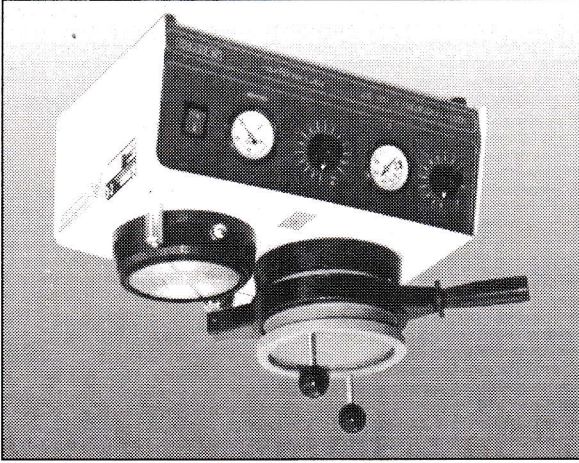
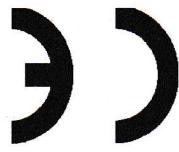
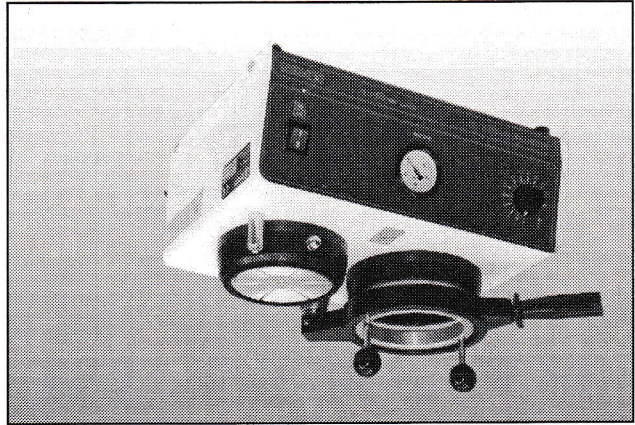


Edizione Luglio 1996



MOD. BB 93



MOD. SP

Ministampatrici



Descrizione

Avvertenze
generali

Norme

TELEFONO	FAX
----------	-----

Per qualsiasi tipo di informazione relativa all'uso, alla manutenzione, all'installazione ecc., la EFFEGLI si ritiene sempre a disposizione delle richieste dell'Acquirente. Da parte di quest'ultimo è opportuno porre i quesiti in termini chiari, con riferimenti alla presente manuale ed indicando sempre i dati riportati nella targa identificativa (matricola ed anno di fabbricazione).
I Tecnici Qualificati ad assolvere il compito di consulenza e ad effettuare interventi manutentivi presso il Cliente rispondono ai numeri telefonici e di fax da richiedere al Vs. installatore.

1.5 ISTRUZIONI PER RICHIESTA INTERVENTI

• L'apparecchio è stato realizzato per l'impiego nel campo dentale. L'installazione e l'utilizzo devono avvenire secondo le istruzioni d'uso. La ditta costruttrice non si assume alcuna responsabilità per danni o guasti derivanti da diverso o inadeguato utilizzo. L'Utente è tenuto a controllare personalmente l'idoneità dell'apparecchio per gli impieghi da Egli previsti, soprattutto se questi impieghi non sono riportati nelle istruzioni d'uso.



• AVVERTENZA

La ministampatrice, essendo unicamente destinata ad uso professionale odontotecnico e di laboratorio medico, non può essere adibita ad alcun altro tipo di impiego.

1.4.2 USI IMPROPRI

laboratorio medico.

La ministampatrice è destinata ad uso professionale odontotecnico e di

1.4.1 USO CONSENTITO

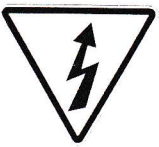
1.4 USO CONSENTITO ED USI IMPROPRI

1.6 ISTRUZIONI PER L'ORDINAZIONE DEI RICAMBI

La ministampatrice, pur essendo costruttivamente semplice e funzionale, può, nel tempo, presentare la necessità di sostituzione di parti soggette ad usura per lavoro. A questo scopo, l'Acquirente, consultando l'apposita pubblicazione correlata al presente Manuale di Uso e Manutenzione, può effettuare l'ordinazione delle parti da sostituire. Indicare sempre i dati riportati nella targa identificativa (matticola ed anno di fabbricazione). Solo un Tecnico Specializzato, può effettuare operazioni di riparazione restando a carico dell'Operatore Qualificato le operazioni di uso e manutenzione indicate nel presente manuale. Si consiglia l'intervento del Centro di Assistenza Tecnica delegato dalla EFFEGI che è disponibile con Personale Qualificato, attrezzi ed attrezzature idonee nonché con parti di ricambio originali. I Tecnici Qualificati ad assolvere il compito di interventi riparativi presso il Cliente rispondono ai numeri telefonici e di fax da richiedere al Vs. Installatore.

TELEFONO	FAX
----------	-----

TOGLIERE LA SPINA PRIMA DI APRIRE QUESTO COPERCHIO
 TAKE OFF THE PLUG BEFORE OPENING THIS COVER
 DEBRANCHER LA FICHE AVANT D'OUVRIR CE COVERCLE
 DESCONECTAR EL ENCHUFE ANTES DE ABRIR ESTA TAPA
 VOR DER ÖFFNUNG DIESES DECKELS DEN STECKER ABNEHMEN




②

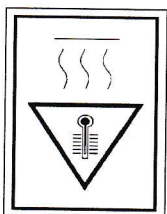
MODELLO
 TIPO
 MATRICOLA
 ANNO COSTRUZIONE

