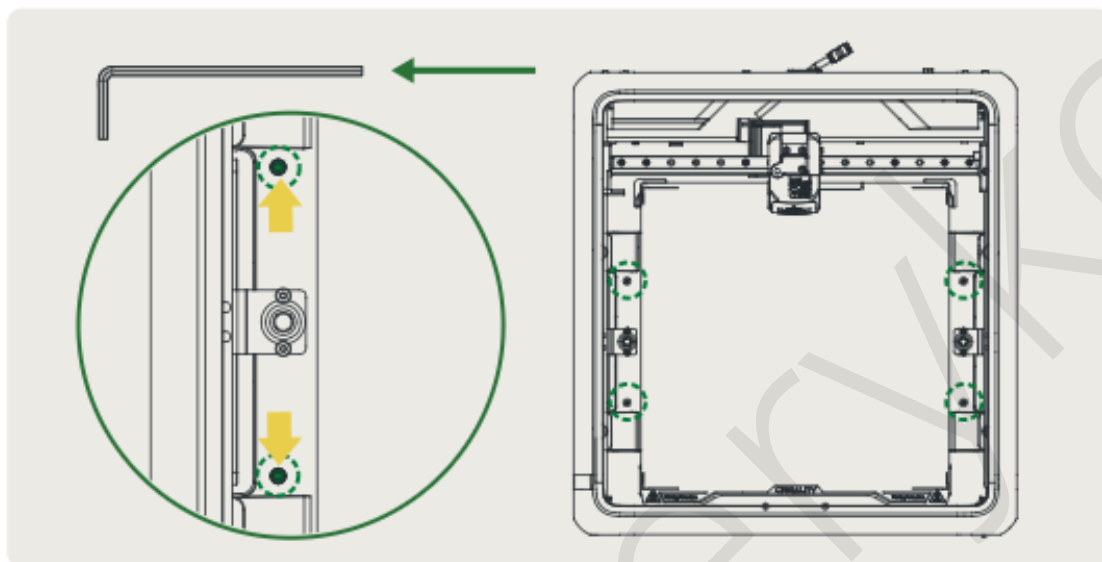


- **Rozmery tlačiarne (Š × H × V):** 445 × 477 × 573 mm (17,5 × 18,8 × 22,6 palca)
- Poznámka: Tieto rozmery zahŕňajú rukoväť horného krytu, rukoväť predných dvierok a podložky pod nohy. Medzi zariadením a stenami zabezpečte voľný priestor minimálne 10 cm (4 palce).

Vybalenie

Odstráňte skrutky na upevnenie vyhrievanej podložky

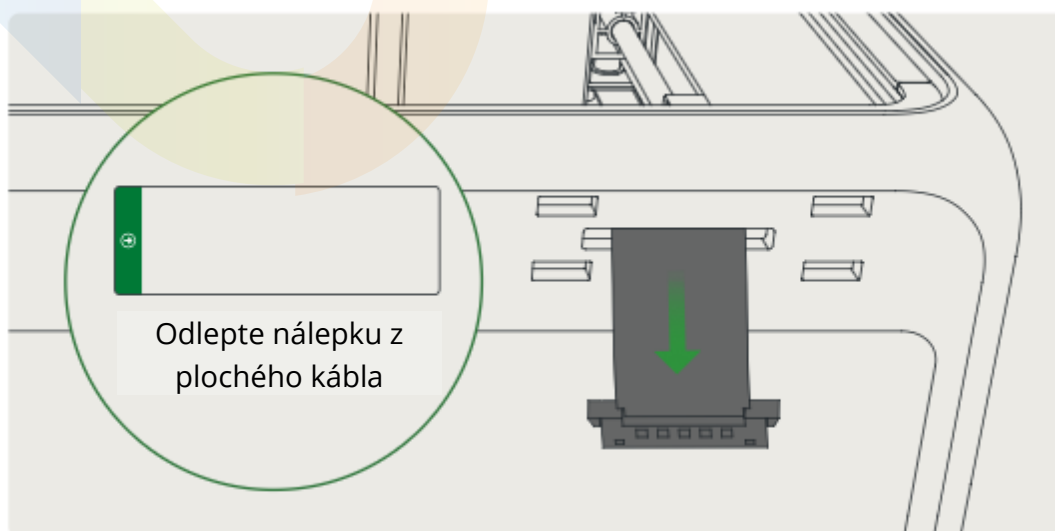
- Pomocou priloženého imbusového kľúča odstráňte štyri skrutky na upevnenie vyhrievanej dosky označené žltými štítkami.



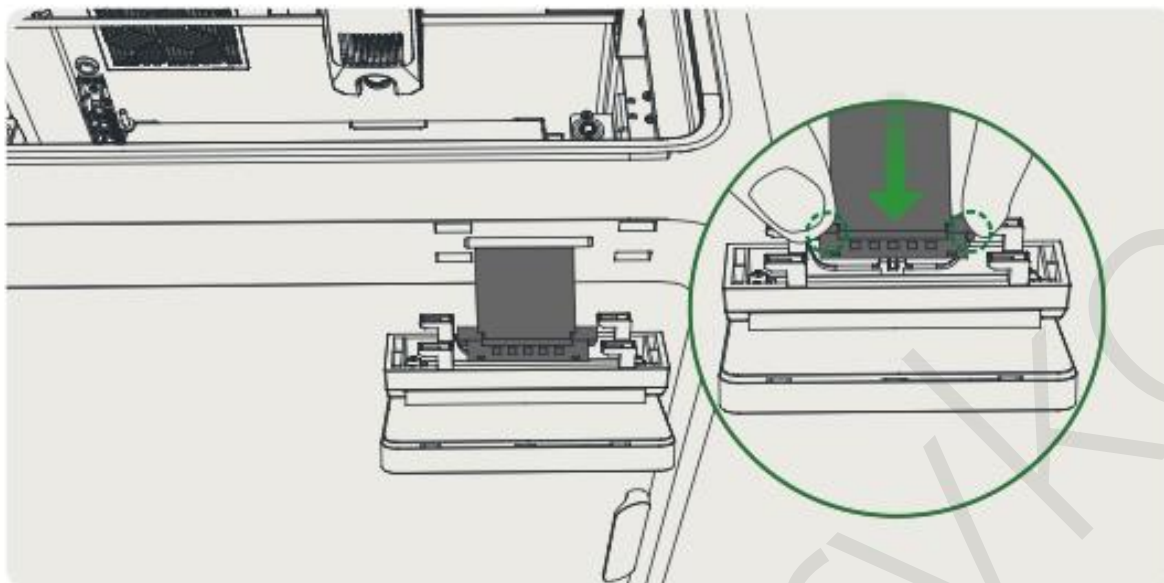
Inštalácia príslušenstva

Inštalácia obrazovky tlačiarne

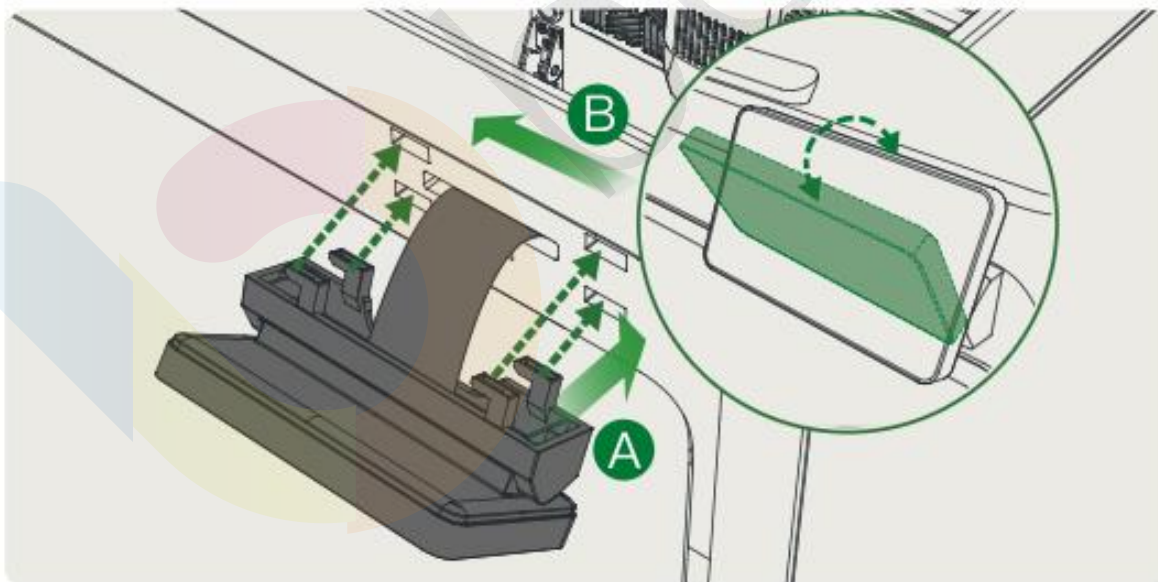
- Odlepte nálepku z plochého kábla v hornej časti vnútornej strany zariadenia.
- Pretiahnite plochý kábel obrazovky cez otvor pre obrazovku v hornej časti zariadenia.



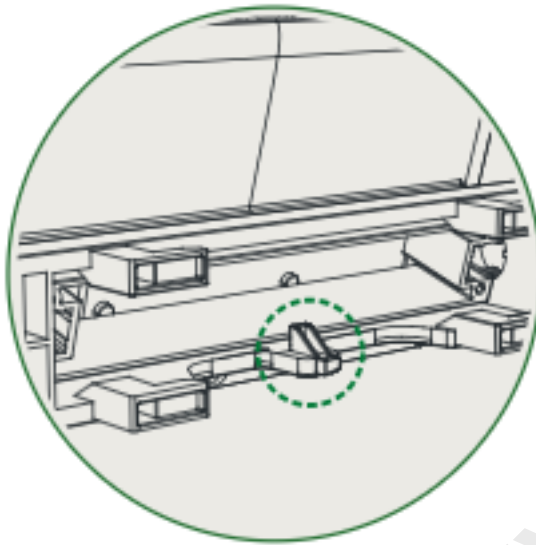
- Pripojte plochý kábel obrazovky a uistite sa, že je pevne zasunutý na miesto podľa smeru znázorneného na obrázku.



- Vložte obrazovku do zariadenia:
 - Vyrovnajte západku obrazovky so štrbinou na stroji.
 - Jemne zatlačte obrazovku doľava, aby sa zaistila na mieste.

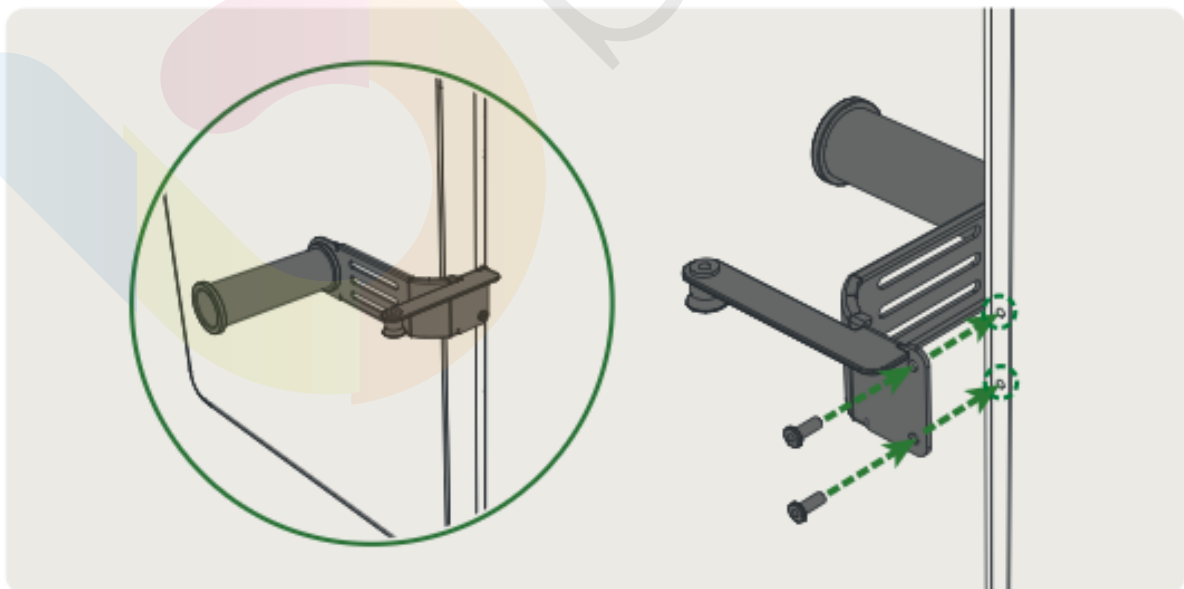


- Poznámka: Pri demontáži obrazovky súčasne stlačte sponu v strede spodnej časti, aby sa uvoľnila. Vyhnite sa použitiu sily, aby nedošlo k poškodeniu spôn.

