

# MERCHMAKER<sup>TM</sup>

*Start Making Merch Like a Pro.*



## BEDIENUNGSANLEITUNG



## Bei der Verwendung Ihrer Transferpresse sollten Sie stets die folgenden grundlegenden Vorsichtsmaßnahmen beachten:

1. Lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch.
2. Verwenden Sie die Transferpresse nur für den vorgesehenen Zweck.
3. Um das Risiko eines Stromschlags zu verringern, tauchen Sie die Heizpresse nicht in Wasser oder andere Flüssigkeiten.
4. Ziehen Sie niemals am Kabel, um es aus der Steckdose zu ziehen. Fassen Sie direkt am Stecker an, um ihn aus der Steckdose zu entfernen.
5. Achten Sie darauf, dass das Kabel nicht mit heißen Oberflächen in Berührung kommt.
6. Lassen Sie die Transferpresse vor der Lagerung vollständig abkühlen.
7. Betreiben Sie die Transferpresse nicht mit einem beschädigten Kabel oder wenn das Gerät heruntergefallen oder beschädigt worden ist. Um das Risiko eines elektrischen Schlages zu verringern, sollten Sie die Transferpresse nicht zerlegen oder versuchen, sie zu reparieren. Bringen Sie das Gerät zur Überprüfung und Reparatur zu einem qualifizierten Fachmann. Ein unsachgemäßer Zusammenbau oder eine unsachgemäße Reparatur kann die Gefahr eines Brandes, eines elektrischen Schlages oder einer Verletzung von Personen bei der Verwendung des Gerätes erhöhen.
8. Dieses Gerät ist nicht dafür bestimmt, durch Personen (einschließlich Kinder) mit eingeschränkten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder mangels Erfahrung und mangels Wissen benutzt zu werden, es sei denn, sie werden durch eine für ihre Sicherheit zuständige Person beaufsichtigt oder erhalten von ihr Anweisungen, wie das Gerät zu benutzen ist.
9. Die Benutzung einer Transferpresse durch oder in der Nähe von Kindern muss streng überwacht werden. Lassen Sie das Gerät nicht unbeaufsichtigt, wenn es angeschlossen ist.
10. Beim Berühren von heißen Metallteilen kann es zu Verbrennungen kommen.
11. Um die Wahrscheinlichkeit einer Überlastung des Stromkreises zu verringern, sollten Sie keine anderen Hochspannungsgeräte an demselben Stromkreis betreiben.
12. Wenn ein Verlängerungskabel erforderlich ist, sollte ein Kabel mit einer Stromstärke von 20 Ampere verwendet werden. Kabel, die für eine geringere Stromstärke ausgelegt sind, können sich überhitzen. Achten Sie darauf, das Kabel so zu verlegen, dass man nicht daran ziehen oder darüber stolpern kann.
13. Reinigen Sie freiliegende Oberflächen mit einem feuchten Tuch, um Staubansammlungen zu vermeiden, die zu Überhitzung führen könnten.
14. Alle anderen Wartungs- und Servicearbeiten sollten von einem autorisierten Kundendienstvertreter durchgeführt werden.

