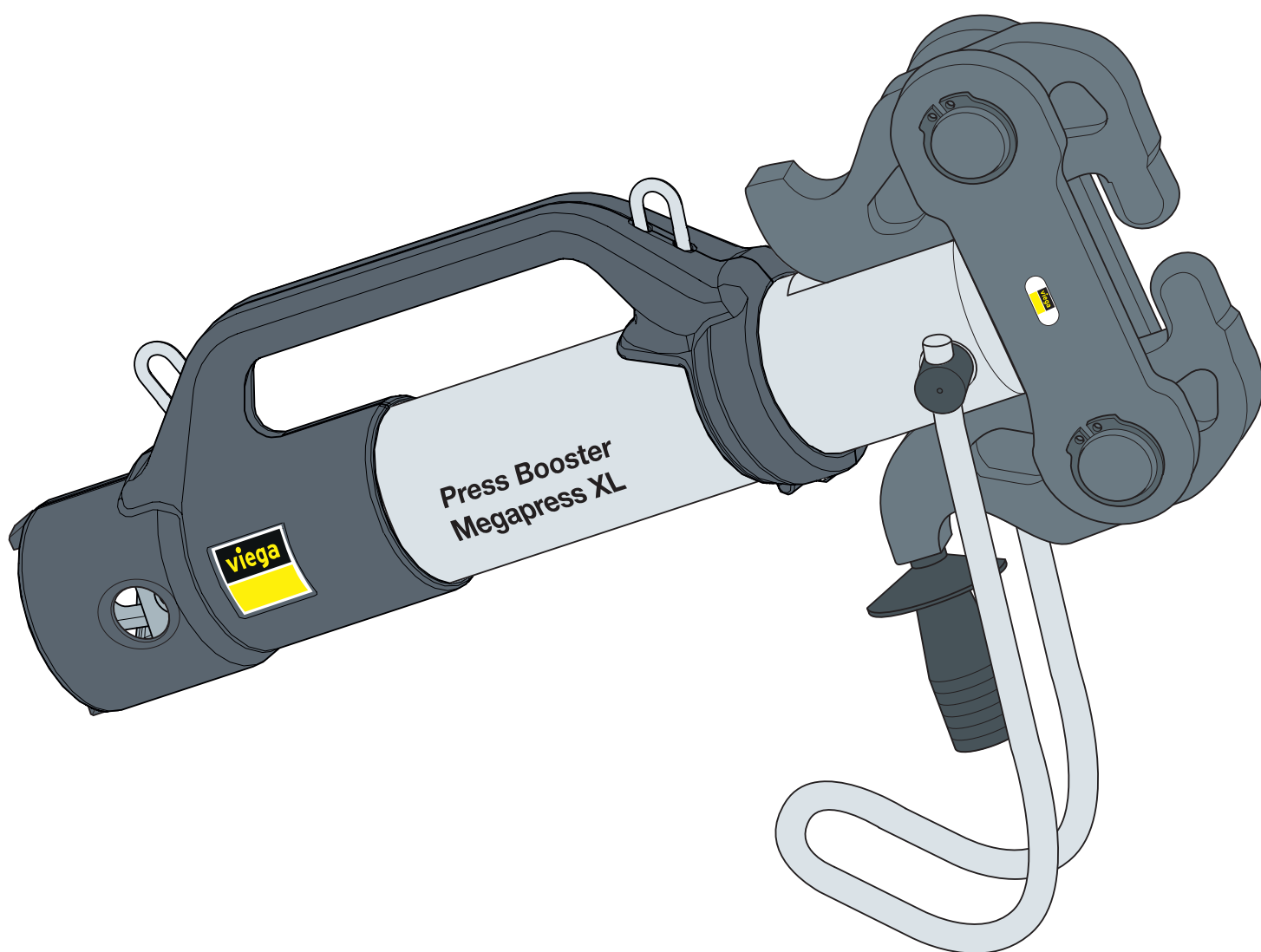


Pressgun-Press Booster

Notice d'utilisation



pour le sertissage des raccords à sertir Megapress XL

Modèle
4296.2XL

Année de fabrication :
à partir de 10/2017

fr_BE



Table des matières

1	À propos de cette notice d'utilisation	4
1.1	Groupes cible	4
1.2	Identification des remarques	4
1.3	Remarque à propos de cette version linguistique	5
1.4	Remarques relatives à l'utilisation de versions abrégées	5
2	Informations produit	6
2.1	Normes et réglementations	6
2.2	Utilisation conforme	6
2.2.1	Domaines d'application	6
2.3	Description du produit	7
2.3.1	Vue d'ensemble	7
2.3.2	Caractéristiques techniques	8
2.3.3	Principe de fonctionnement	9
3	Manipulation	10
3.1	Transport et stockage	10
3.2	Préparation de l'outil de sertissage	10
3.3	Sertissage	13
3.4	Interruption du sertissage	16
3.5	Élimination des défauts	17
3.6	Entretien et nettoyage	18
3.6.1	Nettoyer les outils de sertissage	18
3.6.2	Inspection et maintenance	18
3.7	Partenaires de service	19
3.8	Traitement des déchets	20

1 À propos de cette notice d'utilisation

Ce document est soumis aux droits d'auteur. Vous trouverez des informations complémentaires sur viega.com/legal.