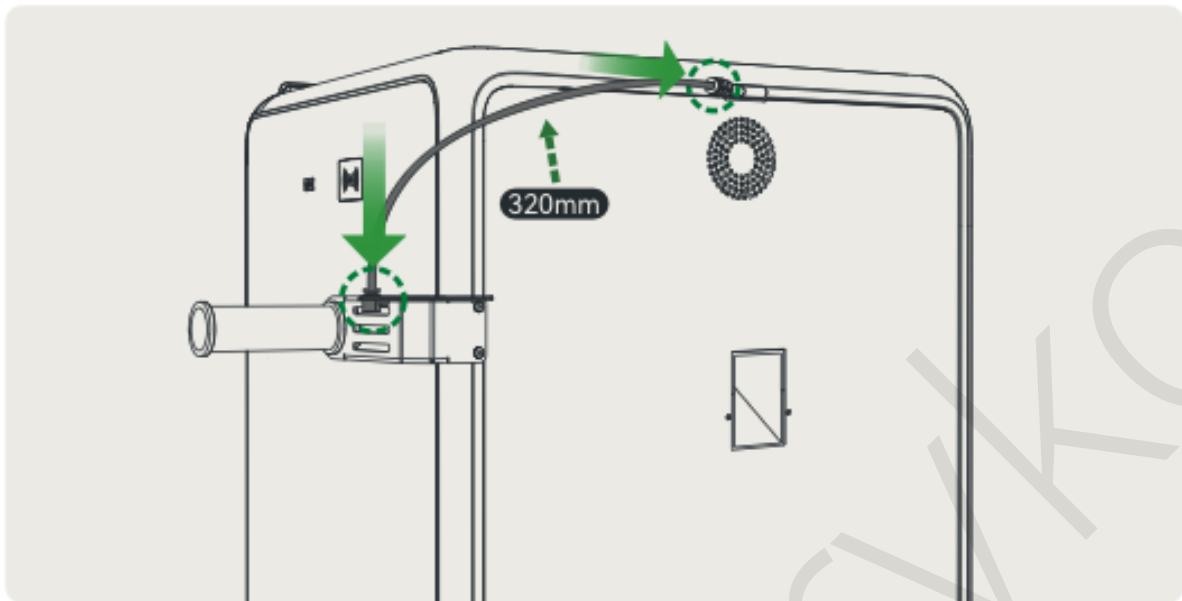


Inštalácia držiaka cievky a PTFE trubice

- Tip: Najskôr odstráňte dve nainštalované skrutky z montážnej pozície držiaka cievky na zadnej strane stroja.
- Vyrovnajte držiak cievky s otvormi na zadnej strane stroja a utiahnite ho dvoma skrutkami, ktoré ste práve odstránili.

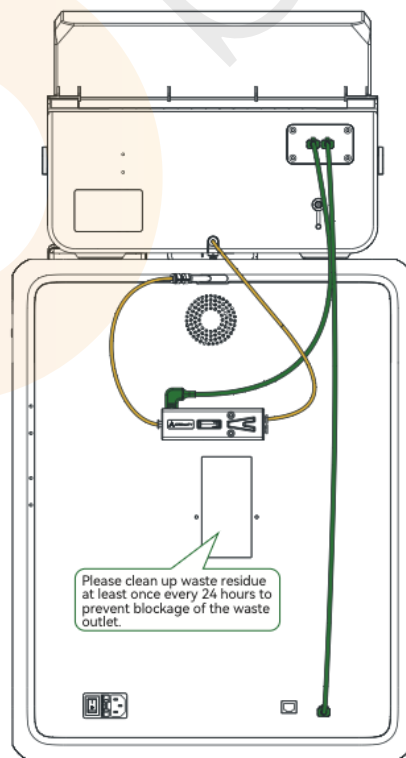


- Pripojte 320 mm PTFE hadicu medzi pneumatickou armatúrou na držiaku cievky a vstupným otvorom pre vlákno na stroji.



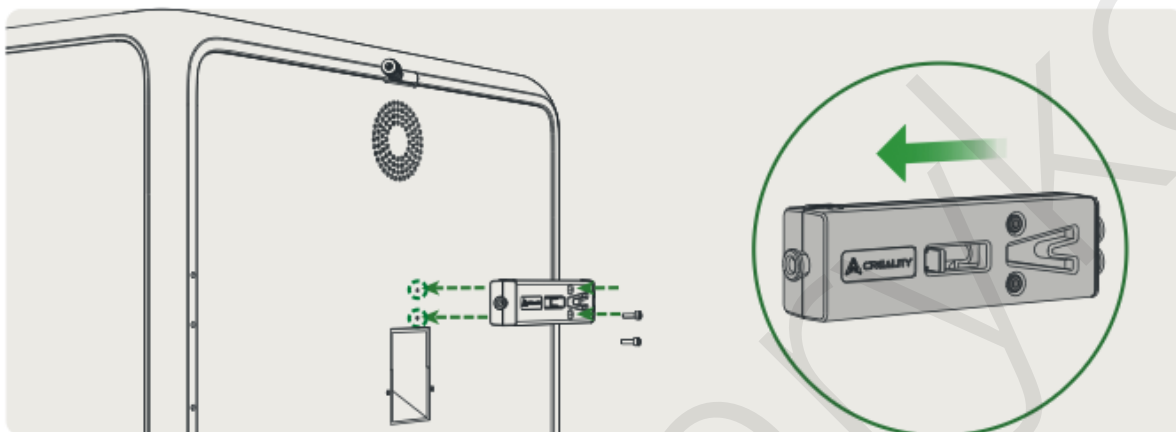
Pripojenie CFS

Poznámka: Táto časť je určená pre používateľov, ktorí si zakúpili systém Creality Filament System (CFS).



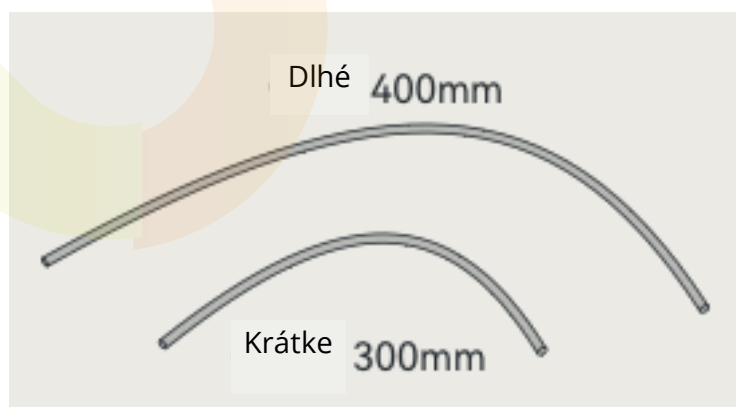
Inštalácia vyrovnávacej nádrže filamentu

- Odskrutkujte dve skrutky vyrovnávacej pamäte na zadnom paneli tlačiarne.
- Nainštalujte vyrovnávač na zadnú stranu stroja pomocou skrutiek, ktoré ste práve odstránili. Uistite sa, že vyrovnávač je správne orientovaný a nie je nainštalovaný naopak.
- Aspoň raz za 24 hodín vyčistite odpadový žľab od zvyškov odpadu, aby nedošlo k upchatiu.

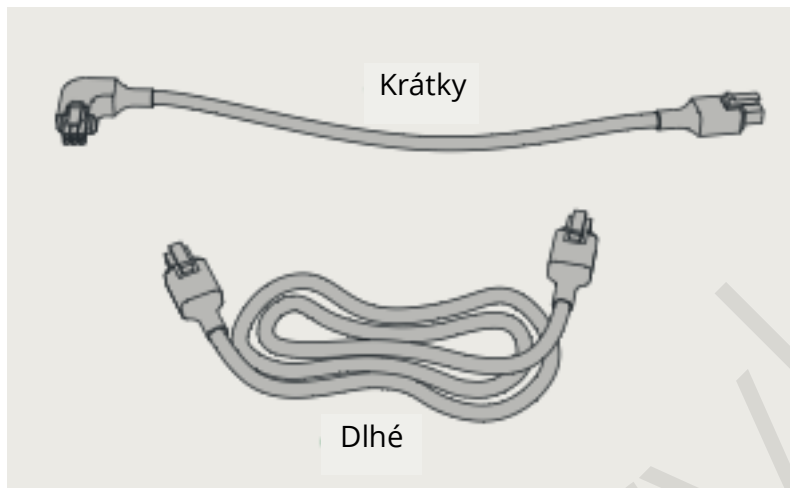


Pripojte PTFE hadicu a kábel 485

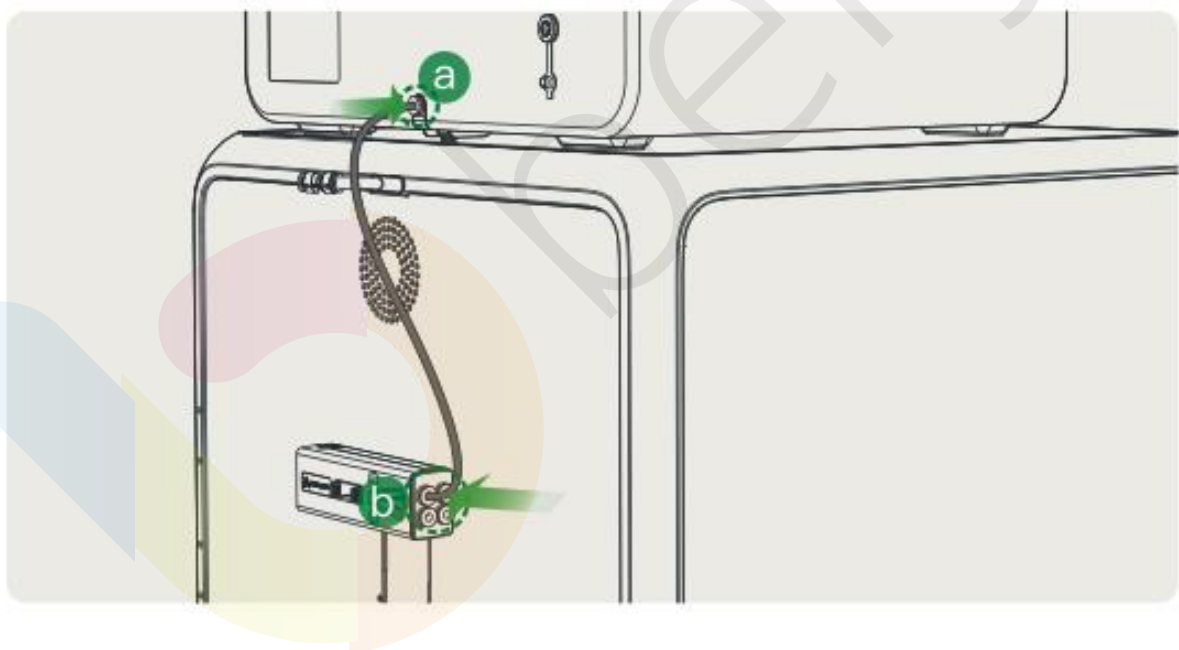
- PTFE hadice:
 - Dlhšia PTFE hadica (400 mm) spája päťcestný konektor CFS s vyrovnávacou pamäťou.
 - Kratšia PTFE hadica (300 mm) spája vyrovnávaciu nádrž CFS s tlačiarňou.