# Inhaltsverzeichnis



**Sicherheitshinweise** 2

**Maschinenansicht** 4

**Betriebsanleitung** 5-7

Erstmalige Einrichtung 5

Einstellung Temperatur, Zeit & Druck 6

Andruck 6-7

**Lagerung und Transport** 8-9

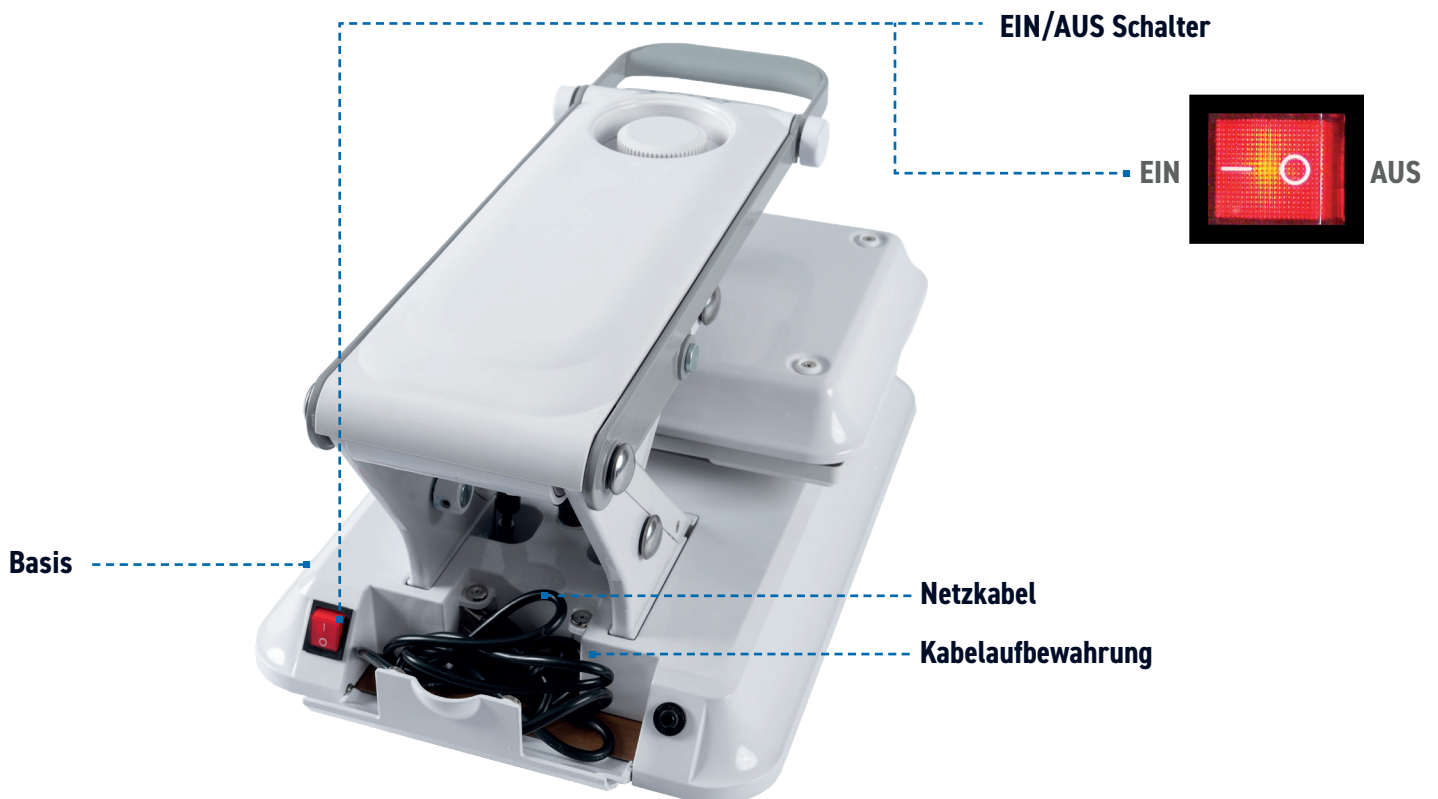
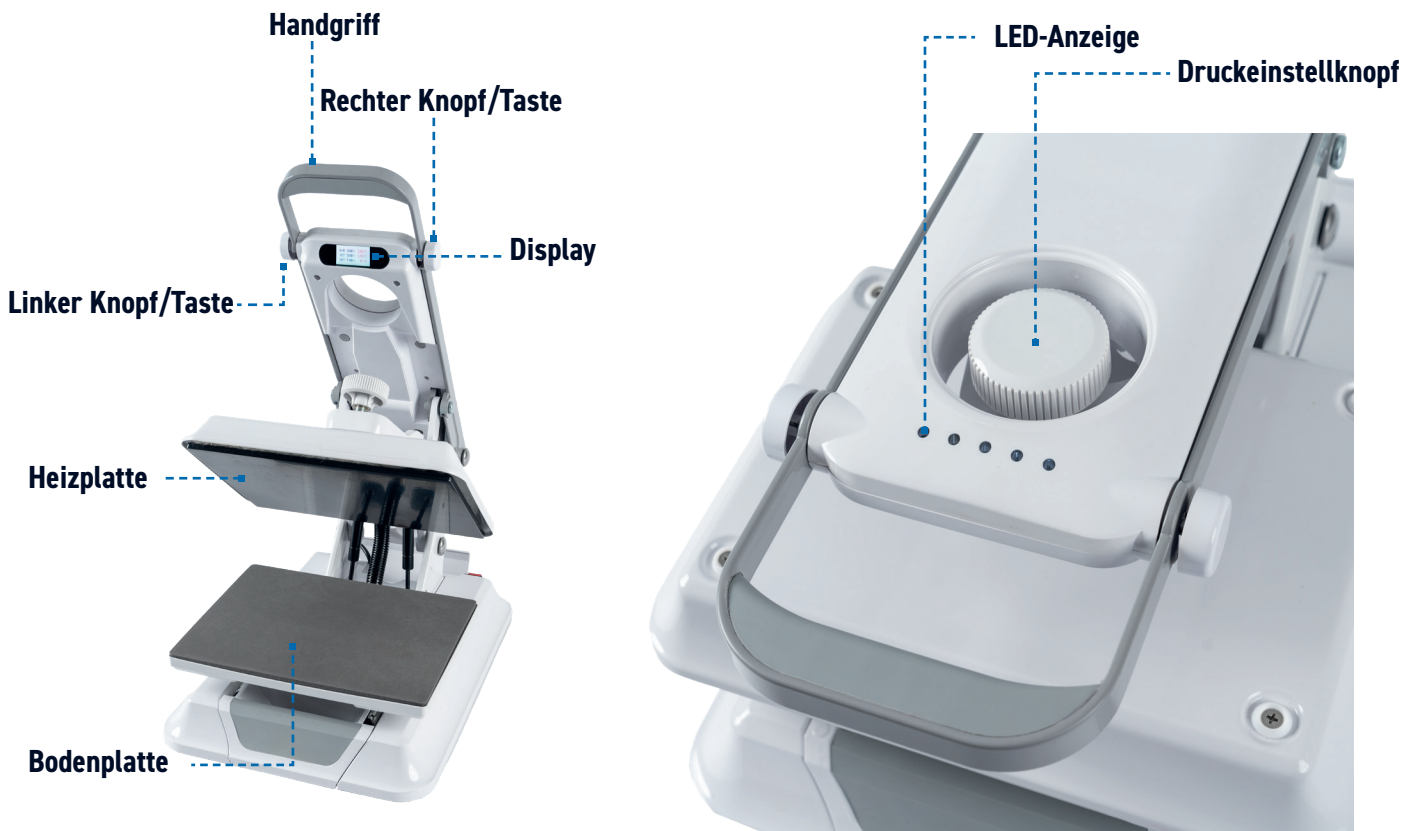
**Ersatzteilliste** 10