1.1 Groupes cible

Les informations de cette notice s'adressent aux groupes de personnes suivants :

- chauffagistes et installateurs sanitaires professionnels et/ou personnel qualifié et formé

Les personnes qui ne disposent pas de la formation ou qualification indiquée ci-dessus ne sont pas habilitées au montage, à l'installation et, le cas échéant, à la maintenance de ce produit. Cette restriction ne s'applique pas aux éventuelles remarques concernant l'utilisation.

L'utilisation de produits Viega doit être effectuée dans le respect des règles techniques généralement reconnues et des notices d'utilisation Viega.

1.2 Identification des remarques

Les textes d'avertissement et de remarque sont en retrait par rapport au reste du texte et identifiés de manière spécifique par des pictogrammes.

**DANGER !**

Avertit d'éventuelles blessures mortelles.

**AVERTISSEMENT !**

Avertit d'éventuelles blessures graves.

**ATTENTION !**

Avertit d'éventuelles blessures.

**REMARQUE !**

Avertit d'éventuels dommages matériels.



Remarques et conseils supplémentaires.

1.3 Remarque à propos de cette version linguistique

La présente notice d'utilisation contient des informations importantes sur le choix du produit ou du système, le montage et la mise en service ainsi que sur l'utilisation conforme et, si nécessaire, sur les mesures de maintenance. Ces informations sur les produits, leurs caractéristiques et techniques d'application sont basées sur les normes actuellement en vigueur en Europe (par ex. EN) et/ou en Allemagne (par ex. DIN/DVGW).

Certains passages du texte peuvent faire référence à des dispositions techniques en Europe/Allemagne. Ces prescriptions s'appliquent comme recommandations pour d'autres pays dans la mesure où il n'y existe pas d'exigences nationales correspondantes. Les lois, standards, dispositions, normes nationaux pertinents et autres dispositions techniques prévalent sur les directives allemandes/européennes spécifiées dans cette notice : les informations fournies ici ne sont pas obligatoires pour d'autres pays et zones mais elles devraient, comme indiqué plus haut, être considérées comme aide.

1.4 Remarques relatives à l'utilisation de versions abrégées

Pour une meilleure lisibilité, les versions abrégées suivantes sont utilisées dans la notice d'utilisation :

Machine à sertir Viega comme par ex. Pressgun 5	Machine à sertir
Viega Pressgun-Press Booster	Press Booster
Raccords à sertir Viega Mega-press XL	Raccords à sertir
Mâchoires Viega	Mâchoires
Anneaux de sertissage Viega	Anneaux de sertissage
Outil de sertissage Viega	Outil de sertissage Combinant par ex. : <ul style="list-style-type: none"> ■ machine à sertir et mâchoire ■ machine à sertir et Press Booster

2 Informations produit

2.1 Normes et réglementations

Les normes et réglementations mentionnées ci-dessous sont valables pour l'Allemagne ou bien l'Europe. Vous trouverez les réglementations nationales sur le site web respectif du pays sous :

- en français : viega.be/normes
- en flamand : viega.be/normen

Réglementations du paragraphe : Caractéristiques techniques

Domaine de validité/remarque	Réglementation valable pour l'Allemagne
Valeur d'émission des vibrations	IEC 60745-1

2.2 Utilisation conforme

2.2.1 Domaines d'application

Le Viega Pressgun-Press Booster est un amplificateur de force de sertissage. En combinaison avec un Viega Pressgun 5 (ou des machines à sertir comparables, voir ci-dessous) et avec les anneaux de sertissage Viega Megapress XL correspondants, le Viega Pressgun-Press Booster constitue un outil de sertissage à part entière. L'outil de sertissage permet de sertir les raccords Megapress XL jusqu'à une taille de 4 pouces ou de 114,3 mm.

Le Viega Pressgun-Press Booster est certifié pour l'ensemble de ses fonctions.

Machines à sertir appropriées :

Viega	Nussbaum
Viega type II	Nussbaum type 2
Viega PT3-H	Nussbaum type 3
Viega PT3-EH	
Viega Pressgun 4E	Nussbaum type 5
Viega Pressgun 4B	Nussbaum type 5A
Viega Pressgun 5	Nussbaum T6

Anneaux de sertissage appropriés

- Anneau de sertissage pour Megapress XL (modèle : 4296.1XL)


REMARQUE !

Afin d'éviter toute confusion avec les anneaux de sertissage Viega pour d'autres systèmes de sertissage Viega, la mâchoire articulée du Pressgun-Press Booster ainsi que les anneaux de sertissage Megapress XL portent l'identification « Z3 ».