MINISTAMPATRICE

Via P. Nenni, 28 29010 SARAVATO (PC) - ITALIA
 s.n.c. **EFFEGI**

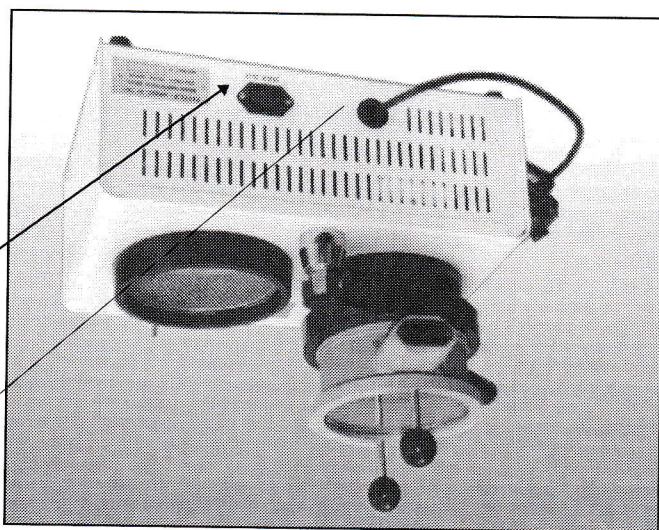


①



③

ALTA TEMPERATURA
 CON MINISTAMPATRICE
 IN FUNZIONE



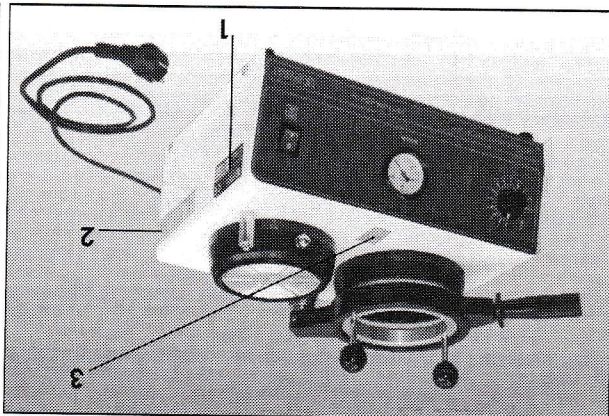
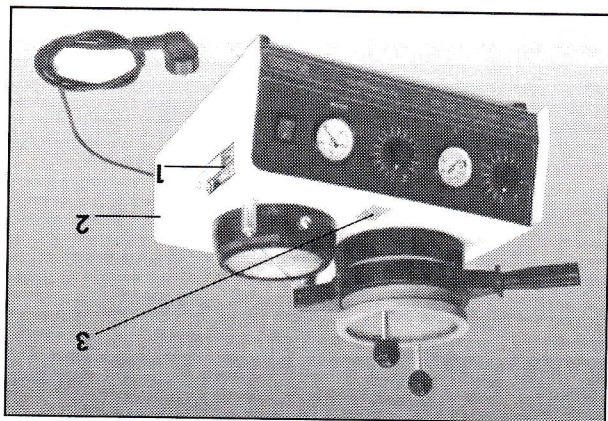
MOD. BB 93

MAX A: 3



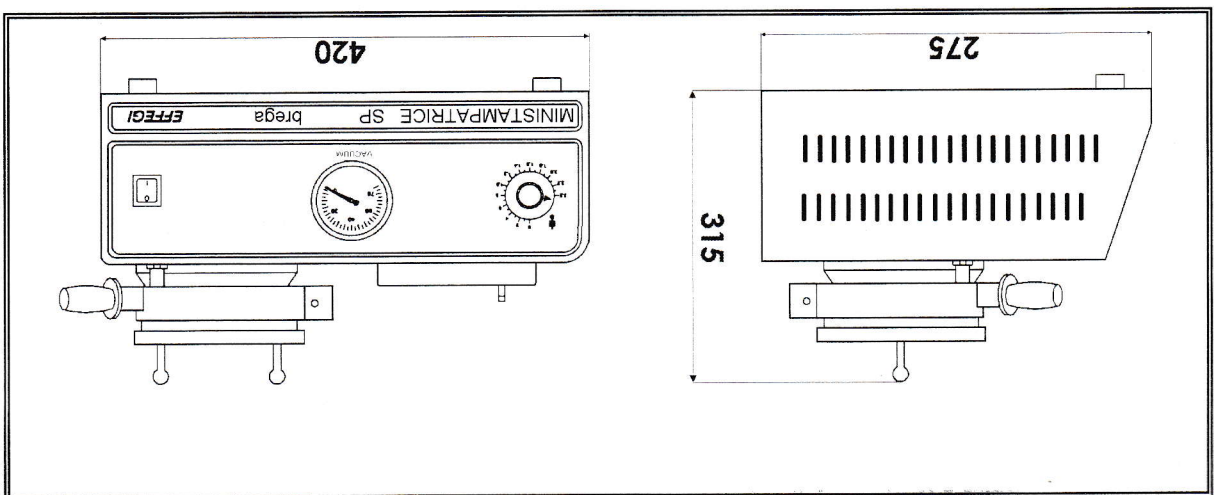
MOD. SP

MOD. BB 93

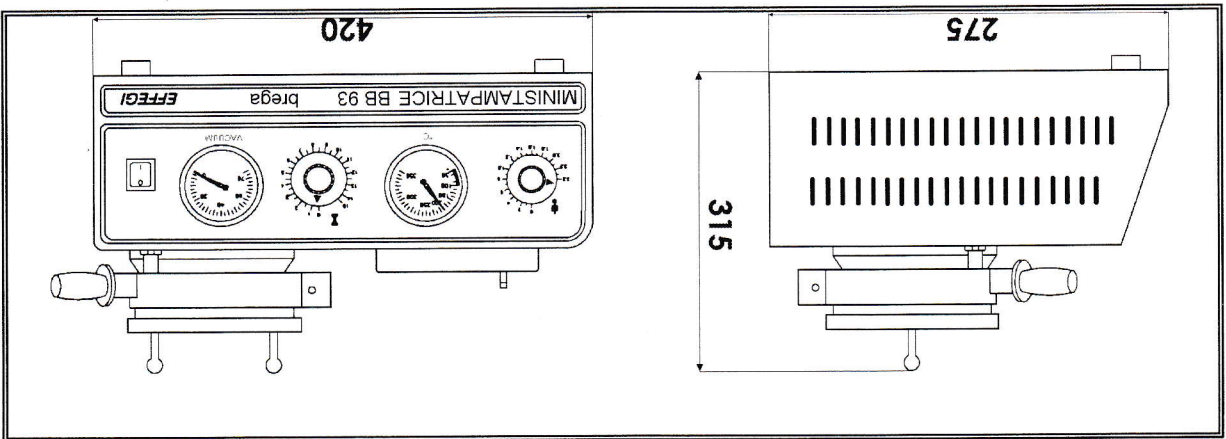


1.7 TARGHE - INDICAZIONI RIPORTATE SULLA MACCHINA

1.8 DIMENSIONI DI INGOMBRO



MOD. SP



MOD. BB 93

Figura 1.2
DIMENSIONI DI INGOMBRO



Specifiche
tecniche

Dati

Descrizione

OLIO
TIP
PAC
C
2

2.1 GENERALITÀ

Le ministampatrici sono apparecchi ad uso odontotecnico e laboratorio medico atte allo stampaggio termoplastico.

Nel seguito si farà particolare riferimento al modello BB 93, più evoluto, restando valida la descrizione anche per il modello SF.

Il modello SF, sostanzialmente più semplificato, non è dotato di pompa aspirante per vuoto ed utilizza quella disponibile in laboratorio; le illustrazioni che seguono indicano, senza difficoltà alcuna per l'Operatore, le differenze tra i due modelli.

2.2 DESCRIZIONE

La ministampatrice (fig. 2-1 e fig. 2-2) è costituita da:

- un telaio metallico su cui sono riportati:
 - il frontale di comando (1, fig. 2-1 e fig. 2-2);
 - il pannello posteriore (9, fig. 2-1 e fig. 2-2).
- un carter di chiusura (2, fig. 2-1 e fig. 2-2) che funge da supporto per:
 - la camera di riscaldamento (3, fig. 2-1 e fig. 2-2);
 - il supporto mobile (8, fig. 2-1 e fig. 2-2) fissato sul perno di rotazione (11, fig. 2-1 e fig. 2-2)
 - la camera di aspirazione (6, fig. 2-1 e fig. 2-2).