**Explosionszeichnung** 11

**Elektrischer Schaltplan** 12

**Kontakt** 13

**MERCHMAKER**<sup>®</sup>



## Erstmalige Einrichtung

- Um Verbrennungen zu vermeiden, berühren Sie während des Gebrauchs nicht die Heizplatte.
- Halten Sie Ihre Hände von der Heizplatte der Presse fern, wenn die Transferpresse geschlossen ist, da der Druck Verletzungen verursachen kann.
- Halten Sie den Arbeitsbereich sauber, aufgeräumt und frei von Hindernissen. Dieser Leitfaden wurde mit Blick auf den Benutzer erstellt. Befolgen Sie die schrittweisen Anweisungen sorgfältig, um optimale Ergebnisse zu erzielen:

**1.** Schließen Sie das Netzkabel an eine ordnungsgemäß geerdete 120-V-/240-V-Steckdose (für die 240-V-Version) mit einer Mindeststromstärke von 10 Ampere.

- Falls verwendet, ist ein Verlängerungskabel mit mindestens 16 Gauge und 10 Ampere erforderlich.
- Vor der Reinigung oder Wartung der Presse muss das Netzkabel abgezogen werden.

**2.** Schalten Sie den Netzschalter an der Rückseite der Presse auf "ON". Vergewissern Sie sich, dass der Hebelarm nicht verriegelt ist, und die Presse offen steht.

**3.** Kalibrierung der Transferpresse (NUR bei Bedarf):

- Vergewissern Sie sich, dass die Zeit-/Temperaturregler entriegelt sind (siehe Abschnitt „Zusätzliche Controller-Einstellungen“ weiter unten).
- Halten Sie die linke und rechte Taste gleichzeitig 3 Sekunden lang gedrückt, um das Kalibrierungsfenster zu öffnen. Es sollte Ihnen auf dem Display angezeigt werden.
- Stellen Sie mit dem linken Drehknopf die zu kalibrierende Temperatur ein und drücken Sie die linke Taste, um die Kalibrierung zu speichern.
- Halten Sie die rechte Taste 3 Sekunden lang gedrückt, um die Einstellungen nach der Kalibrierung zu speichern.



## Temperatur, Zeit, Druck und Reglereinstellungen

Die empfohlenen Einstellungen hängen vom Material des Kleidungsstücks und der Art des verwendeten Transferprodukts ab. Bitte konsultieren Sie die Anleitungen oder Spezifikationen, die mit Ihrem Transferprodukt geliefert wurden, um geeignete Temperatur- und Zeiteinstellungen zu finden.