2.3 Description du produit

2.3.1 Vue d'ensemble

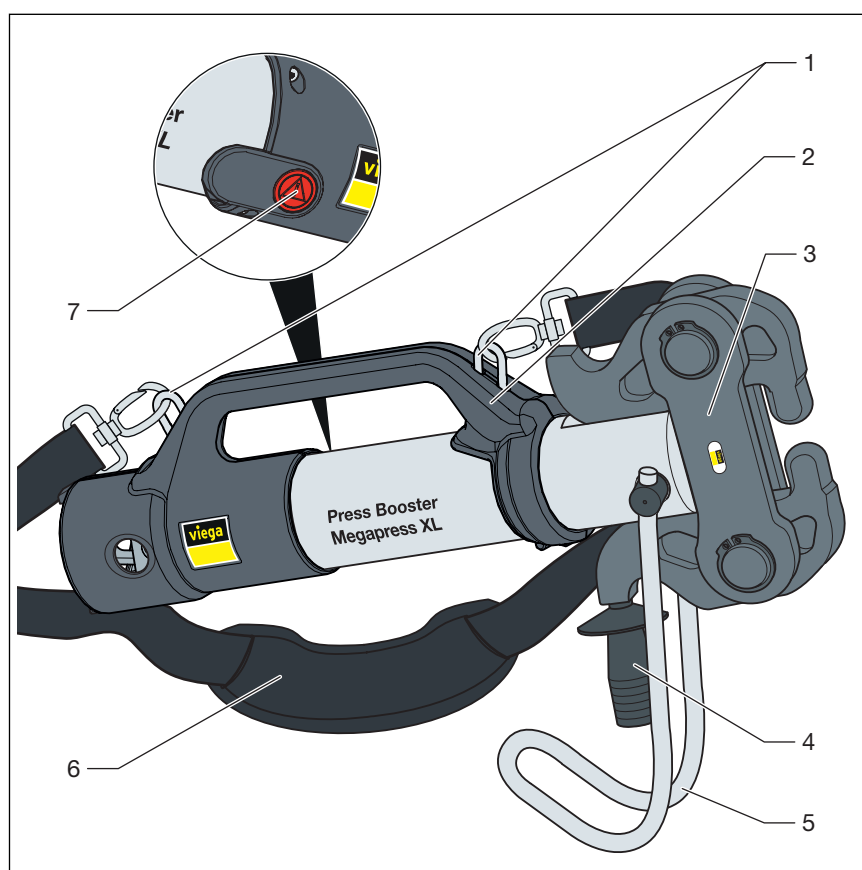


Fig. 1: Vue d'ensemble

- 1 - Œillets de fixation pour la sangle d'épaule
- 2 - Poignée de transport
- 3 - Mâchoire articulée
- 4 - Poignée de commande
- 5 - Étrier de protection
- 6 - Sangle d'épaule
- 7 - Bouton de déverrouillage manuel

Composants du système

Le système d'outillage Megapress XL se compose des composants suivants :

Sets d'outils

Set	Référence
Press Booster et anneau de sertissage 2½ pouce en coffret	762056
Anneaux de sertissage 3+4 pouces en coffret	762063

Composants individuels

Composants	Référence
Press Booster	753924
Anneau de sertissage 2½ pouces / 76,1 mm	753870
Anneau de sertissage 3 pouces/88,9 mm	753887
Anneau de sertissage 4 pouces/114,3 mm	753900
Sangle d'épaule	762117

2.3.2 Caractéristiques techniques

Le produit présente les caractéristiques techniques suivantes (valeurs de référence) :

Entraînement [externe]	Machines à sertir selon la liste ☞ « <i>Machines à sertir appropriées</i> : » à la page 6
Température de service	-5 °C à +50 °C
Température de stockage autorisée	0 °C à +45 °C
Humidité de l'air autorisée	0 % à 80 %
Dimensions [L x l x H]	env. 500 x 300 x 80 mm
Poids Press Booster	env. 9 kg
Poids anneau de sertissage 2½ pouces (73 mm, norme US pour les tubes)	env. 2,7 kg
Poids anneau de sertissage 2½ pouces/76,1 mm	env. 2,7 kg

Poids anneau de sertissage 3 pouces/88,9 mm	env. 3,2 kg
Poids anneau de sertissage 4 pouces/114,3 mm	env. 4,5 kg



La valeur d'émission de vibrations est déterminée sur la base des réglementations applicables et peut être utilisée pour la comparaison avec d'autres outils électriques, voir aussi ↗ « Réglementations du paragraphe : Caractéristiques techniques » à la page 6. Lors de l'utilisation du Press Booster, la valeur réelle dépend de la machine à sertir (type de machine) utilisée. En combinaison avec le Pressgun 5, la valeur d'émission de vibrations s'élève par ex. à < 2,5 m/s².

2.3.3 Principe de fonctionnement

Le Press Booster fait office d'amplificateur de force de sertissage en combinaison avec une machine à sertir Viega.

Le Press Booster requiert en règle générale deux sertissages de la machine à sertir motrice afin de réaliser un processus de sertissage complet pour les raccords à sertir Megapress XL.

Pendant le premier sertissage, la machine à sertir fait avancer le support des galets du Press Booster, pousse les têtes sphériques de la mâchoire articulée dans les points de prise de l'anneau de sertissage tout en effectuant la mise en pression. Un deuxième sertissage effectué avec la machine à sertir directement à la suite complète le processus de sertissage et est suivi par le retour automatique du Press Booster.

Pour le sertissage suivant, une course de rappel est nécessaire le cas échéant afin de ramener la machine à sertir et le Press Booster à leur position de départ.



Dès lors que le Press Booster s'ouvre de manière automatique, le sertissage a été correctement effectué. Si la mâchoire articulée du Press Booster ne peut pas être entièrement ouverte à l'aide de la poignée après le sertissage et le retrait de l'anneau de sertissage, actionnez à nouveau la machine à sertir pour effectuer une course de rappel, voir ↗ Chapitre 3.3 « Sertissage » à la page 13.