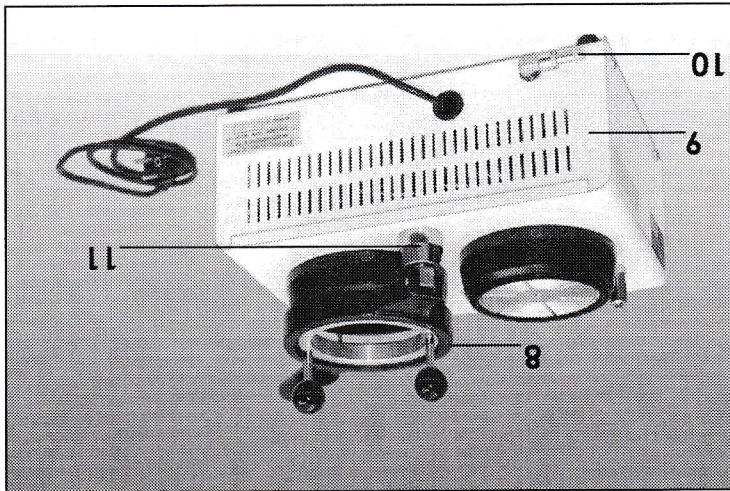
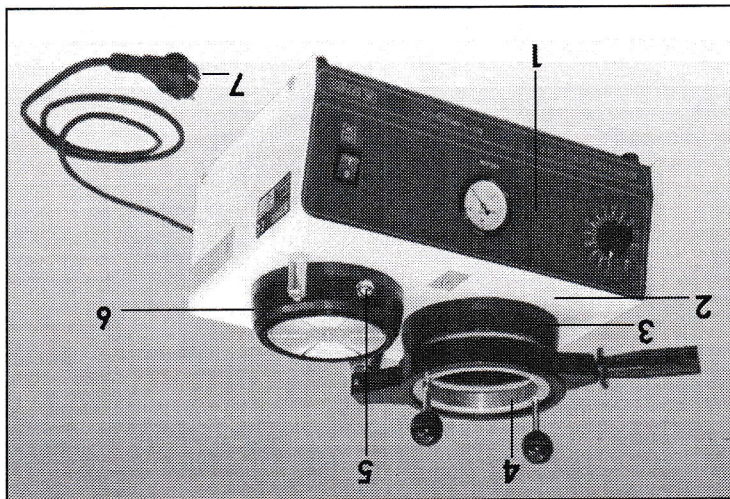
Sul pannello posteriore della ministampatrice mod. SF è presente un raccordo (10, fig. 2-1) per l'allacciamento alla rete aspirante.

Sul pannello posteriore della ministampatrice mod. BB 93 è presente una presa supplementare (10, fig. 2-2) per l'oblio scaldante (Optional).

Sul pannello posteriore di entrambe le ministampatrici è presente il cavo di alimentazione (7, fig. 2-1 e fig. 2-2).

L'oblio di ritenzione (4, fig. 2-1 e fig. 2-2) si avvitava mediante due impugnature, termicamente isolate, sul supporto mobile (8, fig. 2-1 e fig. 2-2) che alternativamente va a fungere da coperchio per la camera di riscaldamento (3, fig. 2-1 e fig. 2-2) e per la camera di aspirazione (6, fig. 2-1 e fig. 2-2).

Sulla camera di aspirazione, una valvolina a comando manuale (5, fig. 2-1 e fig. 2-2) consente di ristabilire la pressione atmosferica al termine della fase di stampaggio.



- | | | | |
|----|--|-----|-------------------------------------|
| 1. | Frontale di comando. | 8. | Supporto mobile. |
| 2. | Carter di chiusura. | 9. | Pannello posteriore. |
| 3. | Camera di riscaldamento. | 10. | Raccordo per allacciamento rete. |
| 4. | Oblio di ritenzione. | | aspirante. |
| 5. | Valvola di ripristino pressione | 11. | Perno di rotazione supporto mobile. |
| 6. | Camera di aspirazione. | | atmosferica. |
| 7. | Cavo e spina di alimentazione elettrica. | | |

Figura 2-1

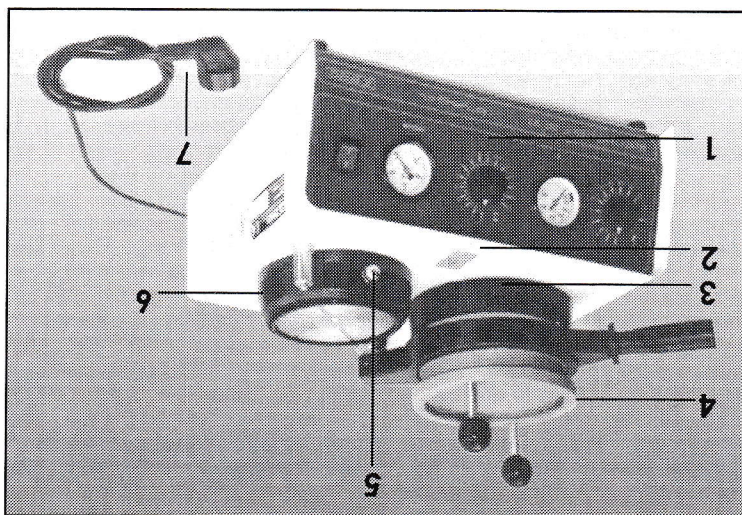
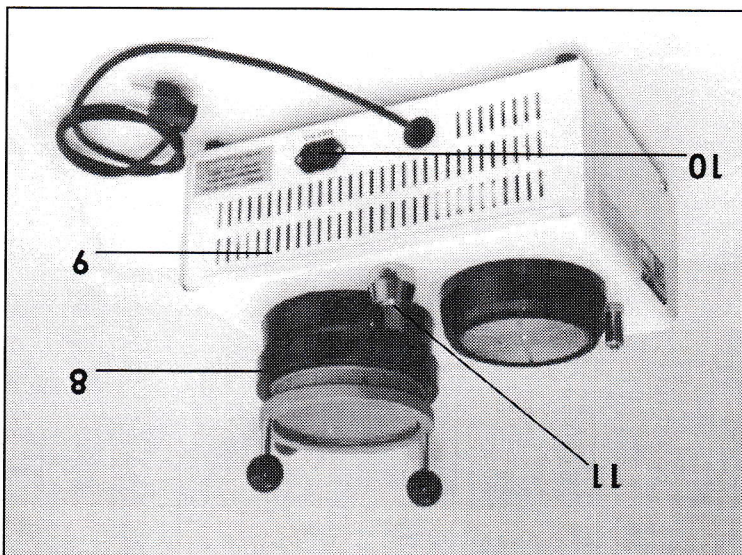
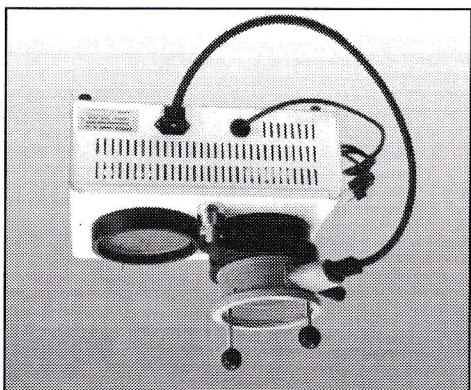
MINISTAMPATRICE mod. SP

MINISTAMPATRICE mod. BB 93

Figura 2-2

COLLEGAMENTO OBLÒ SUPPLEMENTARE

- 1. Frontale di comando.
- 2. Carter di chiusura.
- 3. Camera di riscaldamento.
- 4. Oblo di ritenzione.
- 5. Valvola di ripristino pressione atmosferica.
- 6. Camera di aspirazione.
- 7. Cavo e spina di alimentazione elettrica.
- 8. Supporto mobile.
- 9. Pannello posteriore.
- 10. Presa supplementare per oblo.
- 11. Perno di rotazione supporto mobile.