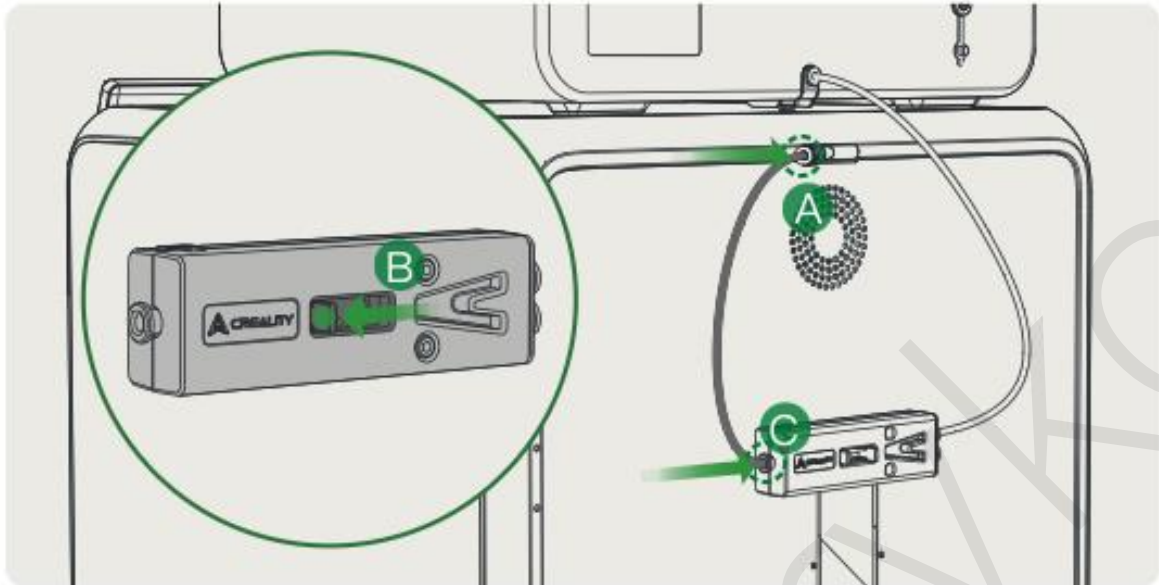
- 485 komunikačné vodiče:
 - Kratší komunikačný kábel 485 spája CFS s vyrovnávacou pamäťou.
 - Dlhší komunikačný kábel 485 spája CFS s tlačiarňou.



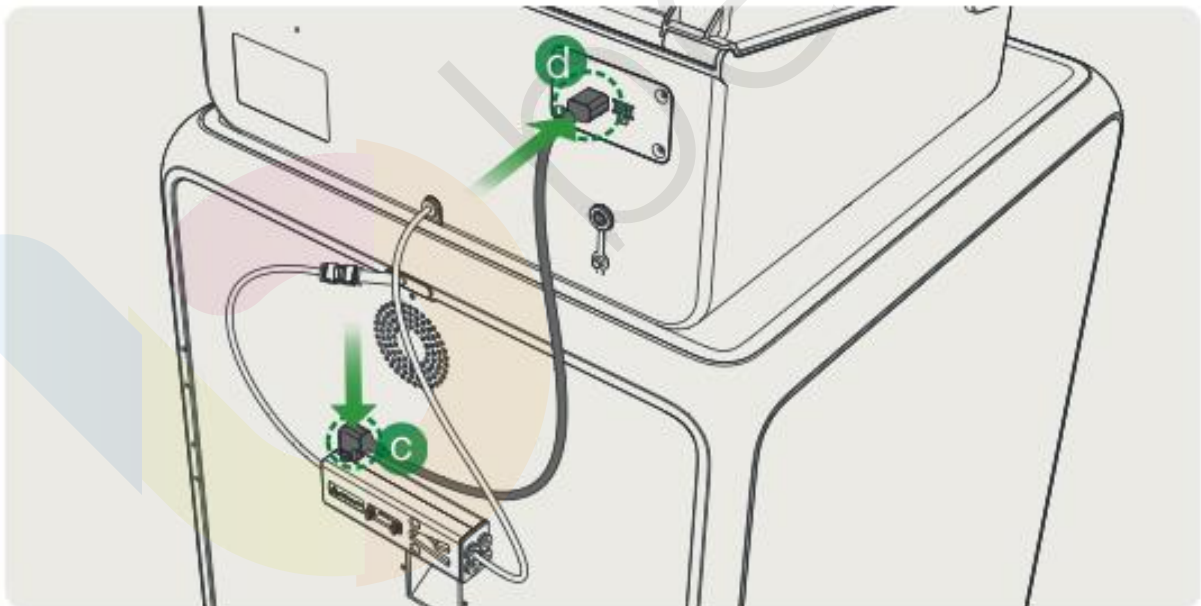
- Pripojte dlhšiu PTFE hadicu z výstupu rozbočovača CFS k ľubovoľnému zo štyroch vstupných portov na vyrovnávacom zásobníku.



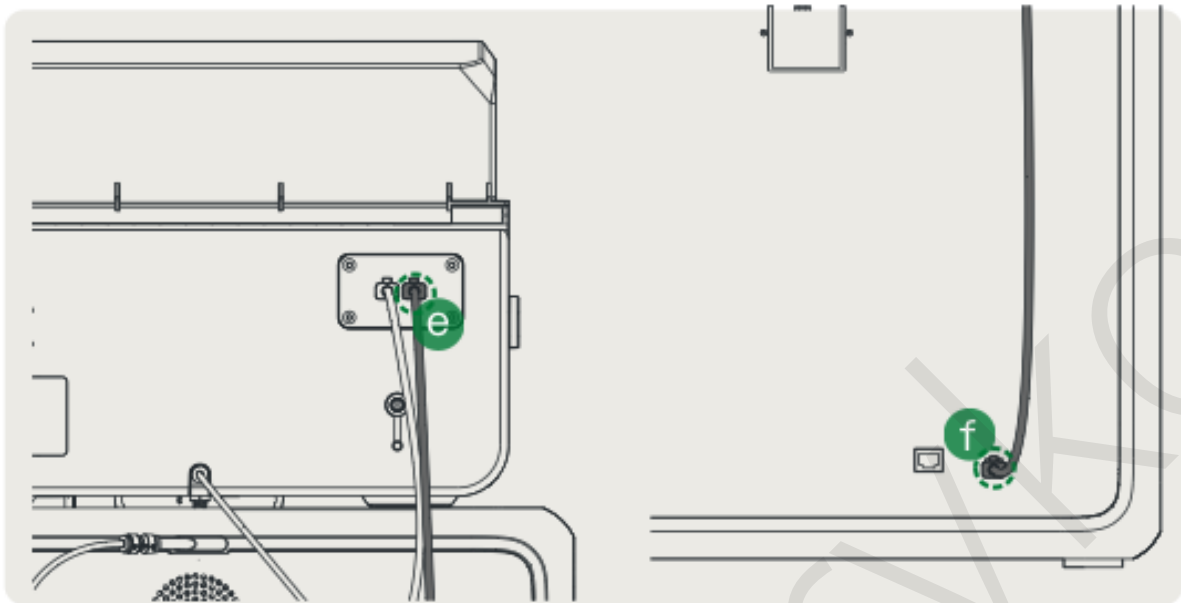
- Pripojte kratšiu PTFE hadicu z výstupu vyrovnávacej nádrže k vstupu vlákna tlačiarne.



- Pripojte kratší kábel 485 (s kolenovým konektorom) z vyrovnávacej pamäte k jednému z dvoch portov 485 na CFS.



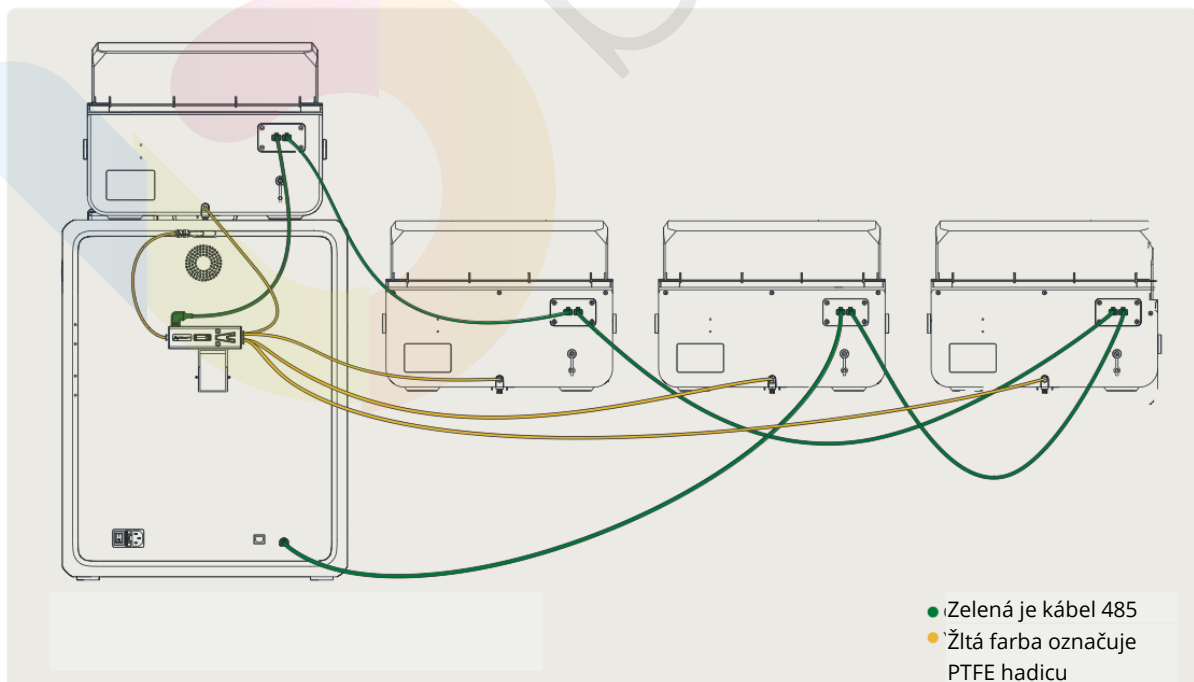
- Pripojte dlhší kábel 485 zo zostávajúceho portu 485 na CFS k portu 485 na zadnej strane tlačiarne.



