

**REINIGUNGS- UND PFLEGEANLEITUNG - ADVICE ON CLEANING AND CARE -
CONSIGNES DE NETTOYAGE ET D'ENTRETIEN**



FÜR WERKSTATTWAGEN YOUR WORKSHOP TROLLEY DE VOTRE SERVANTE

- (DE)** REINIGUNGS- UND PFLEGEANLEITUNG FÜR WERKSTATTWAGEN
- (GB)** ADVICE ON CLEANING AND CARE YOUR WORKSHOP TROLLEY
- (FR)** CONSIGNES DE NETTOYAGE ET D'ENTRETIEN DE VOTRE SERVANTE
- (ES)** INSTRUCCIONES LE INFORMAMOS DE CÓMO LIMPIAR Y CONSERVAR SU CARRO DE TALLER
- (IT)** ISTRUZIONI PER LA PULIZIA E LA CURA DEL CARRELLO DELL'OFFICINA
- (DK)** VEJLEDNING INFORMATIONER OM RENGØRING OG PLEJE DIN VÆRKSTEDSVOGN
- (PL)** INSTRUKCJA DOTYCZĄCE CZYSZCZENIA I PIELĘGNACJI DLA WÓZEK WARSZTATOWY
- (NL)** AANWIJZINGEN VOOR REINIGING EN VERZORGING UW WERKPLAATSWAGEN
- (EL)** ΥΠΟΔΕΙΞΕΙΣ ΓΙΑ ΤΟΝ ΚΑΘΑΡΙΣΜΟ ΚΑΙ ΤΗ ΦΡΟΝΤΙΔΑ ΣΑΣ ΓΙΑ ΚΙΝΗΤΑ ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑ
- (RU)** ИНСТРУКЦИИ ПО ОЧИСТКЕ И УХОДУ ЗА ТЕЛЕЖКА ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ

Nous sommes heureux que votre choix se soit porté sur une servante d'atelier de notre marque et nous vous remercions de votre confiance. Vous trouverez dans cette notice des consignes de nettoyage et d'entretien qui vous permettront de profiter longtemps de votre servante.

Les surfaces thermolaquées sont particulièrement faciles d'entretien. Les petites salissures peuvent être éliminées à l'aide d'un chiffon doux non abrasif ou d'une ouate industrielle avec de l'eau claire ou de l'eau additionnée d'une faible quantité de produit nettoyant au pH neutre (pH 7) si nécessaire. En présence de salissures plus importantes, il convient d'employer un détergent neutre, puis de rincer à l'eau claire. Ne pas utiliser de détergents agressifs et/ou abrasifs sous peine d'endommager les surfaces thermolaquées. Ceci inclut notamment tous les détergents liquides contenant des matières abrasives comme le blanc de Meudon, etc. Ne pas employer de détergents acides ou alcalins, ni de solvants organiques.

Avant le nettoyage, toujours consulter la fiche technique des produits nettoyants : pour l'entretien courant, il est possible d'utiliser de l'eau additionnée de nettoyant pour vitres (pH 5 à 8). Si la pollution atmosphérique a laissé des taches visibles sur le revêtement, celles-ci doivent être retirées avec des détergents plus puissants. Ceux-ci doivent toujours être utilisés dilués et testés au préalable à un endroit non visible. N'employer en aucun cas des matières abrasives, des produits de polissage abrasifs ou tout autre détergent à base de cétone ou d'ester (de type diluant ou nitro) ! Les détergents ne doivent pas présenter une température max. de 25°C. La température à la surface de l'unité ne doit pas non plus dépasser 25°C pendant le nettoyage. En conséquence, ne pas procéder au nettoyage pendant une période d'ensoleillement. Ne pas utiliser d'appareils à jet de vapeur ou de nettoyeurs haute pression pour nettoyer l'unité. Rincer à l'eau propre et froide immédiatement après le nettoyage. Ne jamais laisser agir le détergent plus d'une heure.

La fréquence de nettoyage d'une surface dépend de multiples facteurs, parmi lesquels :

- Afin de préserver la valeur et la fonctionnalité du composant (servante d'atelier), celui-ci doit être nettoyé régulièrement chaque année. La fréquence du nettoyage doit être envisagée en fonction de l'encrassement (conditions environnementales et localisation). Les zones protégées peuvent constituer un plus grand risque pour le revêtement que les zones non protégées. Ceci est dû aux dépôts de sel et aux autres substances polluantes présentes dans l'air qui ne sont pas faciles à rincer ou à essuyer. Ces zones protégées doivent être inspectées et nettoyées plus fréquemment si nécessaire. La fréquence du nettoyage dépend aussi en partie de l'aspect visuel requis et de la nécessité de retirer les résidus susceptibles de provoquer des dommages en cas de contact prolongé avec la pellicule de vernis ou le substrat métallique.

Tenir un registre de tous les nettoyages prévus et effectués, le conserver et le mettre à notre disposition en cas de demande.

N'employer en aucun cas de produits nettoyants ou de détergents à base des composants suivants :

- hydrocarbures chlorés
- ester (nitro ou autre diluant ou acide)
- cétone (par ex. acétone)
- matières abrasives ou produits de polissage abrasifs

Afin de garantir un fonctionnement irréprochable des éléments de glissement, ceux-ci doivent être lubrifiés régulièrement avec une graisse lubrifiante légère ou de la vaseline industrielle.

Cette opération doit avoir lieu tous les six mois au minimum ou plus souvent si nécessaire.