Descrizione, dati e specifiche tecniche
CAPITOLO 2

Tabella 2.1 - CARATTERISTICHE E DATI TECNICI

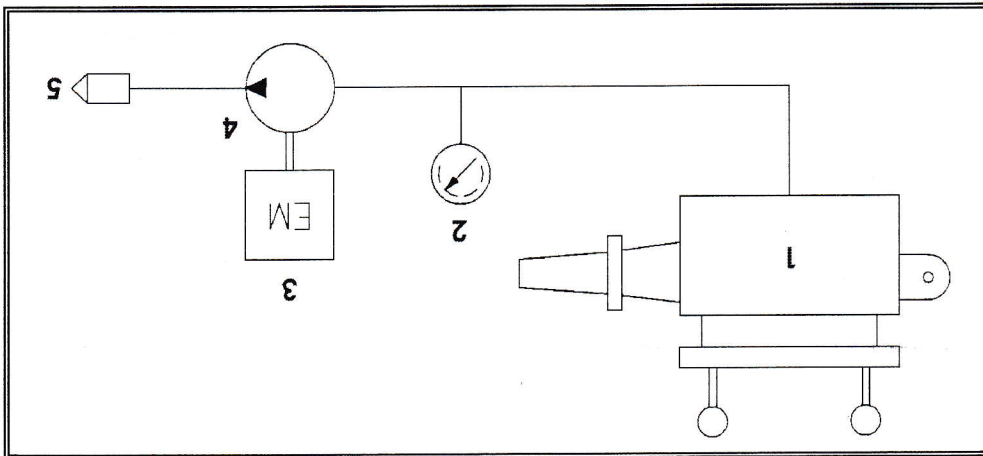
♦ CARATTERISTICA		♦ mod. SP	♦ mod. BB 93
• Alimentazione elettrica	• Spina alimentazione elettrica:	• 230 V - 50 Hz	• 230 V - 50 Hz
• Potenza assorbita	• Potenza assorbita con oblio (optional) in funzionamento	• 600 W	• 1050 W
• Tempo di preriscaldamento		• 15'	• 15'
• Profondità		• 275 mm	• 275 mm
• Larghezza		• 420 mm	• 420 mm
• Altezza		• 315 mm	• 315 mm
• Massa netta		• 10 Kg	• 12 Kg
• Massa con imballo		• 12 Kg	• 14 Kg
• Rumorosità BB 93 (livello sonoro)		• -----	• inferiore a 70 dB

2.3 DATI TECNICI

SCHEMA FUNZIONALE (SOLO PER BB 93)

Figura 2-3

- 1. Camera di aspirazione.
- 2. Vacuometro.
- 3. Motore elettrico.
- 4. Pompa a membrana.
- 5. Silenziatore.





Trasporto

installazione

OLIO-T-PAC 3

3.1 PRESCRIZIONI A CARICO DEL CLIENTE

Deve essere prevista l'alimentazione a 230 V - 50 Hz e la linea deve essere in grado di fornire in tutta sicurezza la potenza necessaria (vedere tab. 2.1). Sulla linea inserire un interruttore generale con le dovute protezioni elettriche (interruttore differenziale magnetotermico e fusibili).


3.2 TRASPORTO

La ministampatrice viene fornita in custodia di cartone autoprotettiva con intercapedini di riempimento. Occorre pertanto non capovolgere o coricare il contenitore. Conservare l'involucro ed impiegarlo per eventuale spedizione dell'apparecchio alla ditta costruttrice per riparazioni o interventi manutentivi.

Al disimballo, occorre controllare l'integrità della ministampatrice. Per la movimentazione e l'installazione della macchina, considerare anche i dati riportati in tabella 2-1, relativamente ai pesi ed agli ingombri.

3.3 INSTALLAZIONE

Ogni ministampatrice è consegnata dopo aver superato positivamente un periodo di collaudo e rodaggio funzionale. Occorre procedere come di seguito indicato per una corretta installazione:

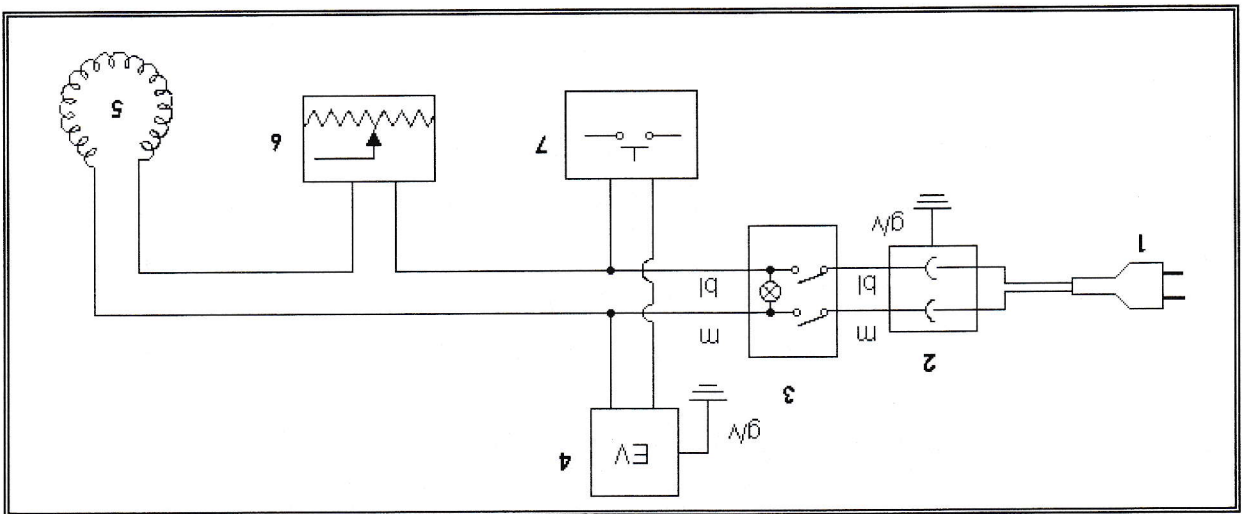
- **ATTENZIONE**  Controllare che la tensione di rete corrisponda alla tensione indicata sulla targa dell'apparecchio.

– inserire la spina alla presa elettrica predisposta ed avviare la ministampatrice predisponendo il sezionatore principale di rete su "I" e premendo l'interruttore su "I" (1, fig. 3-3).