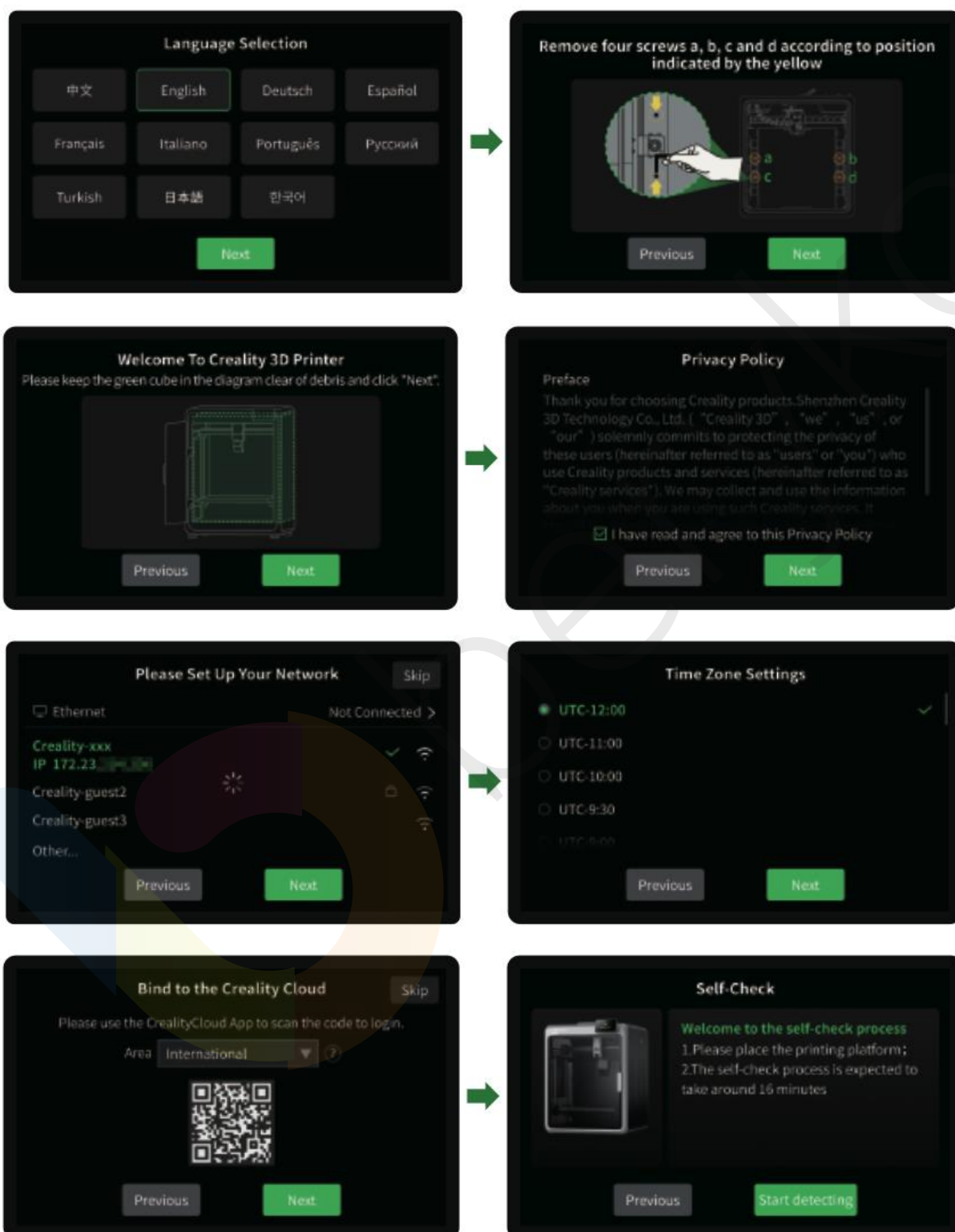
Pripojenie viacerých CFS

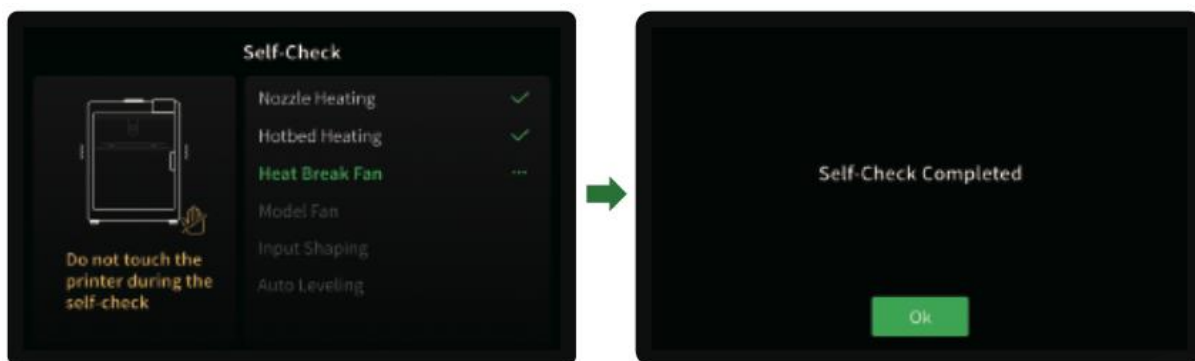
Poznámka: Táto časť je určená pre používateľov, ktorí zakúpili viacero jednotiek CFS.

- Postupujte podľa schémy a zapojte jednotky CFS do reťazca pomocou dodaných komunikačných káblov 485 (zelené) a PTFE hadičiek (žlté).



Sprievodca zapnutím





- Postupujte podľa pokynov na obrazovke a dokončite sprievodcu spustením; tento proces trvá približne 16 minút.
- Hlučné zvuky počas optimalizácie vibrácií sú normálne.
- Aktuálne rozhranie slúži len ako referenčné. Vzhľadom na neustále aktualizácie sa vzhľad a funkčnosť budú riadiť najnovším softvérom/firmvérom UI dostupným na oficiálnej webovej stránke.

Používanie produktu

Používateľské rozhranie



Parametre je možné nastaviť manuálne

Navigačná lišta (vľavo)

- **Domovská stránka:** Zobrazenie teploty komponentov stroja v nečinnom stave. Počas tlače táto obrazovka zobrazuje priebeh tlače modelu a ďalšie informácie.
- **Stránka nastavenia:** Ručné ovládanie pohybu zariadenia, vkladanie/vyberanie vlákien a ďalšie funkcie.
- **Stránka súborov:** Výber súborov na tlač a správa procesu tlače.
- **Stránka nastavení:** Konfigurácia siete, kamery a ďalších funkcií. Tu môžete tiež zobraziť informácie o zariadení.
- **Stránka Pomoc:** Exportujte protokoly alebo zobrazte wiki stránku zariadenia.

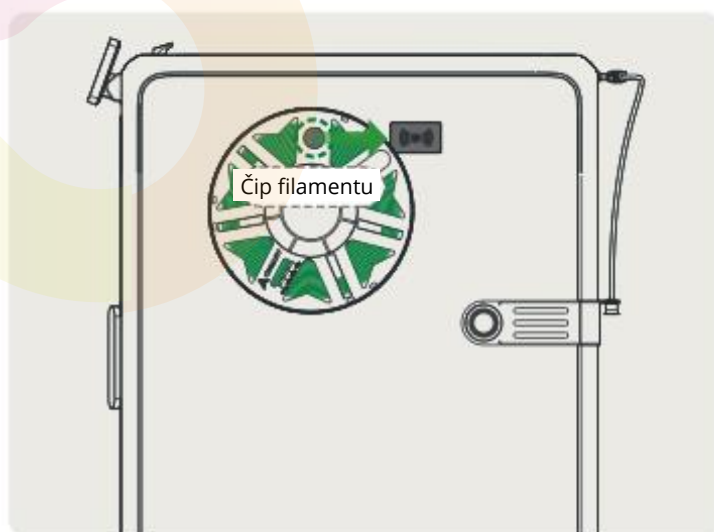
Hlavná obrazovka

- Zobrazuje a umožňuje manuálne nastavenie teplôt dýzy, horúcej platne a komory.

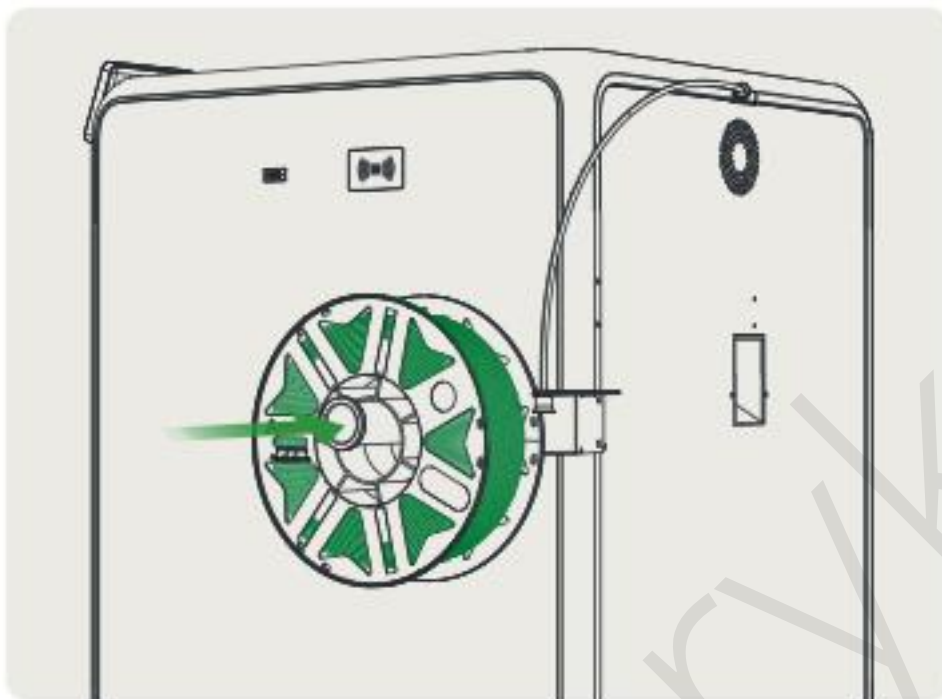
Poznámka: Zobrazené používateľské rozhranie slúži len ako referenčné. Aktualizácie nájdete v najnovšom používateľskom rozhraní uverejnenom na oficiálnej webovej stránke.

Vkladanie filamentu z držiaka cievky

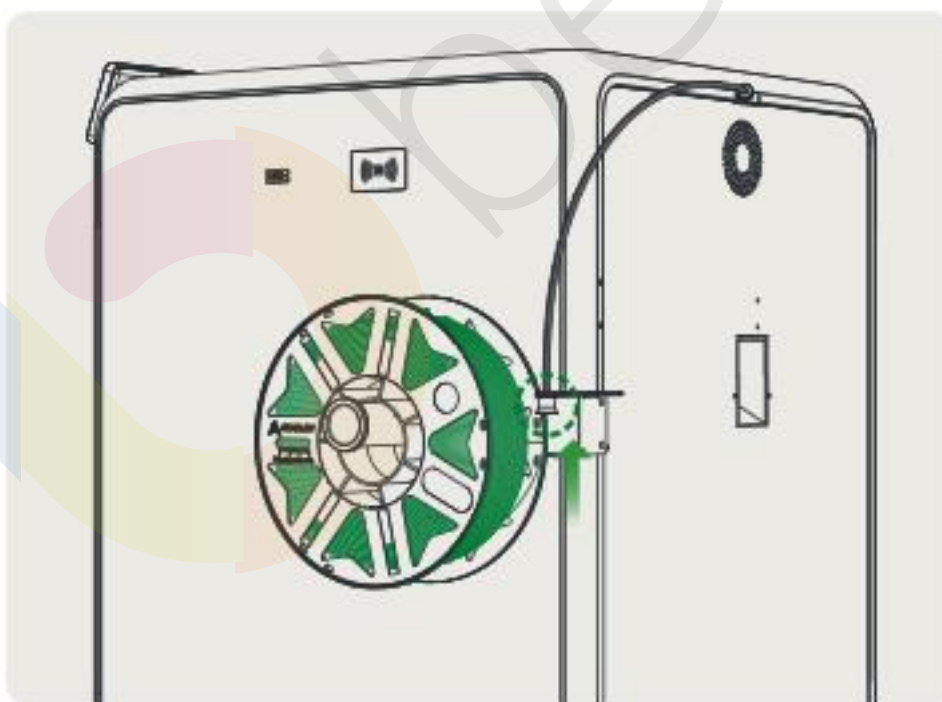
- Ak používate filament Creality s čipom RFID, zarovnajte čip na cievke s čítačkou RFID na tele zariadenia. Informácie o filamente sa nastaví automaticky.



