

INSTRUKCJA OBSŁUGI

**UWAGA:**

PRZED ROZPOCZĘCIEM UŻYTKOWANIA NALEŻY SZCZEGÓŁOWO ZAPOZNAĆ SIĘ Z INSTRUKCJĄ OBSŁUGI.

Dokładne stosowanie się do niniejszej instrukcji pozwoli na bezpieczne użytkowanie oraz pozwoli uniknąć tobie i innym uszczerbków na zdrowiu.

**I. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA:**

W celu uniknięcia śmiertelnego zagrożenia należy przestrzegać poniższych zasad:

1. Należy ściśle stosować się do niniejszej instrukcji użytkowania w celu uniknięcia uszkodzenia ciała lub śmiertelnego wypadku.
2. Budowa zasilania wejściowego, odpowiednie miejsce dla urządzenia, ciśnienie używanego gazu etc. Wszystko powyższe musi być dostosowane do odpowiednich przepisów.
3. Osoby postronne nie powinny przebywać w miejscu spawania.
4. Osoby z rozrusznikiem serca nie mogą przebywać w pobliżu miejsca spawania bez uprzedniej zgody lekarza.
5. Instalacja i naprawy powinny być wykonywane tylko przez osoby uprawnione do tego.
6. Praca na deszczu nie jest dozwolona.
7. Dla bezpieczeństwa użytkowania należy właściwie rozumieć treść specyfikacji.

**ABY UNIKNĄĆ PORAŻENIA PRĄDEM NALEŻY PRZESTRZEGAĆ PONIŻSZYCH ZASAD:**

1. Unikać kontaktów z obwodem spawania.
2. Wykonać instalację elektryczną zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy.
3. Podłączanie przewodów spawalniczych, kontrola lub naprawa powinny być wykonywane po odłączeniu zasilania urządzenia.
4. Nie używać przewodów roboczych z uszkodzoną izolacją i/lub poluzowanymi połączeniami.
5. Należy upewnić się, że kabel zasilający nie jest uszkodzony.
6. Nie używać urządzenia, gdy zdjęta jest obudowa.
7. Należy nosić rękawice ochronne
8. Nie wolno dotykać jednocześnie uchwytu masowego i palnika.
9. Nigdy nie zanurzać elektrody w wodzie w celu schłodzenia
10. Zabrania się spawania operatorom znajdującym się nad podłożem, z wyjątkiem ewentualnych przypadków zastosowania platform bezpieczeństwa.
11. Należy przestrzegać terminów przeglądów urządzenia.
12. Nie wolno używać uszkodzonego sprzętu.
13. Należy odłączyć urządzenie od zasilania, jeśli nie jest używane.
14. Urządzenie powinno być podłączone tylko i wyłącznie do instalacji wyposażonej w przewód uziemiający (PE).

**UWAGA:**

W celu uniknięcia zaprószenia ognia, wybuchu należy przestrzegać poniższych zasad:

- Nie spawać w pobliżu materiałów łatwopalnych.
- Iskry i gorący materiał mogą spowodować pożar.
- Nie spawać pojemników lub rur, które zawierają lub zawierały ciekłe lub gazowe substancje łatwopalne
- Nie pracować na materiałach czyszczonych rozpuszczalnikiem chlorowanym, a także nie przechowywać urządzenia w ich pobliżu
- W pobliżu miejsca pracy trzymać gaśnicę

UWAGA:

W celu uniknięcia przewrócenia butli z gazem lub wybuchu reduktora gazu należy przestrzegać poniższych zasad:

Wywrócenie się butli z gazem może spowodować śmiertelny wypadek

1. Należy właściwie używać butli z gazem.
2. Należy stosować nasze lub polecane przez nas reduktory gazu.
3. Należy zapoznać się z instrukcją używania reduktorów i właściwie ją stosować.
4. Należy zamocować butlę za pomocą odpowiedniego pasa lub łańcucha znajdującego się na wyposażeniu urządzenia.
5. Przechowywać butlę z daleka od źródeł ciepła i chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.
6. Przy otwarciu zaworu nie zbliżać twarzy do wylotu gazu. Należy odciąć dopływ gazu, kiedy spawarka nie jest używana.
7. Nie opierać uchwytu spawalniczego o butlę oraz nie dotykać elektrodą do butli



UWAGA:

Prace spawalnicze są źródłem potencjalnych zagrożeń dla życia i zdrowia:

- Łuk może spowodować uszkodzenie oczu i skóry.
- Odpryski i opary spawalnicze mogą powodować uszkodzenie oczu lub oparzenia.
- Hałas może powodować uszkodzenie słuchu.