- **Die Zeit** steuert den Countdown. Nach dessen Ablauf ertönt ein akustisches Signal und die Presse sollte schnellstmöglich geöffnet werden. Durch Drehen des rechten Knopfes im Uhrzeigersinn wird die Zeit erhöht.
- **Der Druck** wird mit dem Druckeinstellknopf (mittlerer Drehknopf) eingestellt, abhängig davon, wie dick das Kleidungsstück ist. Durch Drehen des Druckknopfes im Uhrzeigersinn wird der Druck erhöht. Die Druckeinstellung steuert den Druck von niedrig bis hoch.

### Zusätzliche Controller-Einstellungen

- Halten Sie die rechte Taste 3 Sekunden lang gedrückt, um die Zeit-/Temperatureinstellungen zu sperren/freizugeben. Dies hilft, unbeabsichtigte Änderungen von Zeit und Temperatur während des Betriebs zu vermeiden.
- Halten Sie die linke Taste 3 Sekunden lang gedrückt, um zwischen °F und °C umzuschalten. Dauerhafte, haltbare Drucke lassen sich leicht erzielen, wenn die oben genannten wesentlichen Andruckparameter beachtet werden.



## Andruck

Entsperren Sie die Zeit-/Temperatureinstellungen, indem Sie den rechten Drehknopf 3 Sekunden lang gedrückt halten. Stellen Sie die gewünschte Temperatur und Zeit mit dem linken bzw. rechten Drehknopf ein. Halten Sie den rechten Drehknopf 3 Sekunden lang gedrückt, um die Einstellungen zu sichern. Sobald die Transferpresse die gewünschte Temperatur erreicht hat, ziehen Sie die untere Platte heraus, um das Kleidungsstück auf der unteren Platte zu positionieren.



# Betriebsanleitung

Positionieren Sie ihr Transfermaterial auf dem zu bedruckenden Kleidungsstück. Anschließend schieben Sie die Bodenplatte zurück in die Ausgangsposition.

Durch das Herausziehen der Bodenplatte können Sie leicht Ihre Textilien und Transfers platzieren, ohne in der Nähe des Heizelements zu arbeiten.

**HINWEIS:** Je nach Transferprodukt müssen Sie den Transferträger abziehen, während er noch heiß ist oder Sie müssen warten, bis er abgekühlt ist, bevor Sie ihn abziehen.

Schieben Sie die Bodenplatte ganz hinein, stellen Sie den Druck mit dem Druckeinstellknopf auf den gewünschten Druck ein und senken Sie den Hebelarm, bis die Presse in der Druckposition einrastet. Heben Sie den Hebelarm an, sobald das "Vorpresen" abgeschlossen ist.

Schließen Sie die Presse vollständig, bis sie in der Druckposition einrastet. Dadurch wird der Countdown gestartet und die LED-Anzeige auf der oberen Abdeckung leuchtet entsprechend der eingestellten Zeit auf. Am Ende des Druckvorgangs (wenn die Zeit verstrichen ist) ertönt ein akustisches Signal, das den Benutzer auffordert, die Presse zu öffnen.



**WARNUNG:** Lassen Sie die Transferpresse abkühlen, bevor Sie sie transportieren oder einlagern.



Wickeln Sie das Netzkabel ein und legen Sie es in die dafür vorgesehene Kabelaufbewahrung auf der Rückseite der Heizpresse. Vergewissern Sie sich, dass sich der Hebelarm in der verriegelten Position befindet, der Druck auf ein Minimum eingestellt ist (leichter Kontakt zwischen Boden- und Heizplatte) und die Bodenplatte ganz hineingeschoben ist, bevor Sie die Transferpresse in den Karton stellen.



Um die Presse wieder in die Originalverpackung zu legen, heben Sie die Presse (in verriegelter Position) vorsichtig an, indem Sie das Ende des Hebelarms an der Rückseite und die Bodenplatte an der Vorderseite festhalten.

**HINWEIS:** Achten Sie darauf, dass Sie beim Anheben der Presse nicht die Bodenplatte herauschieben oder den Hebelarm anheben.



# Lagerung und Transport



Legen Sie die Presse vorsichtig in den Karton und achten Sie darauf, dass die Presse vollständig auf dem unteren Schaumstoff sitzt.