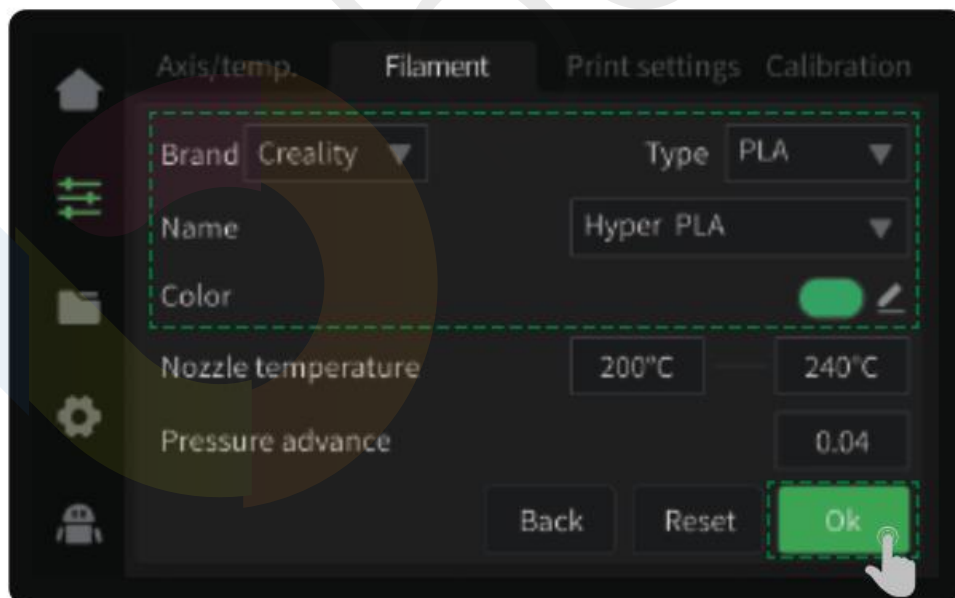
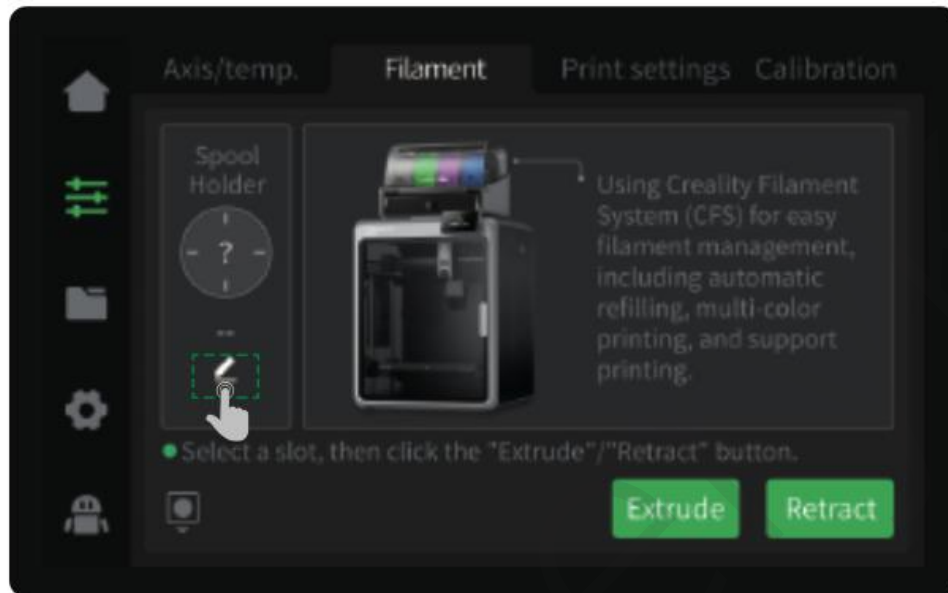
- Zaveste cievku s vláknom na držiak cievky.

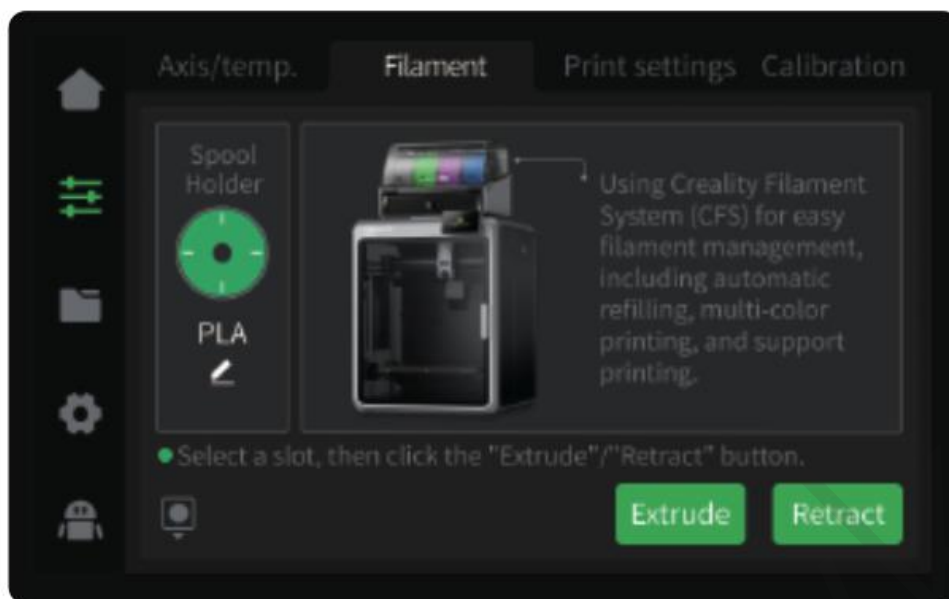


- Navlečte koniec filamentu do PTFE trubice a jemne ho zatlačte, kým sa nezastaví.

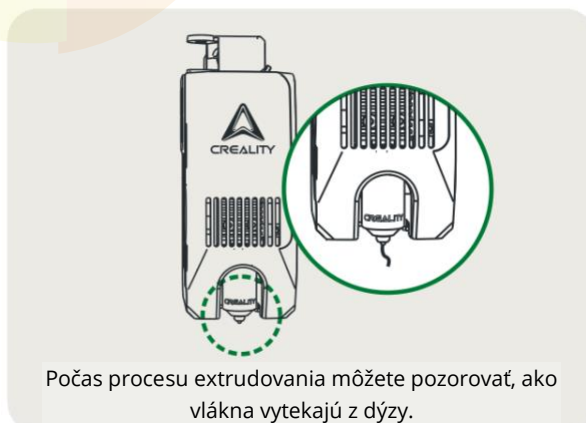
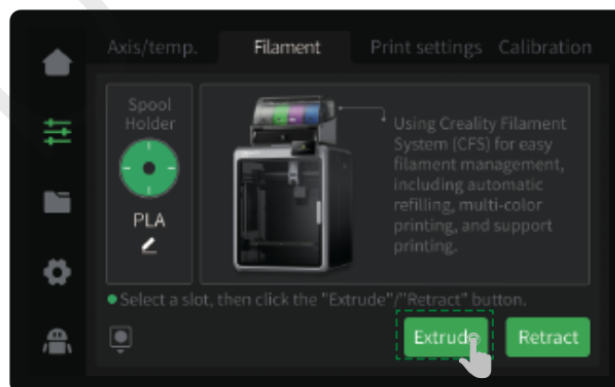
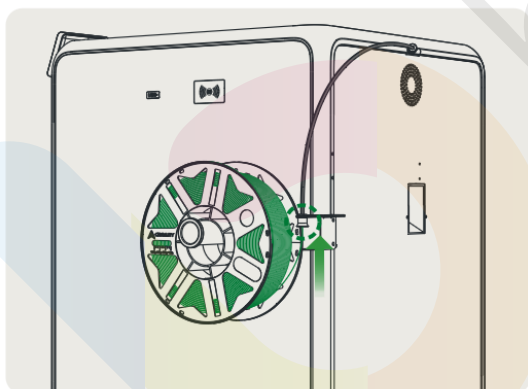


- Ak vaše vlákno nemá čip RFID, musíte informácie nastaviť ručne:
 - Prejdite na: Stránka nastavenia → Filament → Vyberte Držiak cievky → Upraviť.
 - Nastavte značku, typ, názov a farbu vlákna.
 - Kliknutím na „OK“ uložte nastavenia.



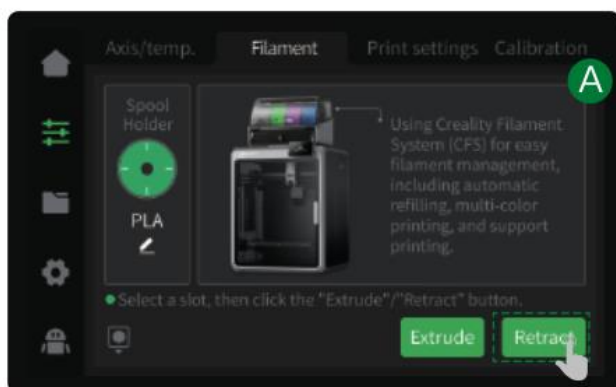


- V rozhraní vlákna klikněte na „Extrude“ (Extrudovať). Stroj sa automaticky zahreje na správnú teplotu a potom začne podávať vlákno.
- Keď sa vlákno začne vytláčať, jemne ho potlačte rukou.
- Počas procesu extrudovania sledujte dýzu, aby ste sa uistili, že vlákno vyteká. Ak sa vlákno neobjaví, môžete ho jemne zatlačiť do PTFE trubice v zadnej časti stroja a znovu kliknúť na „Extrude“ (Extrudovať).



Vyberanie (stiahnutie) vlákna

- Na stránke Správa vlákna kliknite na „Retract“ (Vytiahnuť). Extrudér sa automaticky pohne a odreže vlákno na vytiahnutie.
- Počkajte, kým sa proces stiahnutia dokončí, a potom vytiahnite vlákno z PTFE rúrky na zadnej strane stroja.



Vkladanie vlákna z CFS

Poznámka: Táto časť je určená pre používateľov, ktorí si zakúpili jednotku CFS. Aby ste predišli zaseknutiu, nepoužívajte kartónové cievky s neupravenými alebo deformovanými okrajmi.