NOTA: *Solo per il mod. SP*

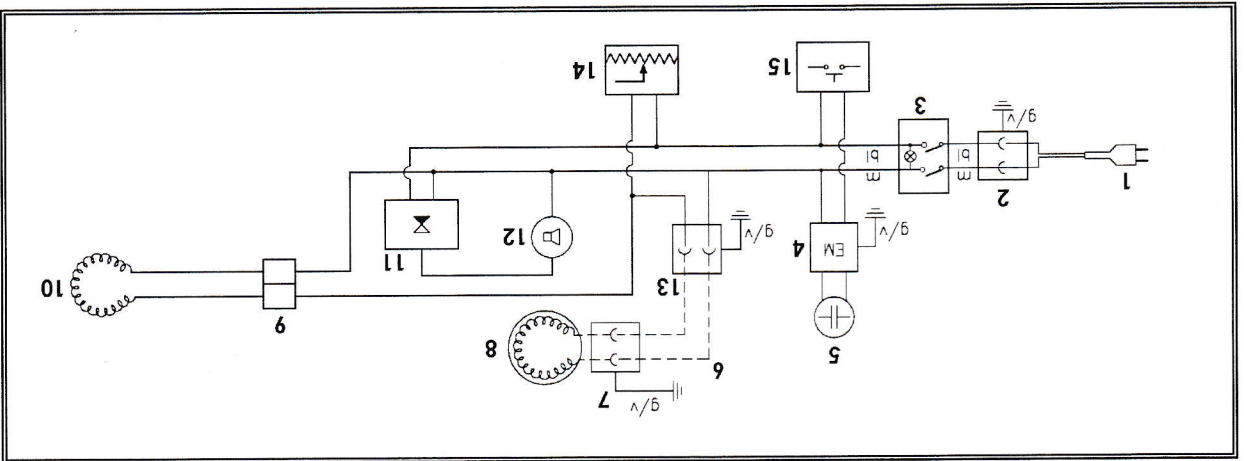
Allacciare il raccordo posteriore (10, fig. 2-1) alla pompa aspirante del laboratorio.

m = marrone
 bl = blu
 g/v = giallo verde



- 1. Spina alimentazione.
- 2. Giunto di ingresso.
- 3. Interruttore.
- 4. Elettrovalvola.
- 5. Resistenza scaldante.
- 6. Regolatore di tensione.
- 7. Microinterruttore.

Figura 3-1 SCHEMA ELETTRICO mod. SP



- 1. Spina d'alimentazione.
- 2. Giunto d'ingresso.
- 3. Interruttore.
- 4. Motore elettrico pompa.
- 5. Condensatore.
- 6. Cavo di collegamento oblio (optional).
- 7. Spina per oblio (optional).
- 8. Resistenza scaldante (oblio optional).
- 9. Morseiera.
- 10. Resistenza scaldante.
- 11. Timer.
- 12. Avvisatore acustico.
- 13. Presa per oblio.
- 14. Regolatore di tensione.
- 15. Microinterruttore.

Figura 3-2 SCHEMA ELETTRICO mod. BB 93

3.4 PRIMO AVVIAMENTO DEL MODELLO SP

Al primo avviamento della ministampatrice SP effettuare la prova di riscaldamento.

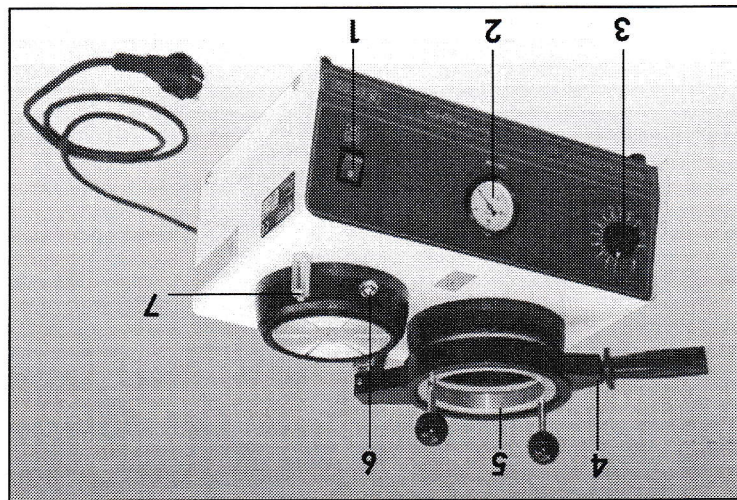
Procedere come indicato di seguito:

- Avviare la ministampatrice premendo l'interruttore (1, fig. 3-3) ed attendere circa 15 minuti.
- Predisporre l'indice del regolatore di tensione (3, fig. 3-3) sul valore 2,4 circa.
- Chiudere la camera di riscaldamento con il supporto mobile (4, fig. 3-3) ed avvitare l'obolo di ritenzione (5, fig. 3-3).
- Aprire l'obolo di ritenzione ed inserirvi uno dei dischi in dotazione per il collaudo funzionale. Rivavvitare a fondo l'obolo e, dopo circa 1 minuto di riscaldamento, rivavvitare di nuovo.
- Attendere che il disco per il collaudo funzionale raggiunga il massimo grado di plasticità.
- Nel caso di ingiallimento del disco, agire sul regolatore di tensione (3, fig. 3-3), portando l'indice di riscaldamento (3, fig. 3-3) in corrispondenza del valore 1,8 circa; mettere in funzione la pompa per il vuoto esterna.
- Sollevare il supporto mobile (4, fig. 3-3) e portarlo verso destra, in modo da fare combaciare il modello da stampare con il disco riscaldato e la guarnizione di tenuta. Effettuare una leggera pressione, permettendo l'inserimento dell'elettrovalvola mediante il microinterruttore (7, fig. 3-3), dando luogo alla fase aspirante visibile mediante il vacuometro (2, fig. 3-3).
- Per facilitare il raffreddamento, svitare l'obolo di ritenzione (5, fig. 3-3). Terminato il raffreddamento, spegnere la pompa per il vuoto, premere la valvola di ripristino pressione atmosferica (6, fig. 3-3), alzare il supporto mobile (4, fig. 3-3) e liberare il modello.
- Il tempo di raffreddamento del disco stampato è proporzionale al suo spessore; i dischi di spessore superiore necessitano dunque di un maggiore tempo di raffreddamento.

3.5 DISINSTALLAZIONE DEL MODELLO SP

Nessuna particolare procedura è prevista se non il disinserimento dell'alimentazione elettrica e il distacco dall'allacciamento alla pompa per il vuoto.

Figura 3-3
VERIFICA DI FUNZIONAMENTO ALL'INSTALLAZIONE E AL PRIMO AVVIAMENTO mod. SP



CAPITOLO 3
Trasporto, installazione

3.6 PRIMO AVVIAMENTO DEL MODELLO BB 93

Al primo avviamento della ministampatrice BB 93 effettuare la prova di riscaldamento e poi la prova della pompa per il vuoto.

Procedere come indicato di seguito:

- Predisporre l'indice del regolatore di tensione (1, fig. 3-4) sul valore 2,4 circa e regolare il tempo di permanenza a 15 minuti mediante il timer (3, fig. 3-4).
- Avviare la ministampatrice premendo l'interruttore (5, fig. 3-4) e controllare l'innalzamento della temperatura dal termometro (2, fig. 3-4).
- Chiudere la camera di riscaldamento con il supporto mobile ed avvitare l'obolò di ritenzione.