Dès que le premier sertissage est terminé, le Press Booster ne peut plus être détaché de l'anneau de sertissage en raison du verrouillage et ce jusqu'à la fin du sertissage.

Si une interruption du sertissage devait s'avérer nécessaire, voir ↗ Chapitre 3.4 « Interruption du sertissage » à la page 16.

3 Manipulation

Signaux d'avertissement et d'obligation

Observez les signaux d'avertissement et d'obligation appliqués sur le Press Booster :

	<p>Signal de danger général Observez toutes les remarques accompagnées de ce symbole afin d'éviter les blessures ou les dangers de mort.</p>
	<p>Risque d'écrasement des mains, des doigts ou d'autres parties du corps</p>
	<p>Risque d'électrocution</p>
	<p>Observer la notice d'utilisation Avant la mise en service, lire attentivement la notice d'utilisation et les consignes de sécurité.</p>
	<p>Utiliser des lunettes de protection Porter des lunettes de protection dotées d'une protection latérale afin d'éviter les blessures.</p>

3.1 Transport et stockage

Protéger le Press Booster des influences extérieures suivantes :

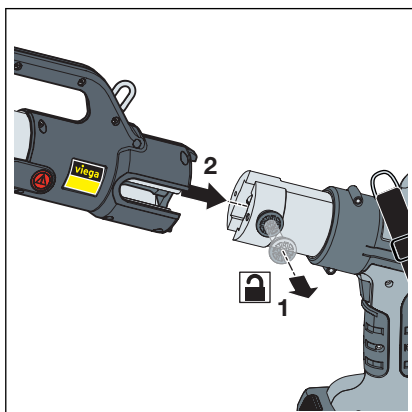
- chocs
- humidité
- poussières et saleté
- gel et chaleur extrême
- solutions et vapeurs de produits chimiques

Nettoyer le Press Booster et les anneaux de sertissage avant une période de non-utilisation ou de stockage prolongé ↪ *Chapitre 3.6.1 « Nettoyer les outils de sertissage » à la page 18.*

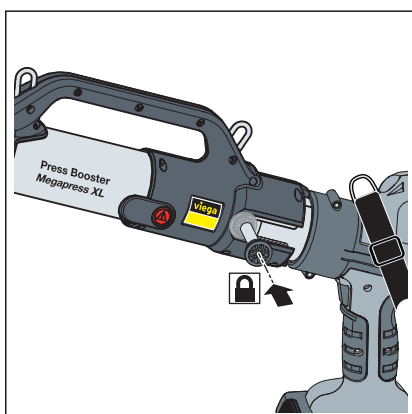
Stocker le Press Booster et les anneaux de sertissage dans le coffret fourni.

3.2 Préparation de l'outil de sertissage

Mise en place du Press Booster sur la machine à sertir



- Retirer la goupille de la machine à sertir (1).
- Glisser le Press Booster sur la prise pour mâchoire (2).



- Insérer la goupille de la machine à sertir jusqu'à la butée.

Utilisation de la sangle d'épaule

La sangle d'épaule facilite les travaux en hauteur pendant lesquels l'outil de sertissage doit être reposé de manière répétée afin de pouvoir effectuer d'autres activités (par ex. mettre en place ou déplacer l'anneau de sertissage).

Pour fixer la sangle d'épaule sur la machine à sertir, utiliser la sangle supplémentaire fournie. La fixation sur la machine à sertir et sur le Press Booster permet d'obtenir une position de transport sûre et une ergonomie optimale.



REMARQUE !

La sangle ne peut pas glisser. Serrez toujours bien la sangle.

Les vues d'ensemble suivantes illustrent une position exacte pour la fixation de la sangle pour chaque type de machine à sertir adapté :