W celu uniknięcia zranienia siebie oraz innych w pobliżu konieczne jest stosowanie właściwych środków ochrony:

1. Należy stosować okulary ochronne (przyłbicę spawalniczą) z odpowiednimi szklami przyciemnianymi z filtrem UV
2. Należy nosić odpowiednią odzież ochronną,
3. Należy rozszerzyć zabezpieczenie na inne osoby znajdujące się w pobliżu miejsca spawania za pomocą osłon lub zastłon nieodbijających.

UWAGA:

Opary spawalnicze zagrażają zdrowiu:

1. Należy stosować środki ochrony w celu uniknięcia zagrożenia sadzą lub gazami
2. Należy unikać wdychania kurzu
3. Należy upewnić się czy w miejscu pracy spawarki jest odpowiednia wentylacja i czy znajdują się odpowiednie środki do usuwania oparów spawalniczych.
4. Należy pamiętać w przypadku pracy na materiałach galwanicznych, iż gazy powstające wskutek ich parowania są szkodliwe dla zdrowia.
5. Spawacz powinien pracować w obecności drugiej osoby na wypadek zatrucia.

II. OGÓLNA CHARAKTERYSTYKA

Niniejsze urządzenie serii TORNADO TIG 210 (od tej chwili nazywane spawarką) zostało wykonane w oparciu o technologię inwertorową IGBT. W urządzeniu zastosowano ogólne zabezpieczenia jak zabezpieczenie przed nadmiernym napięciem, nadmiernym natężeniem prądu, przegrzaniem urządzenia itp. Spawarka jest zaprojektowana do spawania metodami:

- 1) MMA
- 2) TIG DC
- 3) TIG DC PULS
- 4) TIG AC
- 5) TIG AC PULS

stali węglowych, nierdzewnych, stopowych, tytanu, magnezu, miedzi, odlewów żeliwnych oraz aluminium.

Spawarka umożliwi pracę przy bezstykowym (HF) zajarzeniu łuku. Posiada możliwość pracy uchwytu w trybie 2-takt/4-takt oraz funkcję wyboru sterowania pracą spawarki: lokalne lub zdalne.

Ustawianie wszelkich parametrów urządzenia odbywa się na panelu sterującym, na którym umieszczone są pokrętła i wyświetlacz. Powyższe rozwiązanie umożliwia łatwe i szybkie ustawianie oraz odczytywanie wszelkich parametrów spawania, a także korzystanie z funkcji dodatkowych spawarki.

Spawarka jest przeznaczona zarówno dla użytkowników domowych, jak i profesjonalnych.

Spawarka na wyposażeniu posiada:

- uchwyt spawalniczy TIG WP 26 (DX50) 4 m
- przewód 2m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
- przewód masowy 2m z zaciskiem 300A (DX50)
- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- maska spawalnicza
- szczotka spawalnicza

Reduktor gazu nie występuje na wyposażeniu standardowym.