- Aprire l'obolò di ritenzione ed inserirvi uno dei dischi in dotazione per il collaudo funzionale. Riavvitare a fondo l'obolò e dopo circa 1 minuto di riscaldamento riavvitare di nuovo.
- Attendere che il disco per il collaudo funzionale raggiunga il massimo grado di plasticità.

- Nel caso di ingiallimento del disco, agire sul regolatore di tensione (1, fig. 3-4), portando l'indice di riscaldamento in corrispondenza del valore 1,8 circa.
- Sollevare il supporto mobile (7, fig. 3-4) e portarlo verso destra, in modo da far combaciare il modello da stampare con il disco riscaldato e la guarnizione di tenuta. Effettuare una leggera pressione, permettendo l'inserimento della pompa per il vuoto mediante il microinterruttore (6, fig. 3-4), dando luogo alla fase aspirante visibile mediante il vacuometro (4, fig. 3-4).

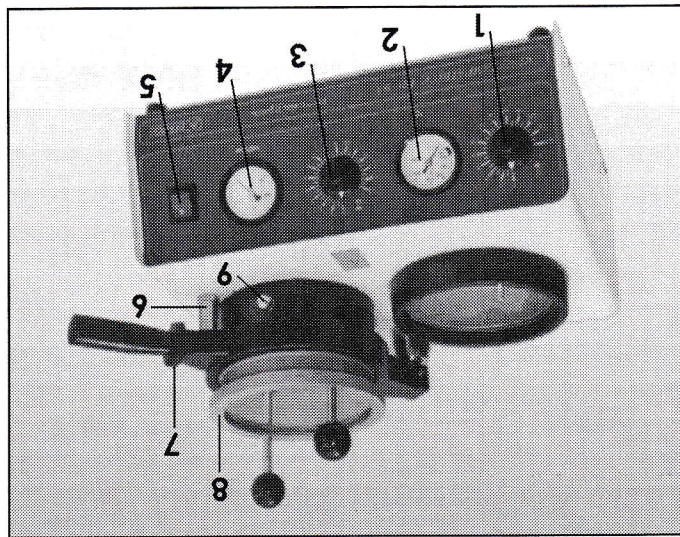
- Per facilitare il raffreddamento, svitare l'obolò di ritenzione (8, fig. 3-4). Terminato il raffreddamento, premere la valvola di ripristino pressione atmosferica (9, fig. 3-4) ed alzare il supporto mobile (7, fig. 3-4) permettendo lo spegnimento automatico della pompa per il vuoto; liberare il modello.
- Il tempo di raffreddamento del disco stampato è proporzionale al suo spessore; i dischi di spessore superiore necessitano dunque di un maggiore tempo di raffreddamento.

3.7 DISINSTALLAZIONE DEL MODELLO BB 93

Nessuna procedura è prevista, se non il disinserimento dell'alimentazione elettrica.

VERIFICA DI FUNZIONAMENTO ED AL INSTALLAZIONE AL PRIMO AVVIAMENTO mod. BB 93

Figura 3-4



CAPITOLO 3
Trasporto, installazione

OLIO-T-PAC C 4

uso

Avviamento



4.1 USO DEL MODELLO SP

Eseguite le operazioni di installazione e collaudo funzionale, la ministampatrice è pronta ad entrare in servizio. Procedere come di seguito indicato:

1. Inserire la spina d'alimentazione.
2. Accendere la ministampatrice agendo sull'interruttore generale (4, fig. 4-1), che si illuminerà segnalando la messa in tensione dell'apparecchio.
3. Prima dell'uso si consiglia un preriscaldamento di circa 15 minuti. Predispore l'indice del regolatore di tensione (6, fig. 4-1) in corrispondenza del valore 2,4. Durante questa fase il supporto mobile (7, fig. 4-1) e l'obolo di ritenzione (1, fig. 4-1) devono trovarsi nella posizione sovrastante la camera di riscaldamento (8, fig. 4-1).

- **PERICOLO**
- *Porre attenzione all'elevata temperatura raggiunta dalle parti esterne della camera di riscaldamento.*



4. Posizionamento dei modelli.

Allo scopo di ottenere un perfetto stampaggio, è consigliabile l'impiego di modelli in gesso con zoccolatura molto bassa. Rivestire interamente lo zoccolo del modello con moldina per facilitarne l'estrazione.

5. Trascorsi 15 minuti di preriscaldamento, si può iniziare l'operazione di stampaggio dei dischi nei vari spessori.

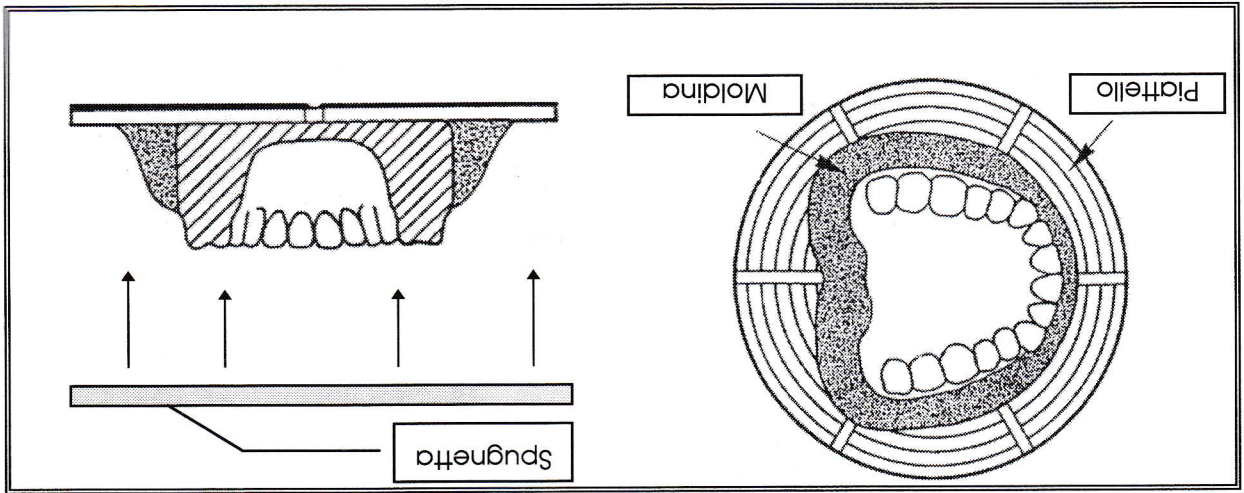
6. Svitare l'obolo di ritenzione (1, fig. 4-1), inserire il disco prescetto nel supporto mobile (7, fig. 4-1) e riavvitare a fondo. Dopo circa 1 minuto di riscaldamento, riavvitare di nuovo.

7. Attendere che il disco inserito raggiunga il massimo grado di plasticità. Nel caso di ingiallimento del disco, agire sul regolatore di tensione (6, fig. 4-1), portando l'indice di riscaldamento in corrispondenza del valore 1,8 circa. Accendere la pompa del vuoto esistente nel laboratorio.

8. Sollevare il supporto mobile (7, fig. 4-1) e portarlo verso destra, in modo da far combaciare il modello da stampare con la plastica riscaldata e la guarnizione di tenuta. Effettuare una leggera pressione, permettendo l'inserimento dell'elettrovalvola mediante il microinterruttore (3, fig. 4-1), dando luogo alla fase aspirante visibile dal vacuometro (5, fig. 4-1).