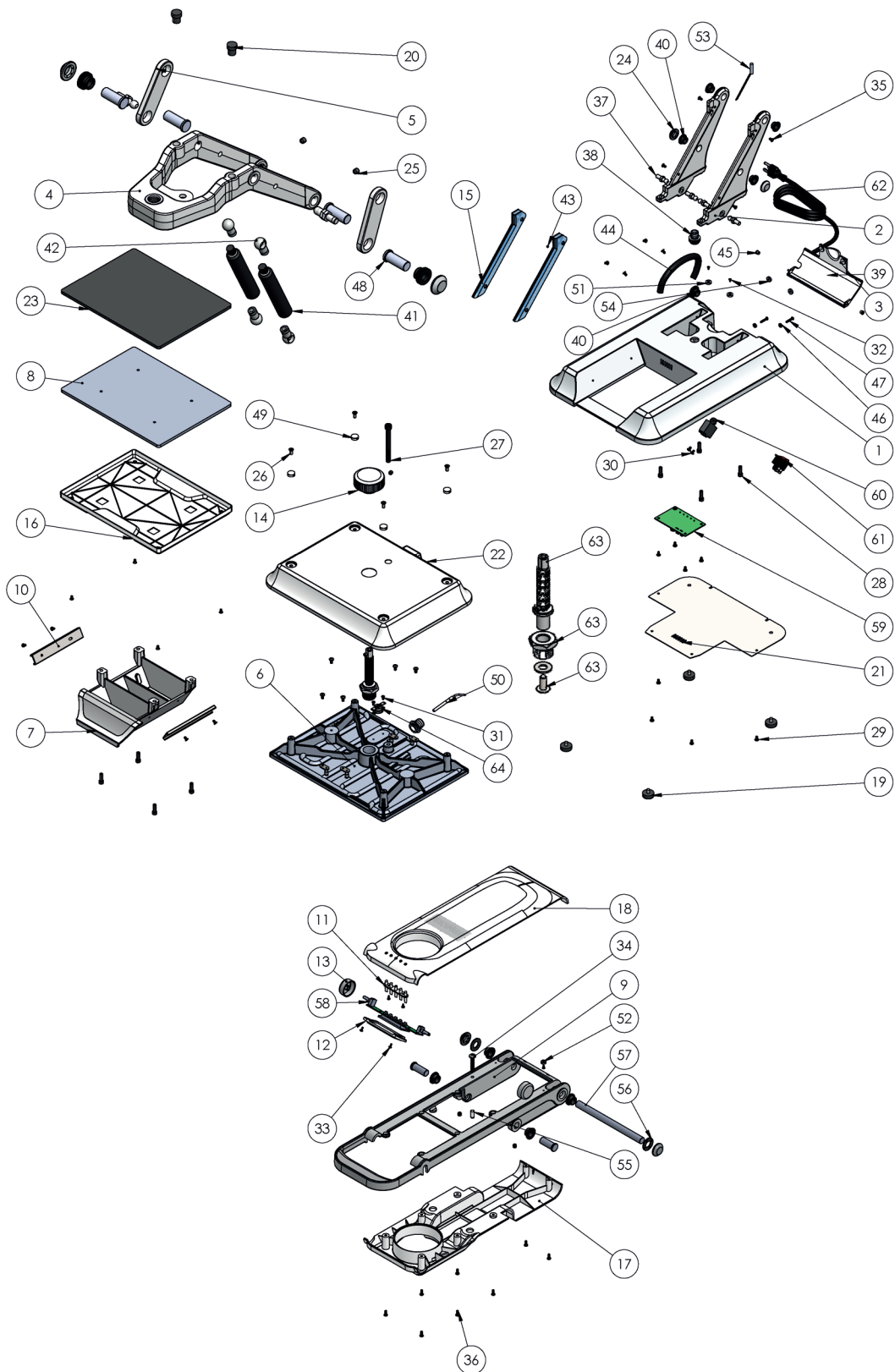
Schieben Sie die beiden seitlichen Schaumstoffteile ein, um die Heizplatte zu stützen. Setzen Sie den oberen Schaumstoff ein, um die Heizpresse abzudecken, und schließen Sie den Karton.