III. DANE TECHNICZNE:

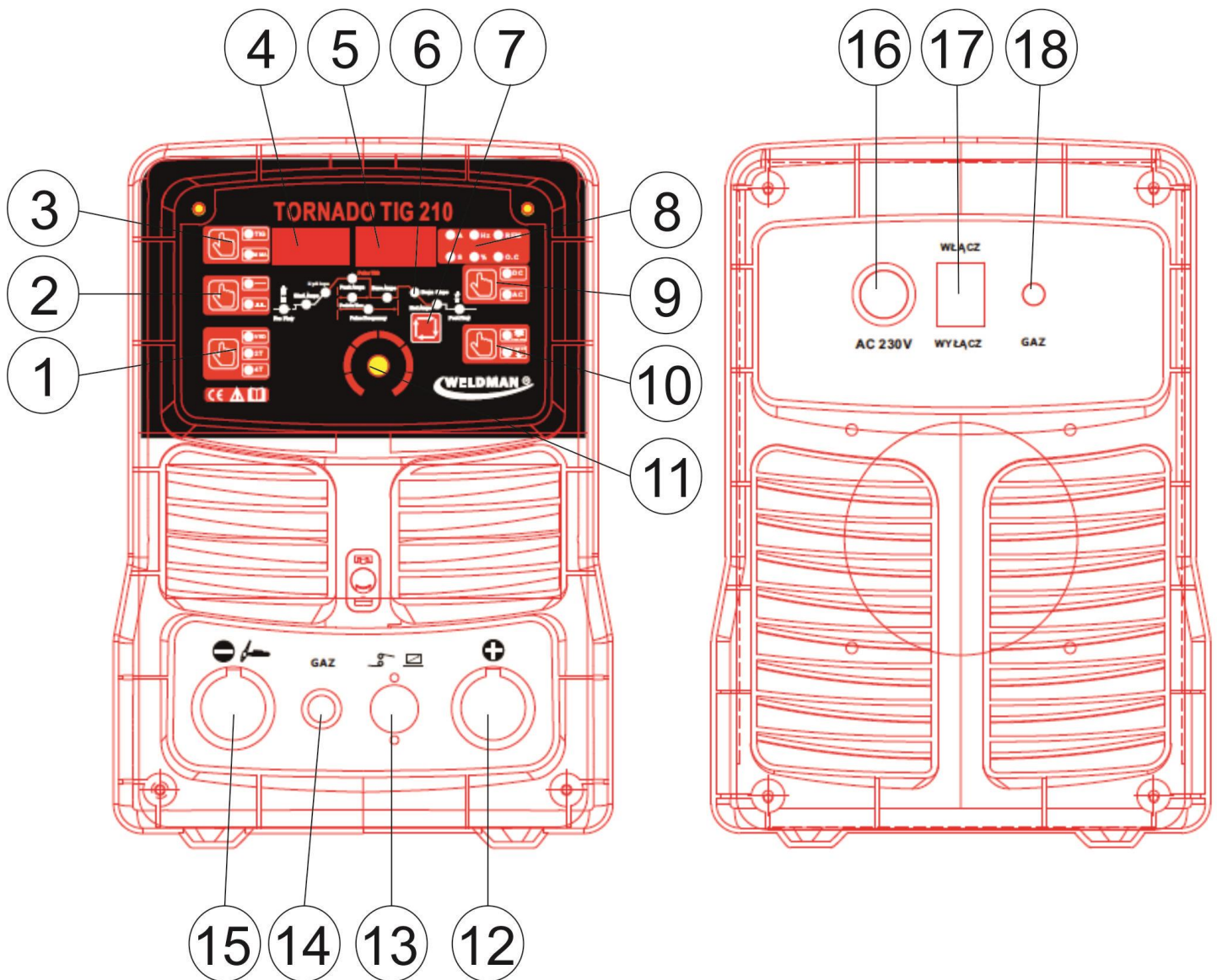
MODEL	TORNADO TIG 210 AC/DC HF PULS	
PARAMETRY OGÓLNE		
NAPIĘCIE ZASILANIA	230V/50Hz	
ZABEZPIECZENIE ZASILANIA	20 A	
	TIG	MMA
NATĘŻENIE PRĄDU ZASILANIA MAX	20 A	33 A
NATĘŻENIE PRĄDU ZASILANIA EFF.	16 A	26 A
NAPIĘCIE PRĄDU JAŁOWEGO	65 V	
PARAMETRY SPAWANIA TIG		
	10-210A/10,4-18,4V	
SPRAWNOŚĆ (PRZY 40°C)	60%	100%
NATĘŻENIE PRĄDU SPAWANIA	210 A	163 A
NAPIĘCIE PRĄDU SPAWANIA	18,4 V	16,5 V
PARAMETRY SPAWANIA MMA		
	10-210A/20,4-28,4V	
SPRAWNOŚĆ (PRZY 40°C)	60%	100%
NATĘŻENIE PRĄDU SPAWANIA	210 A	163 A
NAPIĘCIE PRĄDU SPAWANIA	28,4 V	26,5 V
ZAJARZENIE ŁUKU	HF	
ŚREDNICA ELEKTRODY	1,0-4,0	
CHŁODZENIE	WENTYLATOR	
KLASA IZOLACJI	IP21	
STOPIEŃ ZABEZPIECZENIA	F	
WYMIARY	49x24x40cm	
WAGA	17 kg	