9. Per facilitare il raffreddamento svitare l'obolo di ritenzione (1, fig. 4-1). Terminato il raffreddamento, spegnere la pompa per il vuoto, premere la valvola di ripristino pressione atmosferica (2, fig. 4-1), alzare il supporto mobile (7, fig. 4-1). Liberare il modello.

10. Il tempo di raffreddamento del disco stampato è proporzionale al suo spessore; i dischi di spessore superiore necessitano dunque di un maggiore tempo di raffreddamento.



SUPPORTO MOBILE PORTATO A DESTRA,
SOPRA ALLA CAMERA DI ASPIRAZIONE

DISCHI IN PLASTICA E SPUGNETTA
FORNITI CON LA MACCHINA

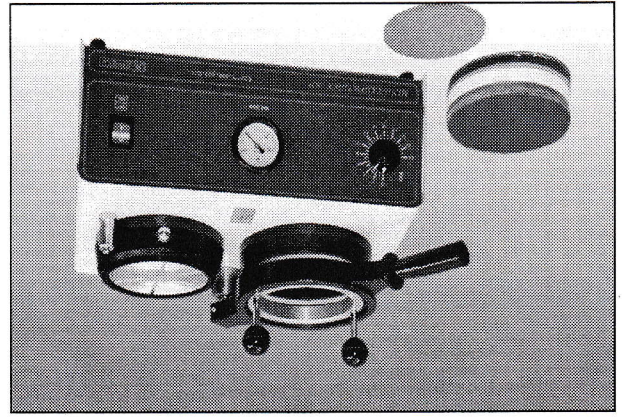
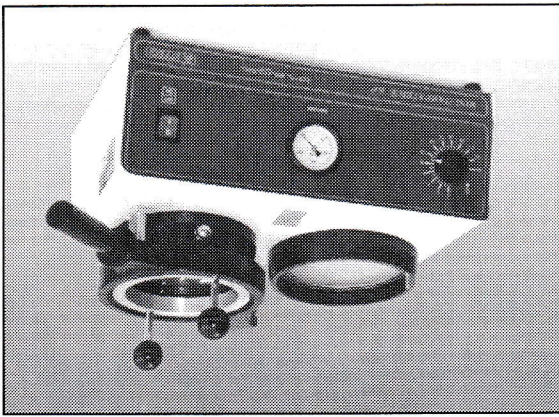
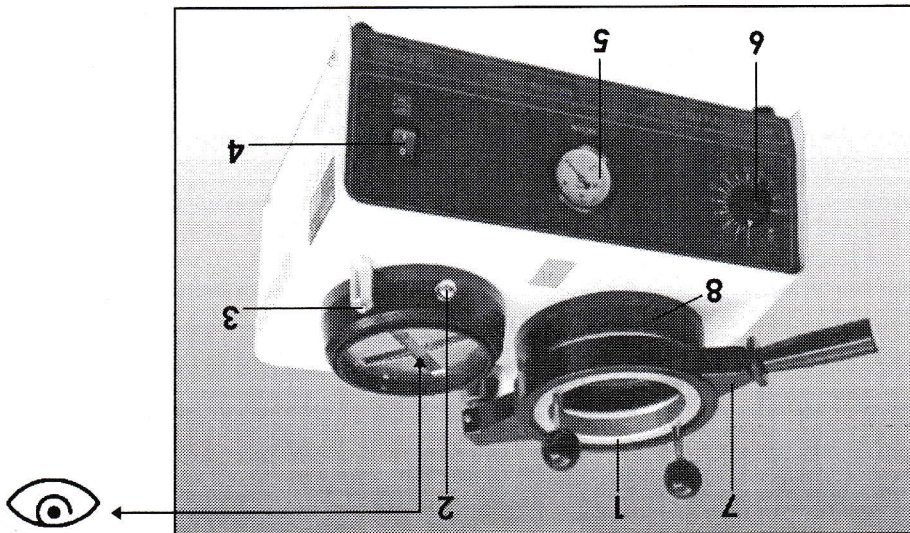


Figura 4.1 AVVIAMENTO ED USO

• **OSSERVAZIONE** •
Rimuovendo il piattello superiore, si nota la presenza di un taglio a croce che dopo essere stato riempito con pasta per il modellaggio, può essere impiegato per il posizionamento dei monconi.



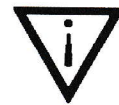
CAPITOLO 4
Avviamento, uso

4.2 USO DEL MODELLO BB 93

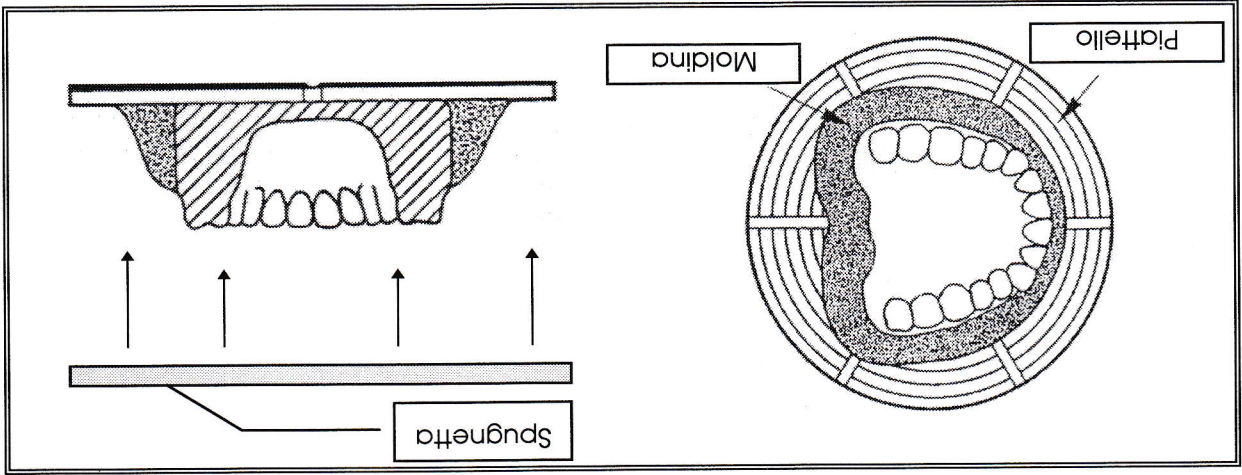
Eseguite le operazioni di installazione e collaudo funzionale, la MINISTAMPATRICE è pronta ad entrare in servizio. Procedere come di seguito indicato:

1. Inserire la spina.
2. Accendere la ministampatrice agendo sull'interruttore generale (4, fig. 4-2), che si illuminerà segnalando la messa in tensione dell'apparecchio.
3. Prima dell'uso si consiglia un preriscaldamento di circa 15 minuti (timer 6, fig. 4-2). Predisporre l'indice del regolatore di tensione (8, fig. 4-2) in corrispondenza del valore 2,4. Durante questa fase il supporto mobile (10, fig. 4-2) e l'oblio di ritenzione (1, fig. 4-2) devono trovarsi nella posizione sovrastante la camera di riscaldamento (9, fig. 4-2).