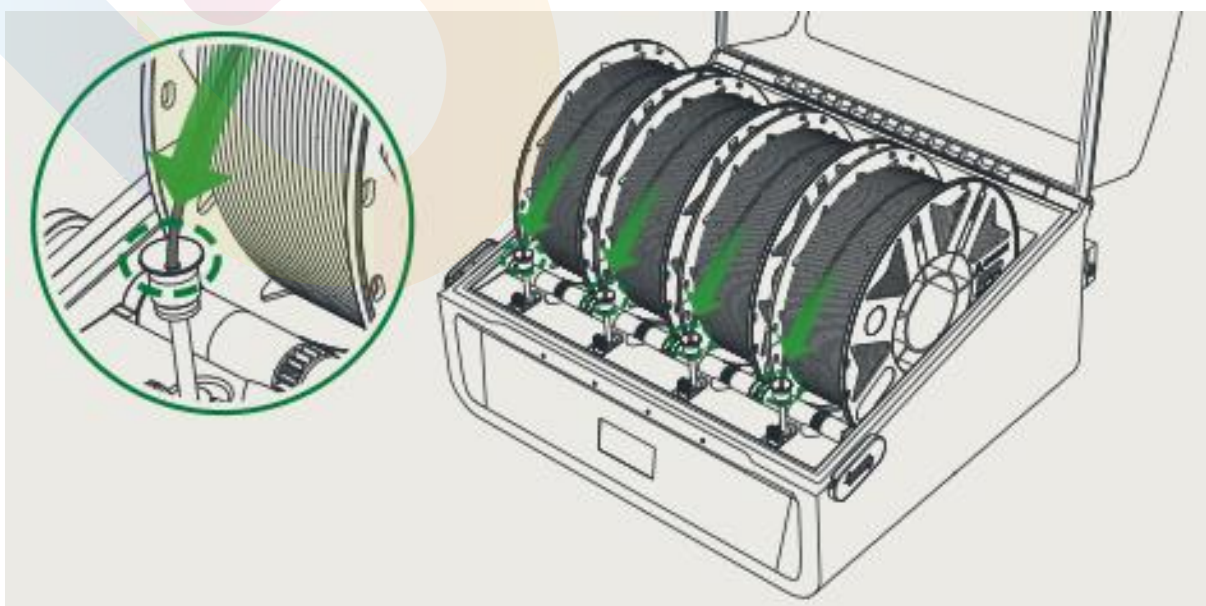


Rozhranie správy vlákna

- Stránka správy filamentu je rozdelená na dve časti: Držiak cievky (vľavo) a CFS (vpravo).
- **Obnoviť RFID:** Toto tlačidlo číta informácie o vlákne. Úspešné načítanie zobrazí zostávajúce vlákno a farbu. Neúspešné načítanie zobrazí „?“ a tlačidlo na úpravu.
- **Prázdny slot:** Prázdny slot sa zobrazuje ako „/“.
- **Filament RFID:** Zobrazuje typ filamentu (napr. PLA). Ikona oka umožňuje zobrazit informácie, ale nie je možné ich upravovať.
- **Filament bez RFID:** Zobrazuje typ filamentu a ikonu na úpravu, čo umožňuje manuálnu konfiguráciu.
- **Stav vlhkosti CFS:** Ukazuje úroveň vlhkosti vo vnútri CFS.
 - Zelená: Vlhkosť je primeraná.
 - Oranžová: Vlhkosť je mierne vysoká.
 - Červená: Vlhkosť je veľmi vysoká. Možno bude potrebné vymeniť vysúšadlo.

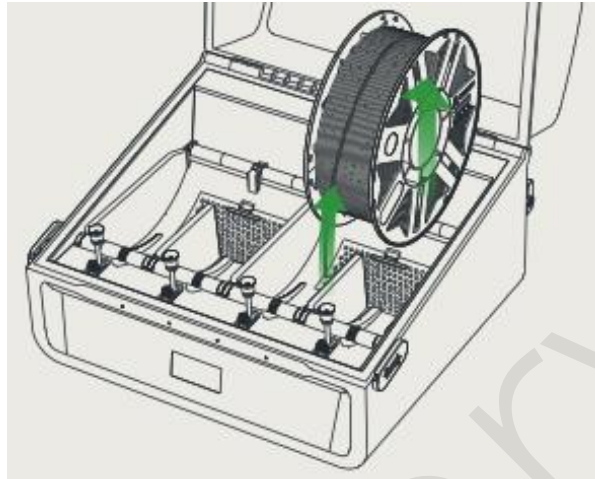
Vkladanie a vyberanie vlákna

- **Vkladanie:** Vložte cievku filamentu do prázdneho slotu v CFS. Zarovnajte koniec filamentu s príslušným vstupom PTFE trubice a jemne ho zatlačte. Keď pocítite, že vnútorný mechanizmus ťahá filament, môžete ho pustiť. Filament sa vloží automaticky.



- **Vkladanie:**

- Ak vlákno nie je aktuálne vložené do extrudéra, jednoducho zdvihnite cievku a vytiahnite vlákno.
- Ak je vlákno momentálne v extrudéri, musíte najskôr kliknúť na tlačidlo „Retract“ (Stiahnuť) na obrazovke. Počkajte, kým sa vlákno úplne nevráti do CFS, a potom odstráňte cievku.

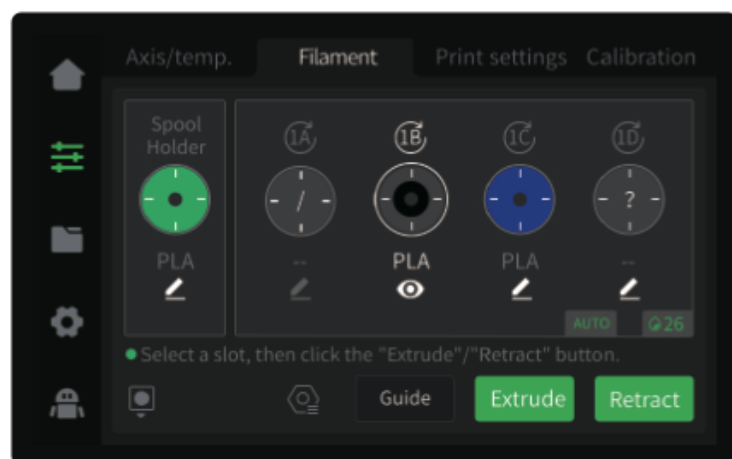


Prvé použitie

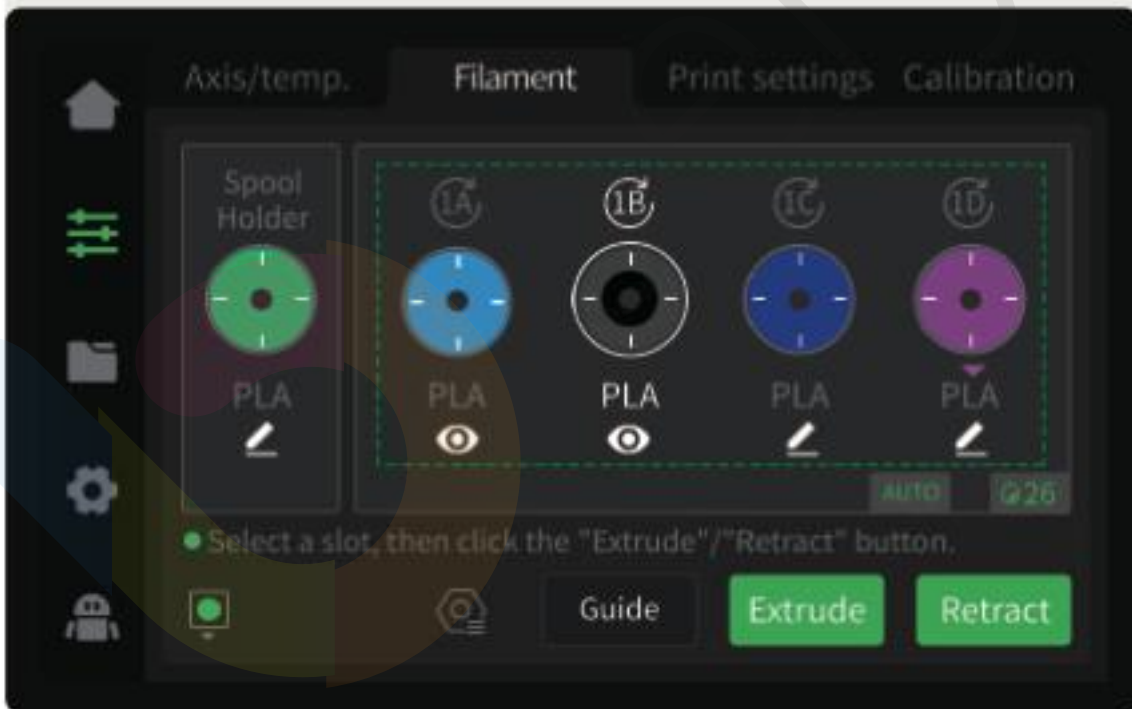
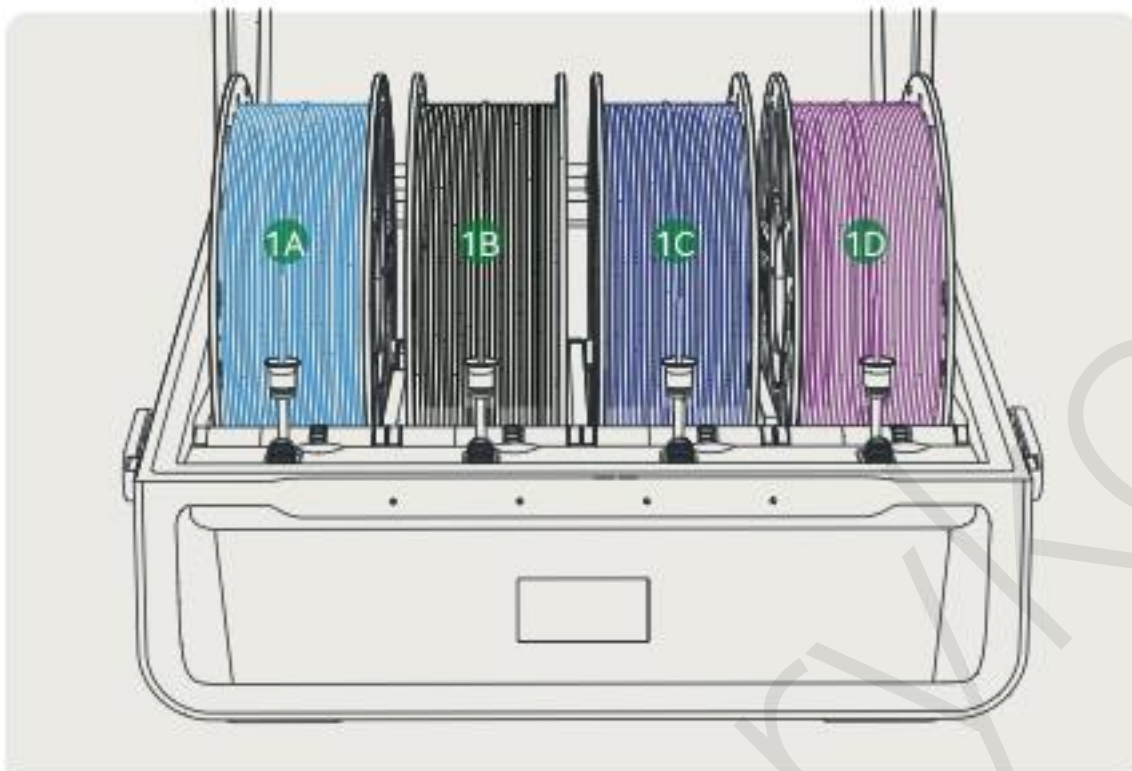
Nastavenie vlákna

Poznámka: Táto časť je určená predovšetkým pre používateľov, ktorí si zakúpili jednotku CFS.

- Vložte cievky vlákna do CFS. Systém sa automaticky pokúsi prečítať informácie RFID pre každú cievku.
- V prípade cievok bez RFID sa zobrazí symbol „?“. Musíte kliknúť na ikonu úpravy a ručne zadať informácie o vlákne.