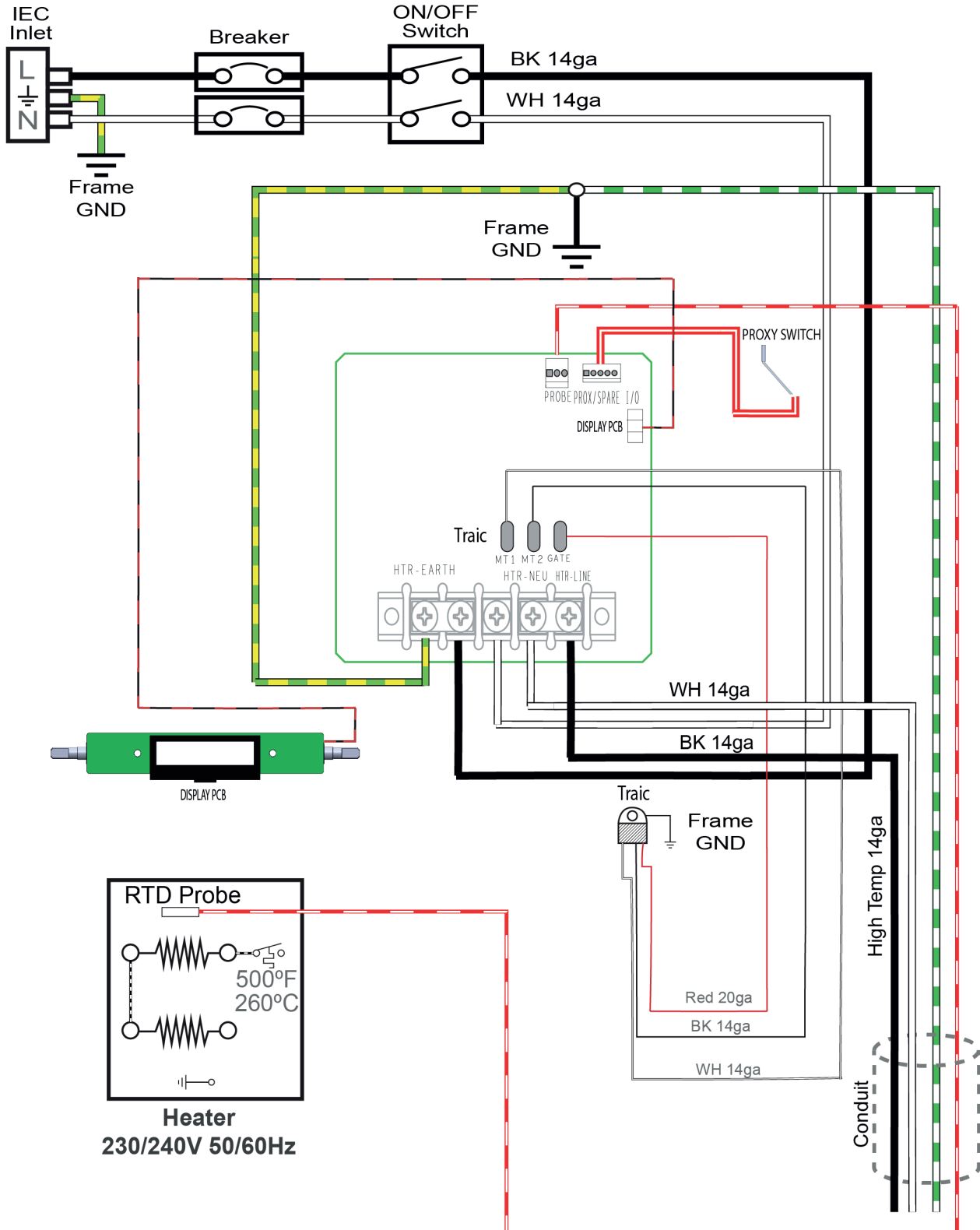
**HINWEIS:** Wenn die Presse gelagert oder nicht benutzt wird, stellen Sie den Druck auf ein Minimum ein (halten Sie einen leichten Kontakt zwischen der unteren Platte und dem Heizelement aufrecht), um den Druckaufbau zwischen den Teilen zu verringern.