- **PERICOLO**
- *Porre attenzione all'elevata temperatura raggiunta dalle parti esterne della camera di riscaldamento.*



4. Posizionamento del modello. Allo scopo di ottenere un perfetto stampaggio, è consigliabile l'impiego di modelli in gesso con zoccolatura molto bassa. Rivestire interamente lo zoccolo del modello con moldina per facilitarne l'estrazione.
5. Trascorsi 15 minuti di preriscaldamento, si può iniziare l'operazione di stampaggio dei dischi nei vari spessori.
6. Svitare l'oblio di ritenzione (1, fig. 4-2), inserire il disco prescelto nel supporto mobile (10, fig. 4-2) e riavvitare a fondo. Dopo circa 1 minuto di riscaldamento, riavvitare di nuovo.
7. Attendere che il disco inserito raggiunga il massimo grado di plasticità. Nel caso di ingiallimento del disco, agire sul regolatore di tensione (8, fig. 4-2), portando l'indice di riscaldamento in corrispondenza del valore 1,8 circa.
8. Sollevare il supporto mobile (10, fig. 4-2) e portarlo verso destra, in modo da far combaciare il modello da stampare con la plastica riscaldata e la guarnizione di tenuta. Effettuare una leggera pressione, permettendo l'inserimento della pompa per il vuoto mediante il microinterruttore (3, fig. 4-2), dando luogo alla fase aspirante visibile dal vacuometro (5, fig. 4-2).
9. Per facilitare il raffreddamento, svitare l'oblio di ritenzione (1, fig. 4-2). Terminato il raffreddamento, premere la valvola di ripristino pressione atmosferica (2, fig. 4-2), alzare il supporto mobile (10, fig. 4-2) permettendo lo spegnimento automatico della pompa per il vuoto. Liberare il modello.
10. Il tempo di raffreddamento del disco stampato è proporzionale al suo spessore; i dischi di spessore superiore necessitano dunque di un maggiore tempo di raffreddamento.



SOPORTO MOBILE PORTATO A DESTRA,
SOPRA ALLA CAMERA DI ASPIRAZIONE

DISCHI IN PLASTICA E SPUGNETTA
FORNITI CON LA MACCHINA

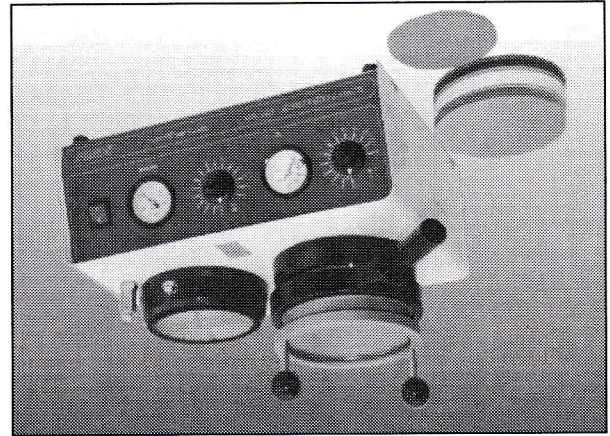
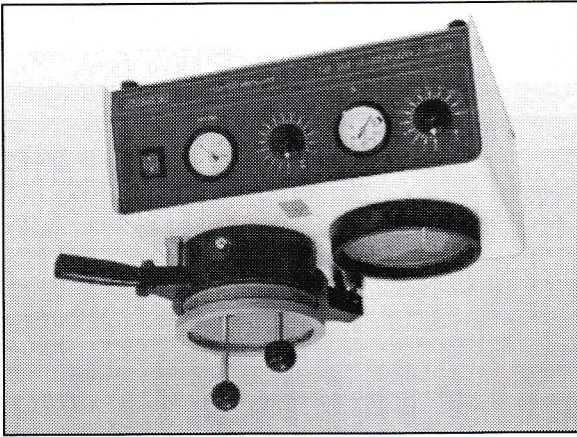
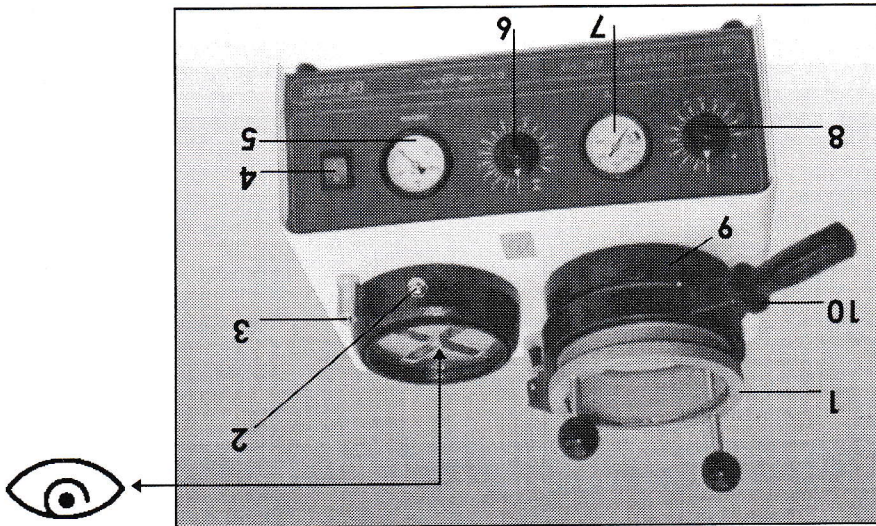


Figura 4.2 AVVIAMENTO ED USO

• Rimuovendo il piatello superiore, si nota la presenza di un taglio a croce che dopo essere stato riempito con pasta per il modellaggio, può essere impiegato per il posizionamento del monconi.

• OSSERVAZIONE



OLOTTI
APC
5

Manutenzione
preventiva
e
programmata



5.1 MANUTENZIONE PREVENTIVA E PROGRAMMATA

Per mantenere la ministampatrice in buone condizioni di funzionamento non sono necessarie procedure particolari di manutenzione.

È necessaria solamente una regolare pulizia dell'apparecchio con periodicità determinata dalla frequenza con cui si impiega la macchina.



Diagnostica

Ricerca guasti

Taratura

Regolazioni

OLIO-T-PACC 6

6.1 DIAGNOSTICA, RICERCA GUASTI, TARATURE E REGOLAZIONI

CAPITOLO 6
Diagnostica, ricerca guasti, taratura, regolazioni

Ogni attività riferibile ad una individuazione della causa di guasto e, conseguentemente, la determinazione del rimedio opportuno è di esclusiva pertinenza della ASSISTENZA TECNICA qualificata.
Rivolgersi, in caso di avaria, al proprio Centro Abilitato che con attrezzature idonee e parti di ricambio originali provvederà a rimettere in condizioni di perfetta efficienza la ministampante.

Demolizione
Smaltimento



7
C
A
P
I
T
O
L
O

7.1 DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO

La ministrampatrice è prevalentemente costituita da parti metalliche e plastiche per cui è indicato lo smontaggio dei vari componenti e la successiva scomposizione dei medesimi per dividerne le parti in funzione del tipo di metallo (o lega) e resina. Separare le parti in materiale plastico ed inviare a raccolta differenziata nel rispetto dei regolamenti vigenti.