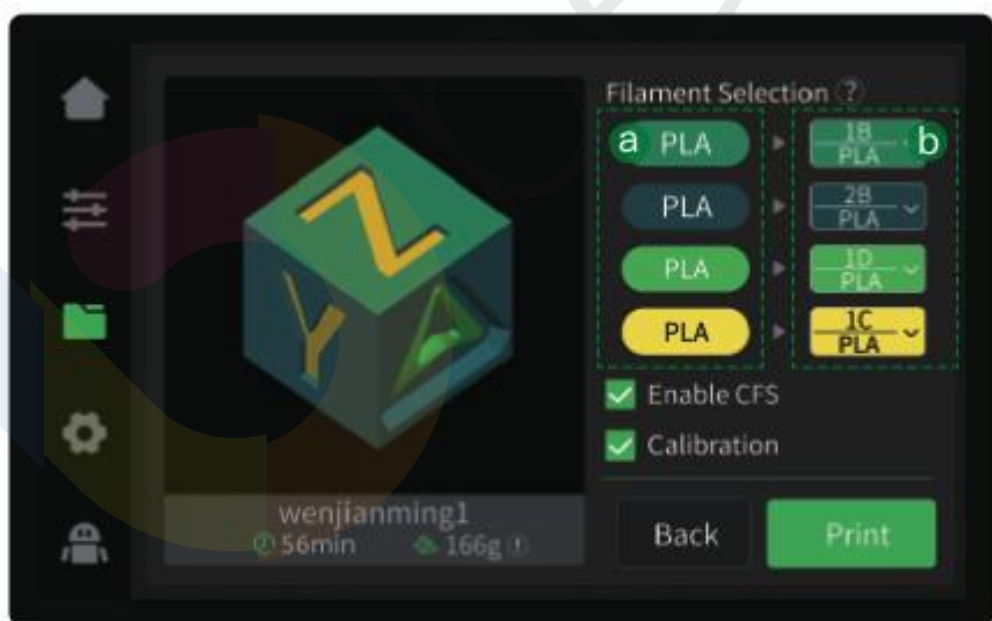


- Skontrolujte obrazovku, aby ste sa uistili, že zobrazené informácie o filamente pre každý slot zodpovedajú skutočnému filamentu, ktorý ste vložili.



Tlač

- Na stránke Súbor vyberte súbor, ktorý chcete tlačiť.
- Zobrazí sa obrazovka „Výber vlákna“.
 - V ľavom stĺpci sa zobrazujú farby a typy materiálov požadované tlačovým súborom.
 - V pravom stĺpci sa zobrazuje, ako tlačiareň priradila tieto požiadavky k dostupným vláknam vo vašom CFS.
 - Ak sa priradenie nepodarí (napr. požadovaná farba nie je k dispozícii), zobrazí sa „--“ a musíte ručne vybrať náhradný filament.
- Potvrďte nastavenia:
 - **Povoliť CFS:** Zaškrtnite toto políčko, ak chcete tlačiť s vláknom z CFS. Ak nie je zaškrtnuté, tlačiareň použije vlákno na externom držiaku cievky a viacfarebné súbory budú spracované ako jednofarebné.
 - **Kalibrácia:** Zaškrtnite toto políčko, aby sa pred začatím tlače vykonalo automatické vyrovnanie a ďalšie kalibrácie.
- Skontrolujte stav mapovania vlákna a kliknite na „Tlačiť“ na začatie.



- Obrazovka prejde na domovskú stránku, kde sa zobrazí priebeh tlače.



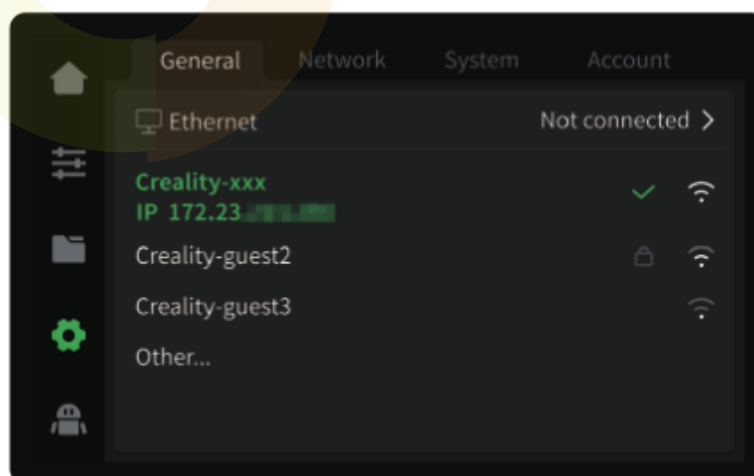
Creality Print Slicing

Stiahnutie a inštalácia softvéru

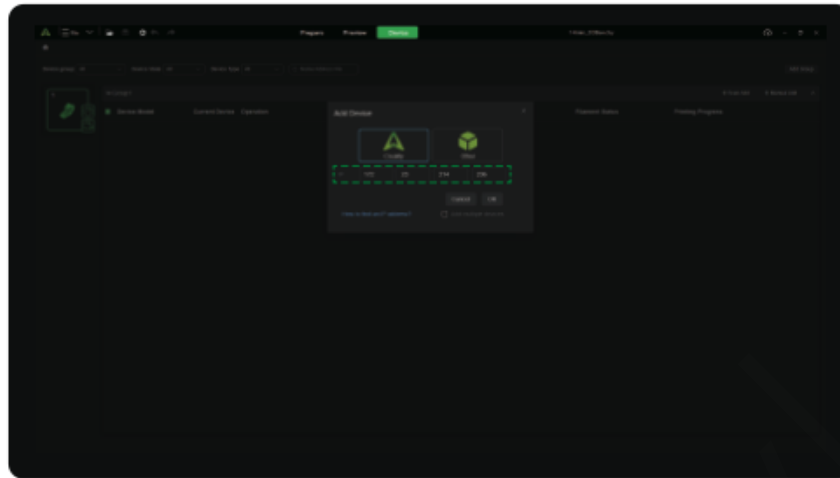
- Stiahnite si najnovšiu verziu softvéru Creality Print slicing z oficiálnej webovej stránky Creality Cloud: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print>

Pripojenie zariadenia k sieti LAN

- Na dotykovom displeji tlačiarne nájdite IP adresu zariadenia tak, že prejdite do: Nastavenia → Sieť.

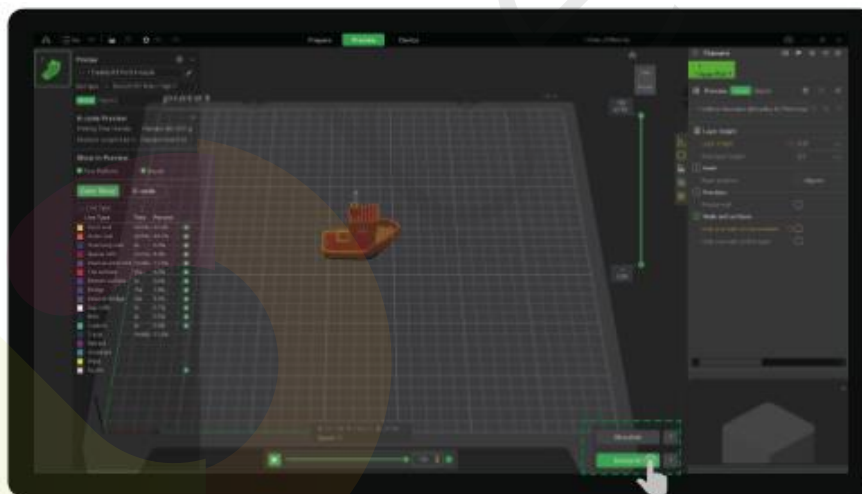


- V softvéri Creality Print na vašom počítači pridajte tlačiareň výberom možnosti „Ručné pridanie“ a zadajte IP adresu.

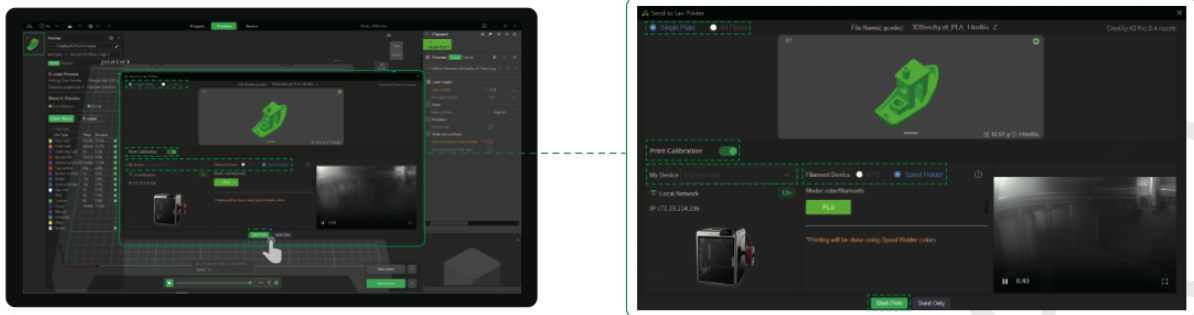


Rozrezanie a odoslanie na tlač

- Po príprave modelu v Creality Print kliknite na „Rozrezať dosku“.
- Po dokončení rozdelenia kliknite na „Odoslať na tlač“.



- V okne, ktoré sa otvorí, potvrdíte informácie o zariadení a vlákne a potom kliknite na „Začať tlač“, aby sa súbor odoslal do tlačiarne.
- Podrobnejšie návody na používanie softvéru na rezanie nájdete na stránke Creality Wiki: <https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



Bezpečnostné opatrenia pri tlačení filamentu TPU

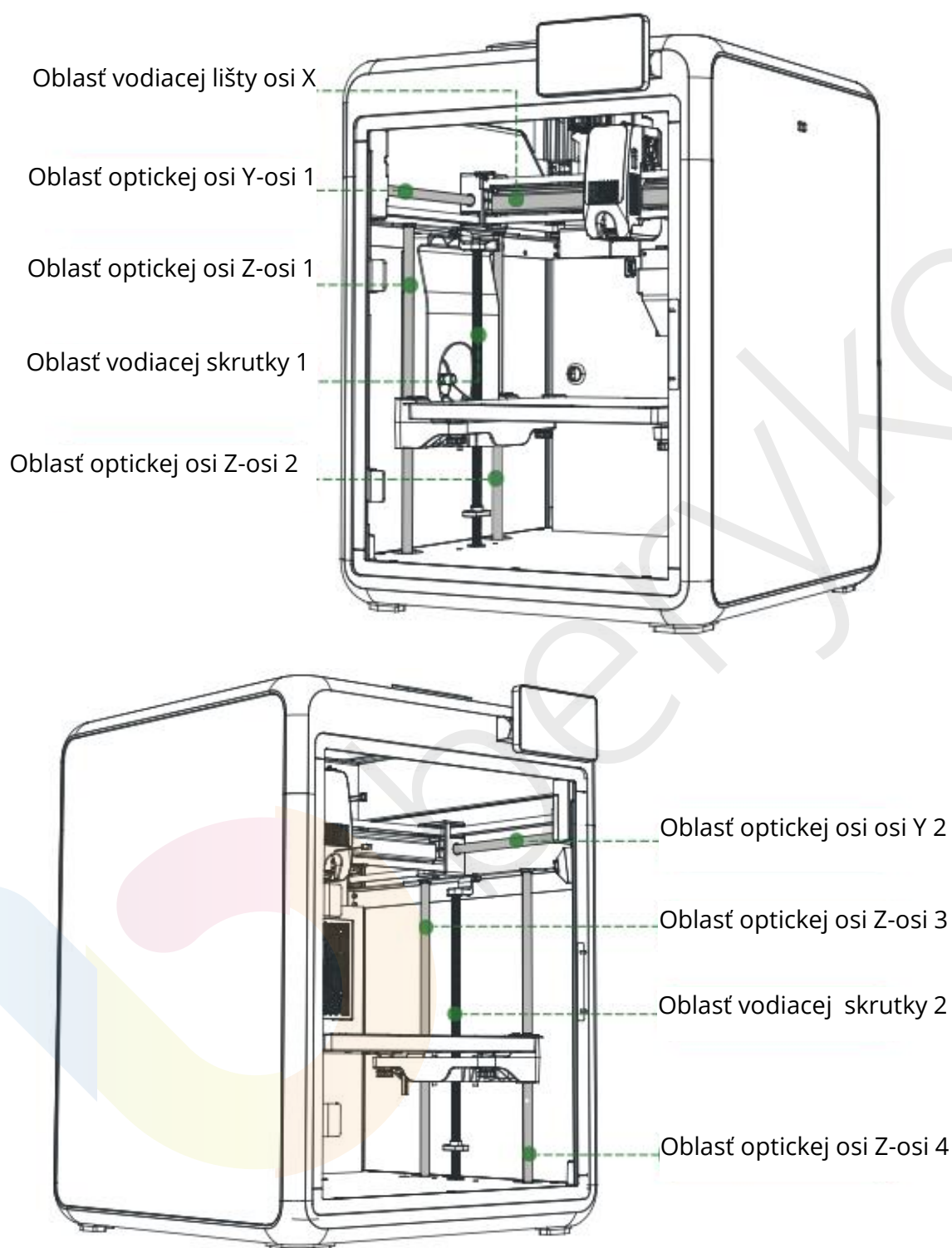
- Tento stroj podporuje iba tlač filamentu TPU z externého držiaka cievky.
- Je potrebná tvrdosť TPU 95A alebo vyššia.
- Pri tlačení s TPU odstráňte horný kryt tlačiarne.
- Filament vložte priamo do extrudéra zhora.