Cykl pracy bazuje na procentowym podziale 10 minut na czas, w którym urządzenie może spawać na znamionowej wartości prądu spawania, bez konieczności przerywania pracy. Cykl pracy 60% oznacza, że po 6 minutach pracy urządzenia wymagana jest 4 minutowa przerwa w celu ostygnięcia urządzenia. Czas stygnięcia urządzenia może czasem wynieść nawet do 15 minut. Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw.

Urządzenie posiada wbudowany czujnik zabezpieczenia termicznego. W przypadku przegrzania urządzenie wyłączy się automatycznie. W przypadku zadziałania mechanizmu przeciążeniowego należy odczekać 15 min. w celu ochłodzenia urządzenia. Po tym czasie należy zredukować prąd spawania i można przystąpić do dalszej pracy.

IV. BUDOWA:

Lp.	Opis
1.	przycisk wyboru trybu pracy uchwytu 2-takt/4-takt/VRD
2.	przycisk włączania funkcji pulsu (Z PULSEM/BEZ PULSU)
3.	przycisk wyboru metody pracy TIG/MMA
4.	wyświetlacz V / kodu funkcji
5.	Wyświetlacz A / parametru
6.	diody sygnalizacyjne parametrów pracy metodą TIG
7.	przycisk wyboru parametrów pracy metodą TIG
8.	diody sygnalizacyjne
9.	przycisk wyboru metody spawania TIG AC/ TIG DC
10.	przycisk wyboru parametrów (częstotliwości, balansu) tylko w AC
11.	pokrętko regulacji wartości parametrów pracy
12.	gniazdo o biegunowości dodatniej (uchwyt MMA, zacisk masy TIG)
13.	gniazdo sterowania TIG 5-pinowe
14.	gniazdo gazowe uchwytu (szybkozłącze typ 21)
15.	gniazdo o biegunowości ujemnej (zacisk masy MMA, uchwyt TIG)
16.	gniazdo wejściowe przewodu zasilającego 230V.
17.	przełącznik główny włącz/wyłącz
18.	GAZ: gniazdo przyłączeniowe gazu ochronnego TIG



V. INSTALACJA

ŚRODOWISKO PRACY

Ustawić spawarkę na równej (max kąt nachylenia 15°) i suchej powierzchni o nośności odpowiedniej do jej wagi celem uniknięcia jej wywrócenia.

Urządzenie powinno być umieszczone w dobrze wentylowanym pomieszczeniu, ze swobodną cyrkulacją powietrza, z dala od łatwopalnych przedmiotów (min. odległość od innych przedmiotów 0,5m).

Upewnić się czy nie dostają się do spawarki pyły, opary korozyjne, wilgoć.

Urządzenie powinno być ustawione w takim miejscu, by nie dostały się do niego odpryski ze spawania.

PODŁĄCZENIE DO SIECI

Przed przystąpieniem do podłączenia elektrycznego należy:

- sprawdzić czy dane znajdujące się na tabliczce spawarki odpowiadają wartościom napięcia i częstotliwości sieci w miejscu pracy urządzenia
- sprawdzić czy sieć zasilająca pokrywa zapotrzebowanie mocy wejściowej
- sprawdzić czy wartości bezpieczników są zgodne z podanymi w danych technicznych
- skontrolować połączenia przewodów uziemiających spawarki.

Spawarka zasilana jest przewodem z wtyczką 230V.

PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE POWINNY BYĆ WYKONYWANE WYŁĄCZNIE PRZEZ PERSONEL DOŚWIADCZONY LUB WYKWALIFIKOWANY

PRZYGOTOWANIE DO PRACY:

- 1) Przed podłączeniem spawarki do sieci należy upewnić się czy wyłącznik główny (tylny panel) jest w pozycji wyłączonej
- 2) Zacisk kleszczowy na przewodzie masowym umocować do spawanego elementu
- 3) Drugi koniec przewodu masowego podłączyć do gniazda o biegunowości dodatniej (+) - metoda TIG, lub do gniazda o biegunowości ujemnej (-) – metoda MMA
- 4) Wtyk uchwyty roboczego podłączyć do gniazda o biegunowości ujemnej (-) - metoda TIG, lub do gniazda o biegunowości dodatniej (+) – metoda MMA
- 5) Do gniazda wyjściowego gazu (przedni panel) należy podłączyć przewód gazowy uchwyty (tylko metoda TIG)
- 6) Do gniazda wejściowego gazu (tylny panel) podłączyć przewód doprowadzający gaz z butli (tylko metoda TIG)
- 7) Przewód sterujący uchwyty TIG należy podłączyć do gniazda 2-pinowego na przednim panelu
- 8) Przygotować odzież ochronną (fartuch, buty i maskę/przyłbicę spawalniczą)



Właściwe podłączenie do gniazd przy metodzie MMA jest uzależnione od właściwości elektrod i informacji podanych na opakowaniu przez ich producenta.

VI. SPAWANIE

Po włączeniu spawarki wyłącznikiem głównym umieszczonym na tylnym panelu, należy ustawić żądane parametry spawania na przednim panelu:

- 1) tryb pracy uchwyty: 2-takt lub 4-takt
- 2) pracę z włączoną/wyłączoną funkcją PULS
- 3) spawanie metodą MMA lub TIG (AC lub DC)
- 4) częstotliwość i balans (tylko w AC)

a następnie wyregulować parametry spawania w zależności od spawanego materiału i indywidualnych preferencji operatora. Przyciskiem wyboru parametrów pracy TIG (7) wybieramy kolejne parametry - diody sygnalizacyjne (6) parametrów pracy wskazują aktualny parametr, a następnie pokrętkiem regulacji (11) ustawiamy ich żądaną wartość:

Lp.	Opis	zakres regulacji
1	 funkcja PRE GAS (czas wyptywu gazu przed zajarzeniem łuku)	0,1-1 s
2	natężenie prądu startu – tylko w trybie 4-takt	10-210 A
3	czas narastania prądu spawania	0-15 s.
4	natężenie prądu spawania	10-210 A
5	natężenie prądu podstawy pulsu (prąd bazy) - tylko w trybie TIG PULS	5-95%
6	szerokość pulsu (balans) - tylko w trybie PULS	5-95%
7	częstotliwość pulsu - tylko w trybie PULS	0.5-200 Hz
8	czas opadania prądu	0-15 s.
9	natężenie prądu końcowego – tylko w trybie 4-takt	10-210 A
10	 funkcja POST GAS (czas wyptywu gazu po wygaśnięciu łuku)	1-10 s.
11	częstotliwość w AC – tylko w TIG AC	40—200 Hz
12	balans w AC – tylko w TIG AC	10-90 %

Po ustawieniu parametrów pracy można przystąpić do spawania.

SPAWANIE METODĄ TIG:

1) Oczyszczenie powierzchni spawanej

Spawanie metodą TIG jest bardzo wrażliwe na zanieczyszczenia powierzchni metalu. W związku z czym, przed rozpoczęciem procesu spawania należy usunąć z powierzchni spawanej smary, farby, powłoki ochronne i utlenione.

2) Ustawianie parametrów pracy

Po włączeniu wyłącznika głównego przełącznikiem metody pracy wybieramy pozycję TIG, a następnie w zależności od rodzaju spawanego materiału oraz przy wykorzystaniu przedstawionego powyżej opisu panelu sterującego, jak również umieszczonych na końcu niniejszej instrukcji obsługi wskazówek dla użytkownika – ustawiamy pokrętkami żądane parametry spawania.

3) Rozpoczęcie spawania

Zাজারzenie łuku w spawarce następuje w sposób bezstykowy (HF) – zাজারzenie następuje po zbliżeniu elektrody do spawanego materiału na odległość 2-3mm i naciśnięcie przycisku w uchwycie TIG.