ITEM #	TEIL NAME	TEIL #	MENGE
1	PROJECT 912 BASE	2-1709	1
2	PROJECT 912 FIN	2-1710	2
3	PROJECT 912 CORD COVER	2-1711	1
4	Project 912 Heater Arm	2-1712	1
5	PROJECT 912 LINKAGE	2-1713	2
6	CP2_9x12 Upper Heater	2-1690	1
7	PROJECT 912 Lower Molding	2-1714	1
8	platen 9x12	2-1715	1
9	912 LEVER ARM	2-1716	1
10	Drawer Slide Set 5 inch	2-1717	1
11	LIGHT_GUIDE	1-2706	1
12	LENS	1-2707	1
13	HANDLE_KNOB	1-2708	2
14	PRESSURE KNOB	1-2709	1
15	PROJECT 912 FIN COVER	2-1718	2
16	project 912 platen cover	2-1719	1
17	912 BOTTOM_COVER	2-1720	1
18	912 TOP_COVER	2-1721	1
19	Rubber Foot	1-2710	4
20	Rubber Foot Small	1-2711	2
21	PROJECT 912 BASE PLATE	2-1722	1
22	Project 912 Heater Cover	1-2712	1
23	Silicone Pad grey 9x12x0.25	1-2713	1
24	Hub Cap 1/2"	1-2714	6
25	Set Screw, 1/4"-20 x 1/4"	-	7
26	Self tapping Screw, Flat Head Phillips #10-24 x 1/2"	3-1011-217	4
27	Screw, Socket Head Cap 5/16"-18 x 3"	-	1
28	SHCS 0.250-20 x 0.750	-	8
29	316 Stainless Steel Pan Head Phillips Screw, Super-Corrosion-Resistant, 8-32 Thread Size, 5/16" Long	-	13
30	316 Stainless Steel Pan Head Phillips Screw, Super-Corrosion-Resistant, 8-32 Thread Size, 1/4" Long	-	2
31	316 Stainless Steel Pan Head Phillips Screw, Super-Corrosion-Resistant, 4-40 Thread Size, 1/4" Long	-	2
32	Phillips Flat Head Thread-Cutting Screw for Metal, Zinc-Plated Steel, 4-40 Thread, 1/4" Long	-	3
33	Phillips Rounded Head Thread-Forming Screws for Plastic, Zinc-Plated Steel, Number 4 Size, 1/4" Long	-	4
34	316 Stainless Steel Pan Head Phillips Screw, Super-Corrosion-Resistant, 1/4"-20 Thread Size, 1-3/8" Long	-	1
35	Passivated 18-8 Stainless Steel Phillips Flat Head Screw, 82 Degree Countersink, 8-32 Thread, 5/16" Long, Undercut	-	16
36	Zinc-Plated Steel Pan Head Phillips Screw, 6-32 Thread, 3/8" Long	-	8
37	Ball Stud for Gas Spring, 1.19" Overall Length	1-2715	4
38	Metal Conduit Fitting 0.500	1-2716	2
39	heyco_1839	-	1

ITEM #	TEIL NAME	TEIL #	MENGE
40	Flange Bushing 0.5 inch	-	10
41	Gas Spring, 5.9" Extended Length, 30 lbs	1-2717	2
42	End Fitting for Gas Spring, Ball Socket	1-2718	4
43	18-8 Stainless Steel Cup-Point Set Screw, 8-32 Thread, 1/8" Long	-	1
44	flexible conduit 1/2" diameter, 7" long Black Color	1-2719	1
45	Sleeve Bearing Flanged, for 1/8" Shaft Diameter and 1/4" Housing ID, 1/4" Long	-	2
46	Mil. Spec. Low-Strength Steel Hex Nut, 6-32 Thread Size, MS35649-262	-	2
47	Zinc-Plated Steel Pan Head Phillips Screw, 6-32 Thread, 3/4" Long	-	2
48	clevis pin 912	-	6
49	White Washer Plastic Finishing Heater Cover	1-2720	4
50	Temperature Probe	1-2721	1
51	Neodymium Ring Magnet 1/2inch ODX1/8 inch Thick	1-2722	2
52	Neodymium Ring Magnet 3/8" OD x1/8inch Thick	1-2723	1
53	Firecracker Proximeter Switch	1-2724	1
54	Zinc Plated Steel Washer M4-D12x3mm	1-2725	2
55	rubber cap	-	1
56	Teflon Washer (1)	-	2
57	Shaft Pin, 0.5" diameter with (-0.007",-0.005") tolerance and 6.720" length (-0.005",0) tolerance. Zinc Plated.	-	1
58	DISPLAY_PCB	1-2726	1
59	Power Board 912 A	1-2727	1
60	Breaker 10A	1-2728	1
61	Power Switch	1-2729	1
62	Power Cord Flying Leads (1600 mm long, 3 prongs, 0.25" dia., 10A/5A 125V/250V USA	1-2730	1
	Power Cord Flying Leads (1600 mm long, 3 prongs, 0.25" dia., 10A/5A 125V/250V UK	1-2731	1
	Power Cord Flying Leads (1600 mm long, 3 prongs, 0.25" dia., 10A/5A 125V/250V EURO	1-2732	1
63	Spindle /BushingSet	1-1285/ 2-1081	1
64	Thermal discs	1-2733	1
65	Wire kits 912	1-2734	1
66	Triac 912	1-2735	1
67	Wool insulation 912	-	1
68	Foam 912	1-2736	1
69	Packaging 912	1-2737	1

# Teile-Leitfaden







# MAC HINERY DIRECTIVE, ELECTRO MAGNETIC COMPATIBILITY DIRECTIVE ATTESTATION OF CONFORMITY

Technical file of the company mentioned below has been inspected and audit has been completed successfully.

2006/42/EC Machinery Directive has been and 2014/30/EU Electromagnetic Compatibility has been taken as references for these processes.