Tipy a bežná údržba

Pokyny týkajúce sa tlače

- Ak je prevádzkové napätie 110 V a teplota okolia je nižšia ako 15 °C (59 °F), funkcia ohrevu komory môže trvať dlhšie, kým dosiahne cieľovú teplotu. Pri tlačení materiálov ako ABS sa odporúča pridať vhodné izolačné opatrenia na vonkajšiu stranu zariadenia.

Mazanie a údržba



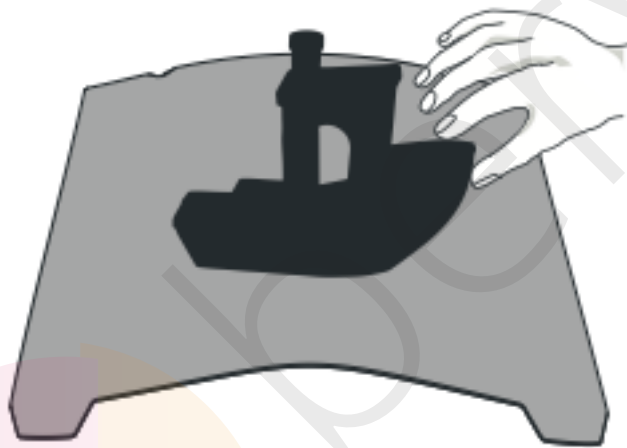
- **300-hodinová rutinná údržba:** Pravidelne mažte označené oblasti mazivom. Mazivo nanášajte iba na strednú časť koľajníc a skrutiek a potom pohybujte osami v celom rozsahu pohybu, aby sa mazivo rovnomerne rozložilo. (Používatelia si môžu zakúpiť vlastné mazivo na údržbu.)

- **Oblasti mazania:**

- Oblasť vodiacej koľajnice osi X
- Oblasť optickej osi Y 1 a 2
- Oblasť optickej osi Z 1, 2, 3 a 4
- Oblasť vodiacich skrutiek 1 a 2

Používanie a údržba platforme z pružinovej ocele

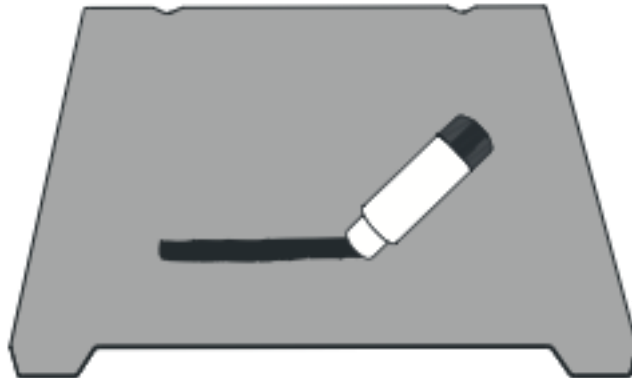
- Po dokončení tlače a vychladnutí vyberte magnetickú pružinovú oceľovú platformu zo zariadenia.
- Platformu jemne ohnite, aby sa model oddelil. Dávajte pozor, aby ste platformu neohli príliš, pretože by to mohlo spôsobiť trvalú deformáciu.



- Pomocou škrabky opatrne odstráňte všetky zvyšky materiálu z platformy.

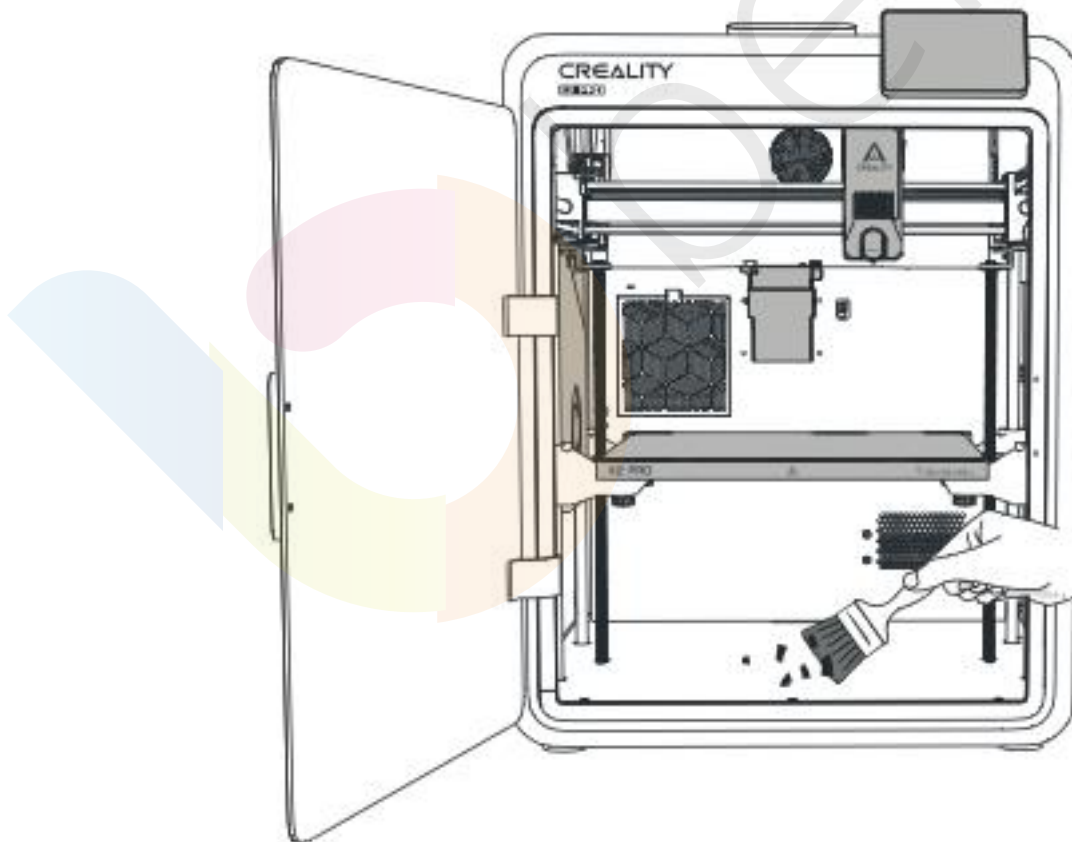


- Ak prvá vrstva modelu neodrží správne, odporúča sa naniesť na povrch platformy tenkú, rovnomernú vrstvu pevného lepidla (lepiaca tyčinka). Zvyšky lepidla možno po tlači zmyť vodou.



- Priateľská pripomienka: Tlačová platforma je spotrebný materiál. Odporúča sa jej pravidelná výmena, aby sa zabezpečilo správne priľnutie prvej vrstvy.

Čistenie nečistôt vnútri šasi



- Pravidelne čistite voľné vlákna alebo nečistoty z vnútornej časti šasi tlačiarne pomocou kefy alebo vysávača.

Pripomienka: Po 300 hodinách tlače alebo po výmene tlačovej platformy alebo dýzy sa môže zmeniť vzdialenosť medzi platformou a dýzou, čo môže spôsobiť zlé prilnutie prvej vrstvy. Pravidelne vykonávajte kalibráciu platformy.

Údržba

Úloha	Pokyny	Frekvencia
Čistenie stroja	Odstráňte nečistoty z vnútornej časti stroja, aby ste zaistili jeho správnu prevádzku.	Pred každou tlačou
Kontrola horúceho konca	Skontrolujte, či sa vlákno vytláča normálne. Ak nie, skontrolujte, či nie je extrudér upchaný.	Po každej výmene filamentu
Tlačová platforma	Skontrolujte povrch platformy, či na ňom nie sú zvyšky filamentu a lepidla; v prípade potreby ho očistite.	Pred každou tlačou
Pohybový mechanizmus	Namažte osi XYZ a vodiace skrutky.	Každých 300 kumulatívnych hodín tlače
Filtrácia vzduchu	Vymeňte kazetu vzduchového filtra.	Každých 300 kumulatívnych hodín tlače
Autotest zariadenia	Spustite funkcie optimalizácie vibrácií a automatického vyrovnávania.	Každých 300 kumulatívnych hodín tlače

Výmena vlákna	Rovnaký typ vlákna: Postupujte podľa štandardného postupu stiahnutia a extrudovania.	Podľa potreby
---------------	---	---------------

Rôzne typy vlákien: Predhrejte dýzu na cieľovú teplotu aktuálneho vlákna. Vytiahnite ju. Vložte nové vlákno. Predhrejte dýzu na vyššiu z dvoch teplôt extrudovania vlákien. Extrudujte 30 sekúnd, kým sa nové vlákno úplne nevyčistí. Nakoniec nastavte dýzu na správnu teplotu pre nové vlákno.

Ak vyššie uvedené riešenia nevyriešia váš problém:

- Naskenujte QR kód K2 Pro Wiki, aby ste si mohli prezrieť podrobnejšie návody na popredajný servis.



Záručné podmienky

Záručné podmienky sa môžu líšiť v závislosti od krajiny alebo regiónu. Konkrétne podrobnosti, ako je záručná doba a rozsah záruky, nájdete v podmienkach popredajného servisu, ktoré poskytuje predajný kanál, v ktorom ste produkt zakúpili. Ak potrebujete požiadať o popredajný servis, kontaktujte predajný kanál alebo autorizovaného predajcu, u ktorého ste produkt zakúpili. Nezabudnite poskytnúť platný doklad o kúpe, napríklad faktúru alebo číslo objednávky, aby ste potvrdili svoj nárok na servis.

Vyhlásenie o zhode EÚ

Toto zariadenie spĺňa základné požiadavky a ďalšie príslušné ustanovenia smerníc EÚ.



WEEE

Tento produkt sa nesmie likvidovať ako bežný domáci odpad v súlade so smernicou EÚ o odpade z elektrických a elektronických zariadení (WEEE – 2012/19/EÚ). Namiesto toho sa musí vrátiť na miesto nákupu alebo odovzdať na verejnom zbernom mieste pre recyklovateľný odpad. Zabezpečením správneho likvidovania tohto produktu pomôžete predísť potenciálnym negatívnym dôsledkom na životné prostredie a ľudské zdravie, ktoré by inak mohli byť spôsobené nesprávnym nakladaním s odpadom z tohto produktu. Ďalšie informácie získate od miestnych orgánov alebo v najbližšom zbernom mieste. Nesprávna likvidácia tohto typu odpadu môže viesť k pokutám v súlade s vnútroštátnymi predpismi.



Dovozca:
Beryko s.r.o.
Pod Vinicemi 931/2, 301 00 Plzeň
www.beryko.cz