4) Zakończenie spawania

W trybie HF zakończenie pracy następuje wskutek zwolnienia przycisku na uchwycie (prąd spawania zmniejsza się stopniowo i łuk gaśnie). Do momentu całkowitego wygaśnięcia łuku uchwyt nie może być usunięty z nad powierzchni spawanej. Chłodzenie powierzchni spawu gazem chłodzącym zapobiega utlenianiu (funkcja WYPŁYW GAZU)

SPAWANIE METODĄ MMA:

1) Oczyszczenie powierzchni spawanej

Celem uzyskania wysokiej jakości spoiny należy pamiętać o usunięciu zanieczyszczeń ze spawanego materiału. Celem uniknięcia nieprawidłowości podczas pracy, należy zwrócić uwagę, aby stosowane elektrody były suche.

2) Ustawianie parametrów pracy

Po włączeniu wyłącznika głównego przełącznikiem metody pracy wybieramy pozycję MMA, a następnie w zależności od rodzaju spawanego materiału i jego ustawiamy żądane parametry spawania.

3) Rozpoczęcie spawania

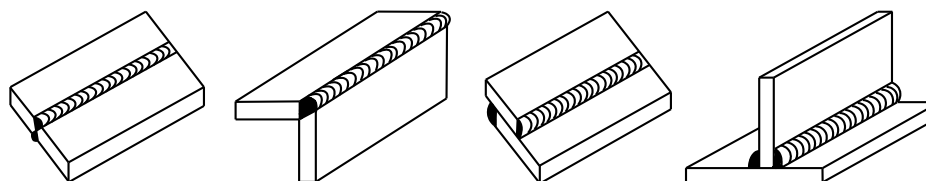
Zাজারzenie łuku w następuje poprzez potarcie elektrodą o spawaną powierzchnię, a następnie uniesienie w górę elektrody. Dla uniknięcia rozprysków podczas spawania należy stosować zalecenia producenta elektrod.

4) Zakończenie spawania

Po zakończeniu spawania należy zostawić spawarkę włączoną na krótki okres, celem schłodzenia urządzenia przez jej wentylator. Po zakończeniu spawania elektrodami otulonymi należy usunąć ze spoiny żużel.

VII. WSKAZÓWKI DLA UŻYTKOWNIKA

1) Podstawowe typy połączeń TIG/MMA



a doczołowe

b narożne

c zakładkowe

d teowe

1) Elektrody wolframowe zalecane przez Producenta

kod				rozmiar elektrody
CZERWONA	ZIELONA	SZARA	ZŁOTA	
108 802	108 812	108 822	108 832	1,6x175 mm
108 803	108 813	108 823	108 833	2,0x175 mm
108 804	108 814	108 824	108 834	2,4x175 mm
108 805	108 815	108 825	108 835	3,2x175 mm
108 806	108 816	108 826	108 836	4,0x175 mm

Spawarka TORNADO TIG 210 AC/DC może spawać elektrodami wolframowymi: czerwoną, złotą, szarą i zieloną.

2) Wskazówki dla spawaczy

Zależność odbarwień wokół spoiny do jakości zabezpieczenia dla stali nierdzewnej					
Kolor odbarwienia	Srebrzysto-złote	Niebieskie	Czerwono-szare	Szare	Czarne
Jakość zabezpieczenia	Najlepsze	Dobre	Poprawne	Złe	Bardzo złe
Zależność odbarwień wokół spoiny do jakości zabezpieczenia dla stopów ALU					
Kolor odbarwienia	Jasnosrebrzyste	Żółto-pomarańczowe	Niebiesko-purpurowe	Brązowe	Biały proszek tlenku tytanu
Jakość zabezpieczenia	Najlepsze	Dobre	Poprawne	Złe	Bardzo złe

3) Dobieranie akcesoriów i parametrów spawania

Zależność pomiędzy średnicą dyszy gazowej a elektrodą wolframową	
Średnica dyszy gazowej /mm	Średnica elektrody /mm
6.4	0.5
8	1.0
9.5	1.6 lub 2.4
11.1	3.2

Wybrany zakres stosunku średnicy dyszy gazowej do wielkości przepływu gazu osłonowego				
Zakres prądu spawania /A	Biegunowość normalna DC+		Prąd zmienny	
	Średnica dyszy gazowej /mm	Przepływ gazu /L·min ⁻¹	Średnica dyszy gazowej /mm	Przepływ gazu /L·min ⁻¹
10~100	4~9.5	4~5	8~9.5	6~8
101~150	4~9.5	4~7	9.5~11	7~10
151~200	6~13	6~8	11~13	7~10
201~300	8~13	8~9	13~16	8~15