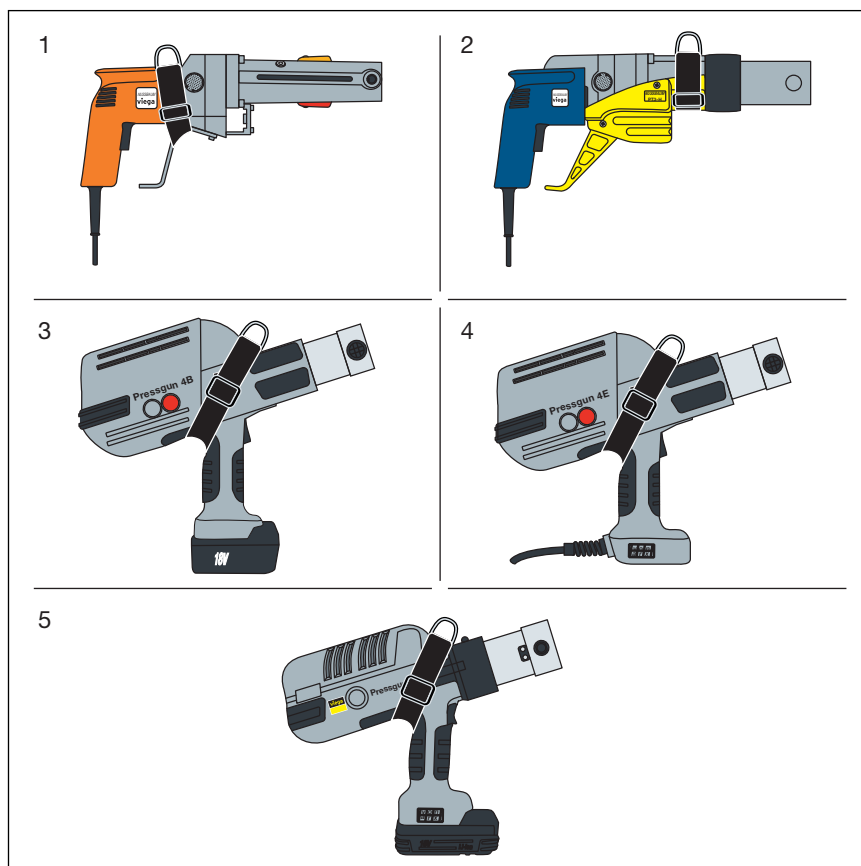
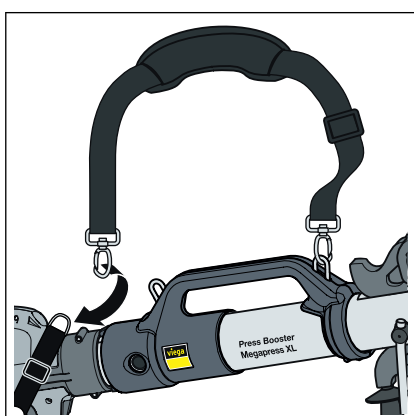
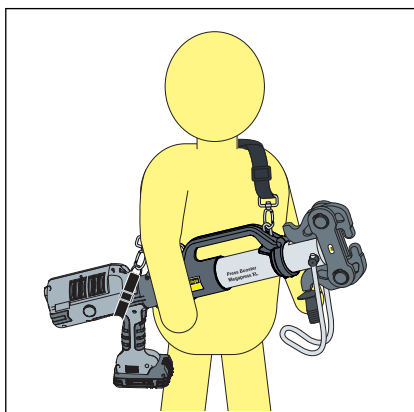


Fig. 2: Position de la sangle de serrage sur les machines à sertir Viega

- 1 - Viega PT2
- 2 - Viega PT3-H / Viega PT3-EH
- 3 - Viega Pressgun 4B
- 4 - Viega Pressgun 4E
- 5 - Viega Pressgun 5

► Fixer les extrémités de la sangle avec les fermetures sur le Press Booster et la machine à sertir tel qu'illustré.





- Placer l'outil de sertissage en bandoulière à l'aide de la sangle d'épaule.
 - ⇒ L'outil de sertissage peut être transporté en toute sécurité dans cette position.

3.3 Sertissage



ATTENTION ! Risque d'écrasement

Il y a risque d'écrasement des doigts et des mains.

- Tenez l'outil de sertissage à deux mains par les surfaces de prise prévues à cet effet pendant le sertissage.



REMARQUE ! Blocage de l'outil de sertissage

Si un sertissage est réalisé sans anneau de sertissage, le Press Booster peut se bloquer.

- Ne réalisez pas de sertissages **sans** anneau de sertissage.



REMARQUE ! Risque de dommages matériels dû à un anneau de sertissage endommagé

L'utilisation d'un anneau de sertissage endommagé, au dimensionnement erroné ou usé peut entraîner un sertissage incorrect.

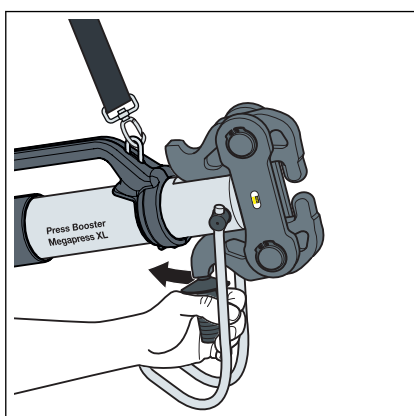
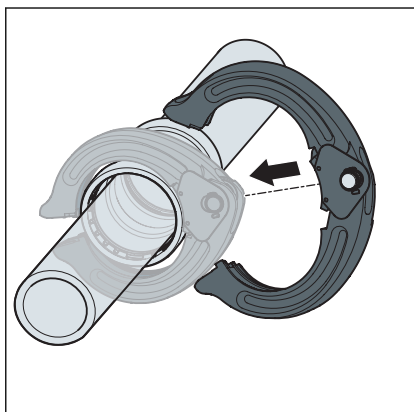
- Vérifiez la présence de défauts visibles sur les anneaux de sertissage avant de les utiliser.
- Utilisez uniquement des anneaux de sertissage intacts de la taille appropriée.