Kształt elektrody wolframowej a zakres prądu spawania				
Średnica elektrody wolframowej /mm	Średnica wierzchołka stożka /mm	Kąt stożka (°)	Prąd spawania /A	Prąd w trybie PULS
1.0	0.125	12	2~15	2~25
1.0	0.25	20	5~30	5~60
1.6	0.5	25	8~50	8~100
1.6	0.8	30	10~70	10~140
2.4	0.8	35	12~90	12~180
2.4	1.1	45	15~150	15~250
3.2	1.1	60	20~200	20~300

Spawanie TIG stali nierdzewnej						
Grubość materiału /mm	Typ połączenia	Średnica elektrody wolframowej /mm	Średnica drutu spawalniczego /mm	Przepływ gazu /L·min ⁻¹	Zakres prądu spawania (DCEP)	Prędkość spawania /cm·min ⁻¹
0.8	Doczołowe	1.0	1.6	5	20~50	66
1.0	Doczołowe	1.6	1.6	5	50~80	56
1.5	Doczołowe	1.6	1.6	7	65~105	30
1.5	Narożne	1.6	1.6	7	75~125	25
2.4	Doczołowe	1.6	2.4	7	85~125	30
2.4	Narożne	1.6	2.4	7	95~135	25
3.2	Doczołowe	1.6	2.4	7	100~135	30
3.2	Narożne	1.6	2.4	7	115~145	25
4.8	Doczołowe	2.4	3.2	8	150~225	25
4.8	Narożne	3.2	3.2	9	175~250	20

VIII. KONSERWACJA:

Przed przystąpieniem do konserwacji należy odłączyć spawarkę od zasilania i pozwolić by uchwyt ostygł.

Czynności konserwacji codziennej:

- sprawdzić stan przewodów spawalniczych i ich połączenia
- sprawdzić stan części eksploatacyjnych (dysza gazowa, dysza prądowa)
- wymienić zużyte lub uszkodzone części

Czynności konserwacji miesięcznej:

- oczyścić wnętrze spawarki sprężonym powietrzem
- sprawdzić połączenia elektryczne wewnątrz spawarki

IX. GWARANCJA:

Producent gwarantuje prawidłowe funkcjonowanie urządzeń i zobowiązuje się do bezpłatnej wymiany części, które zepsują się w wyniku złej jakości materiału lub wad fabrycznych w ciągu 12 miesięcy od daty uruchomienia urządzenia, poświadczonej na gwarancji. Koszt przesłania urządzenia do producenta oraz od producenta do użytkownika w okresie gwarancyjnym pokrywa użytkownik urządzenia.

Urządzenia, które zostały sprzedane w krajach członkowskich UE jako dobra konsumpcyjne, objęte są 24 miesięcznym okresem gwarancji, koszt przesłania urządzenia do producenta oraz od producenta do użytkownika w okresie gwarancyjnym pokrywa producent urządzenia, zgodnie z dyrektywą europejską 1999/44/WE.

Karta gwarancyjna jest ważna wyłącznie, jeżeli towarzyszy jej paragon fiskalny lub faktura zakupu. Trudności wynikające z nieprawidłowego użytkowania, naruszenia lub niedbałości o urządzenie nie są objęte gwarancją. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wszelkie szkody pośrednie lub bezpośrednie.

Karta gwarancyjna.

Model:	SPAWARKA TORNADO TIG 210 AC/DC HF PULS		
Nr:			
Data sprzedaży:	Sprzedawca:		

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Importer firma DELTA-TECHNIKA Sp. z o. o. z siedzibą w Lublinie przy ulicy Stanisława Lema 26 na podstawie deklaracji Producenta, deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że urządzenie spełnia wymagania następujących dyrektyw: EN 60974-1: 2012, EN 60974-10:2014, EN 55011:2009+A1:2010, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011, LVD 2014/35/EU, EC 2014/30/EU



Symbol, który oznacza sortowanie odpadów aparatury elektrycznej i elektronicznej. Zabrania się likwidowania aparatury jako mieszanych odpadów miejskich stałych, obowiązkiem użytkownika jest skierowanie się do autoryzowanych ośrodków gromadzących odpady.