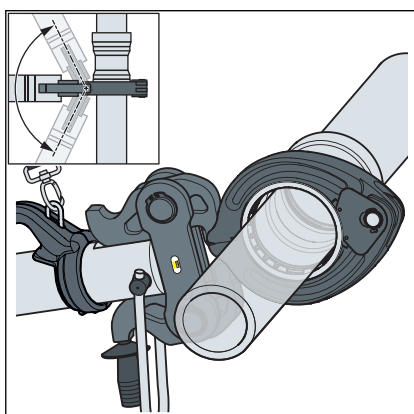
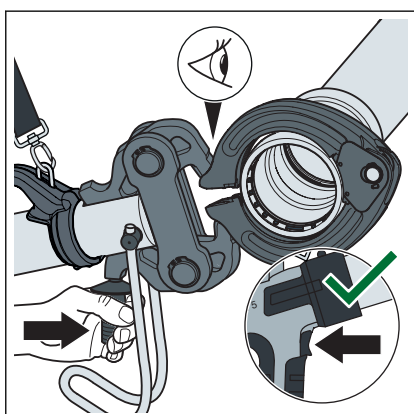
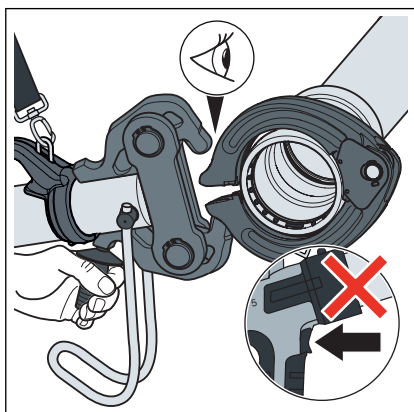
Observez la notice d'utilisation de la machine à sertir utilisée et du système de tuyauterie Megapress XL.

Conditions :

- Le diamètre du raccord à sertir correspond au diamètre de l'anneau de sertissage.
- Ouvrir l'anneau de sertissage et le placer autour de l'emplacement de sertissage prévu du raccord à sertir.



- Tirer en arrière la poignée sur la mâchoire articulée.
 - ⇒ La mâchoire articulée s'ouvre.



- Amener la mâchoire articulée ouverte jusqu'à l'anneau de sertissage.
- Insérer les têtes sphériques de la mâchoire articulée dans les points de prise de l'anneau de sertissage.

REMARQUE ! Veillez au positionnement correct des têtes sphériques dans les points de prise de l'anneau de sertissage.

- Poussez la poignée vers l'avant.
 - ⇒ La mâchoire articulée se ferme.

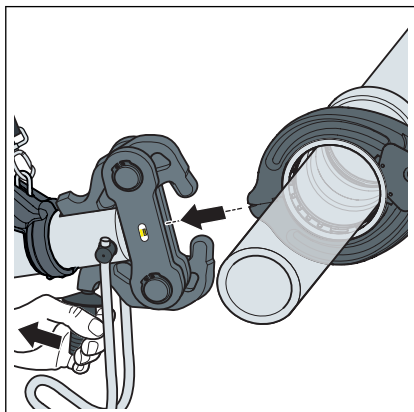
- Orienter le Press Booster de sorte qu'une bonne stabilité est garantie pendant le sertissage.
- Réaliser le premier sertissage à l'aide de la machine à sertir.

INFORMATION ! Dès que le premier sertissage est terminé, le Press Booster ne peut plus être détaché de l'anneau de sertissage en raison du verrouillage. Si une interruption du sertissage devait toutefois s'avérer nécessaire, voir [Chapitre 3.4 « Interruption du sertissage »](#) à la page 16.

- Réaliser ensuite directement le deuxième sertissage à l'aide de la machine à sertir
 - ⇒ Le raccord à sertir Megapress XL est sertie sur le tube en acier. Le verrouillage du Press Booster s'ouvre automatiquement.



Si le sertissage n'est pas terminé après deux courses de sertissage de la machine à sertir et si le Press Booster ne s'ouvre pas automatiquement, effectuez une course de sertissage supplémentaire. Cela peut également indiquer qu'une opération de maintenance est nécessaire, voir [Chapitre 3.6 « Entretien et nettoyage »](#) à la page 18.



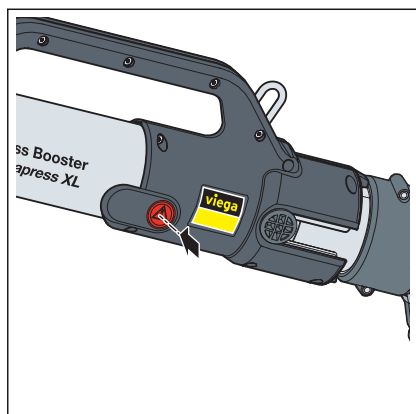
- Ouvrir la mâchoire articulée à l'aide de la poignée et retirer le Press Booster de l'anneau de sertissage.

INFORMATION ! Si la mâchoire articulée du Press Booster ne peut pas être entièrement ouverte à l'aide de la poignée, actionnez à nouveau la machine à sertir (course de rappel). Après un bref démarrage de la machine à sertir, celle-ci ainsi que le Press Booster retournent entièrement à leurs positions de départ.

3.4 Interruption du sertissage

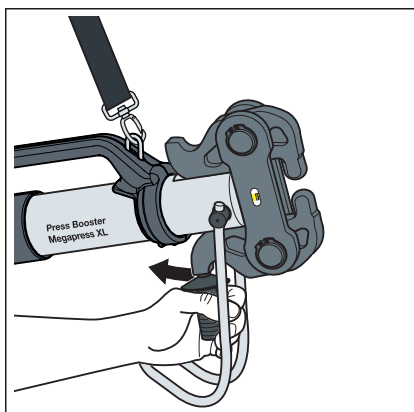
Détachement du Press Booster de l'anneau de sertissage

En cas d'impossibilité de terminer le sertissage complètement, il existe la possibilité de détacher le Press Booster manuellement de l'anneau de sertissage.



- Maintenir enfoncé le bouton de déverrouillage manuel jusqu'à ce que le piston se soit entièrement rétracté et que la mâchoire articulée soit complètement soulagée.

INFORMATION ! Le cas échéant, vous devez également effectuer le retour de la machine à sertir de la même manière à cet effet.



- Tirer en arrière la poignée sur la mâchoire articulée.
 - ⇒ La mâchoire articulée s'ouvre.

Reprise d'un sertissage interrompu

Le sertissage de raccords à sertir Megapress XL pas entièrement sertis peut être terminé ultérieurement. Cette procédure n'est indiquée que dans des cas exceptionnels et concerne les raccords à sertir dont le processus de sertissage a été interrompu entre le premier et le deuxième sertissage et où l'anneau de sertissage a été détaché manuellement.



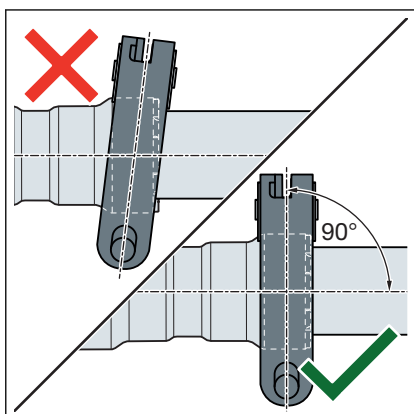
En raison de la course à vide plus longue, observez notamment les points suivants avant et pendant la première course de sertissage du sertissage final :

- Les têtes sphériques de la mâchoire articulée doivent reposer correctement dans les points de prise de l'anneau de sertissage.
- L'anneau de sertissage ne peut pas reposer sur le raccord à sertir en étant incliné latéralement.

Conditions :

- Le raccord à sertir et l'outil de sertissage ne sont pas endommagés.
- Remettre en place l'anneau de sertissage sur le raccord à sertir.

INFORMATION ! Lors du sertissage final, il n'est pas nécessaire de positionner l'anneau de sertissage exactement au même emplacement sur le raccord à sertir que lors du premier sertissage à condition que le positionnement axial correct de l'anneau de sertissage sur le raccord et l'angle droit entre l'anneau de sertissage et l'axe de la tuyauterie soient garantis.



- Réaliser le processus de sertissage complet à l'aide du Press Booster.

3.5 Élimination des défauts

En cas de dysfonctionnement, contrôler les sources d'erreurs suivantes :

Défaut	Cause	Remède
La mâchoire articulée ne peut être actionnée qu'avec difficulté.	La mâchoire articulée est encrassée.	Nettoyer la mâchoire articulée, voir Chapitre 3.6.1 « Nettoyer les outils de sertissage » à la page 18.
La mâchoire articulée du Press Booster ne peut pas être ouverte suffisamment pour pouvoir la positionner sur l'anneau de sertissage ouvert (raccord non sertir).	Le Press Booster n'a pas pu retourner à la position de départ.	Actionner la machine à sertir une fois afin d'effectuer une course de rappel.
Un sertissage est démarré sur la machine à sertir. Le Press Booster n'effectue pas la course de sertissage.	Le Press Booster est défectueux.	Envoyez le Press Booster à la station S.A.V. la plus proche afin qu'elle réalise l'inspection et la maintenance.

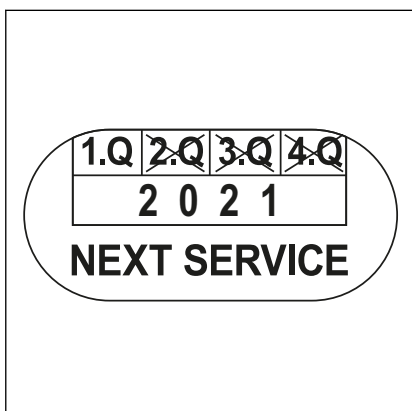
Défaut	Cause	Remède
Le Press Booster requiert trois courses de sertissage et peut être retiré de l'anneau de sertissage.	Le Press Booster et/ou la machine à sertir sont encrassés.	Nettoyer et lubrifier le Press Booster et / ou la machine à sertir, voir ☞ Chapitre 3.6.1 « Nettoyer les outils de sertissage » à la page 18. Observer les instructions de nettoyage de la machine à sertir.
	La machine à sertir est incompatible ou défectueuse.	Utiliser une autre machine à sertir, voir ☞ « Machines à sertir appropriées : » à la page 6. Si le défaut persiste, contactez votre partenaire de service.
Le Press Booster ne se coupe pas après la 3e course de sertissage. Il peut être détaché de l'anneau de sertissage à l'aide du rappel manuel.		Envoyez le Press Booster à la station S.A.V. la plus proche afin qu'elle réalise l'inspection et la maintenance.
Le Press Booster ne se coupe pas après la 3e course de sertissage. Il ne peut pas être détaché de l'anneau de sertissage à l'aide du rappel manuel.		Contactez le service de conseil technique de Viega.

3.6 Entretien et nettoyage

3.6.1 Nettoyer les outils de sertissage

- Éliminer les saletés et les résidus métalliques du Press Booster avec un chiffon.
- Traiter les articulations, les têtes sphériques et les composants mobiles à l'huile d'entretien (référence 667 924).
- Pulvériser ensuite une fine couche d'huile d'entretien (référence 667 924) sur la mâchoire articulée et, après un bref temps d'action, l'essuyer avec un chiffon non pelucheux.

3.6.2 Inspection et maintenance



Un autocollant indiquant la prochaine échéance de maintenance se trouve sur le Press Booster (par ex. 1er trimestre 2021). Respectez les intervalles de maintenance afin de pouvoir garantir la sécurité et le bon fonctionnement.

L'intervalle de maintenance est de 20 000 sertissages ou de 2 ans selon l'événement qui se produit en premier.



Si le Press Booster requiert trois courses de sertissage ou plus pour un sertissage, adressez-vous rapidement au partenaire de service de votre pays, indépendamment de l'intervalle de maintenance.

3.7 Partenaires de service

Adressez-vous au partenaire de service de votre pays afin qu'il procède à la maintenance et à la réparation des outils de sertissage Viega.

Codes pays	Société	Adresse/contact
A	König & Landl GmbH	Döblinger Hauptstrasse 15, 1190 Wien +43 (1) 4797484-13 / sth@koenig-landl.at
AUS	Nepean Boltmaster Pty Ltd ABN	42 Borec Rd, Penrith NSW 2750 +61 (2) 4722 3034 / warren@nepbolt.com.au
	Allied Power Tools Pty. Ltd.	12/76 Rushdale St, Knoxfield, VIC 3180 +61 (3) 9764 2911/ alliedservice@aanet.com.au
B	OMICRON-Benelux bvba	Grote Steenweg 116, 3454 Rummen-Geetbets +32 (11) 58 43 50 / rudy.massa@omicron-weldingtechnology.com
CN	江苏金羊慧家管道系统有限	无锡锡山区羊尖镇锡沪路东段105-1 +86 510 8873 9228 / sales@jyfittings.com
	Jiangsu Jinyang Viega Plumbing Systems Co., Ltd.	No. 105-1, East Section of Xi Hu Road, Yangjian Town, Wuxi Jiangsu 214107, China +86 510 8873 9228 / sales@jyfittings.com
CZ	Mátl & Bula, spol. s r.o.	Stará pošta 750, 664 61 Rajhrad u Brna +420 547 230 048 / info@matl-bula.cz
D	Hans-Joachim Voigt & Sohn	Nordlichtstrasse 48/50, 13405 Berlin +49 (30) 413 4041 / m.sturtz@voigt-und-sohn.de
	Hamburger-Hochdruck-Hydraulik GmbH	Billwerder Billdeich 601c, 21033 Hamburg +49 (40) 7511 900 / Service@HHHydraulik.com
	Hamburger-Hochdruck-Hydraulik GmbH – Süd	Neue Gautinger Str. 21, 82110 Germering, +49 (89) 130 111 03 / Service@HHHydraulik.com
DK	Scherer's Elektro ApS	Resenbrovej 4, 2610 Rodovre +45 (44) 843738 / Steffen@scherers-elektro.dk
E	Tecno Izquierdo S.L.	Avd. del Manzanares 222, 28026 Madrid +34 (914) 759158 / tecno.izquierdo@telefonica.net
F	PLASTIPRO	245 boulevard de l'Europe, 62118 Monchy le preux +33 (361) 47 40 45 / contact@sarl-plastipro.fr
FN	Sähköhuolto Tissari Oy	Pojjutie 3, 70460 Kuopio + 358 (17) 26 48 500 / osmo.tissari@sht.fi
GR	Ergon Equipment A.E.T.E.	102 Kleisthenous & Papafiessa Str, 153 44 Athens +30 (210) 604945 4 / astathis@ergon.com.gr

Codes pays	Société	Adresse/contact
I	Elmes KG	Via Artigianale Nord, 6, 39040 Neumarkt +39 (0471) 813399 / info@elmes.it
I	O.R.E. s.r.l.	Via Sassonia, 16/G, 47900 Rimini +39 (0541) 741003 / info@oreutensili.com
JP	Toyo Kiko Inc.	717-5 Shimokuya-machi, 378-0061 Numata-shi +81 (278) 24 41 77 / r.adachi@toyo-fit.co.jp
NO	Grønvold Maskinservice A/S	Brobekkveien 104 A, 0613 Oslo +47 (23) 05 06 40 / Terje@gronvoldmaskin.no
NL	MG Service	Canadabaan 2, 5388 RT Nistelrode +31 (412) 617 299 / info@mgservice.nl
RU	KONTURS-SDM	Moscow Region, Solnechnogorsk district, Leningradskoye shosse, 35 km., str.15 (Polygon MADI) +7 (499) 702-45-88 / remont@konturs-sdm.ru
S	AB Lindströms Elverkstad	Propellervägen 7, 39241 Kalmar +46 (48) 018877 / Fredrik.Greiff@lindstroms-elverkstad.se
UK	MEP LLA Glasgow - Depot 190	Unit K, Ashley Drive Bothwell, G71 8BS Glasgow +44 (1698) 740047 / angela.hepburn@vpplc.com
	Broughton Plant Hire	Unit 10, Trade City, Ashton Road, RM3 8UJ Romford, Essex +44 (1708) 383350 / steve@mbroughtonltd.co.uk

3.8 Traitement des déchets

Envoyez le Press Booster à votre partenaire de service le plus proche ou remettez-le à une entreprise de recyclage pour qu'ils procèdent au traitement des déchets dans le respect de l'environnement. Les outils de sertissage ne peuvent pas être éliminés comme ferrailles ou mis au rebut avec les ordures ménagères.