Company Name : **Rongxing (Xi'an) Mechanical Technology Co., Ltd**

Company Address : 2nd Floor (Factory), No.9 Building, China Electronics Industrial Park in Xi'an No.1288, 10th Caotan Road, Xi'an Economic and Technological Development District, Xi'an City, Shaanxi Province, China, Zip 710018

Related Directives and Annex : **2006/42/EC Machinery Directive / Annex VIII  
2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive / Annex II**

Related Standards : **EN ISO 12100:2010; EN ISO 13849-1:2015; EN ISO 13849-2:2012  
EN 60204-1:2018; EN IEC 62368-1:2020+A11:2020  
EN IEC 61000-6-2:2019; EN IEC 61000-6-4:2019**

Product Name : **Heat Press Machine**

Report No and Date : **J71-XXR-21992 / May 28, 2024**

Product Brand/Model/Type : **MM912, MM15, MM20**


Certificate Number : **M.2024.206.C101775**

Initial Assessment Date : **06.06.2024**

Registration Date : **07.06.2024**

Reissue Date/No : **-**

Expiry Date : **06.06.2029**

  
UDEM International Certification  
Auditing Training Centre Industry  
and Trade Inc. Co.  
Mustafa MEMİSOĞLU  
General Manager

The validity of the certificate can be checked through [www.udem.com.tr](http://www.udem.com.tr). Upon completion of EC declaration of conformity, it is used solely at the manufacturer's responsibility. This certificate remains the property of UDEM International Certification Auditing Training Centre Industry and Trade Inc. Co. to whom it must be returned upon request. The above named firm must keep a copy of this certificate for 15 years from the registration of certificate. This certificate only covers the product(s) stated above and UDEM must be noticed in case of any changes on the product(s).

Address: Mutlukent Mahalle si 2073 Sokak (Eski 93 Sokak) No :10 Çankaya Ankara - Türkiye  
Phone: +90 0312 443 03 90 Fax: +90 0312 443 03 76  
E-mail: [info@udem.com.tr](mailto:info@udem.com.tr) [www.udem.com.tr](http://www.udem.com.tr)



UDFRM.83-MA-3/00-00/03.01.2024



S/N: 009072

# Verification of Conformity

No.: **ICR/VC/HYT240601**

**Name and address of Applicant** Rongxing (Xi'an) Mechanical Technology Co., Ltd  
2nd Floor (Factory), No.9 Building, China Electronics Industrial Park in Xi'an No.1288,  
10th Caotan Road, Xi'an Economic and Technological Development District, Xi'an  
City, Shaanxi Province, China, Zip 710018

**Name and address of manufacturer:** Rongxing (Xi'an) Mechanical Technology Co., Ltd  
2nd Floor (Factory), No.9 Building, China Electronics Industrial Park in Xi'an No.1288,  
10th Caotan Road, Xi'an Economic and Technological Development District, Xi'an  
City, Shaanxi Province, China, Zip 710018

**Product name:** Heat Press Machine

**Product types:** MM912, MM15, MM20

**Product trademark:** n/a

This document confirms that the product sample meets the requirements of the following standards:

- Related with Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 and Electromagnetic Compatibility Regulations 2016/1091:  
BS EN ISO 12100:2010  
BS EN ISO 13849-1:2015  
BS EN ISO 13849-2:2012  
BS EN 60204-1:2018  
BS EN IEC 62368-1:2020+A11:2020  
  
BS EN IEC 61000-6-2:2019  
BS EN IEC 61000-6-4:2019

The assessment process has been carried out in accordance with individual rules and conditions agreed with the applicant. Evaluation has been carried out in accordance with:

**Test report:** J71-XXR-21995  
**Tests conducted by:** Rongxing (Xi'an) Mechanical Technology Co., Ltd

**Issue date:** 05.06.2024  
**Expiration date:** 04.06.2029

#### Remarks

This Verification of conformity refers to the above mentioned product and its conformity in regards of above mentioned standard(s) was proven on test sample.

This Verification of conformity was issued on voluntary basis and does not imply meeting all essential requirements, assessment of the series-production or any other restricted UK Conformity Assessment Bodies conformity assessment procedure appropriate for the product.



marking remarks:

- mark is not sanctioned by the following verification of conformity
- mark given here as reference, can be only use by the manufacturer after applying all essential requirements from relevant directives and/or regulations

document status can be checked: <https://cert.icrpolska.com/>



ICR Polska Co. Ltd.  
[www.icrpolska.com](http://www.icrpolska.com)  
[icrpolska@icrqa.com](mailto:icrpolska@icrqa.com)

CEO, ICR Co., Ltd.  
Warsaw, 05.06.2024





# VERIFICATION OF CONFORMITY

S/N: 009073

No.: **ICR/VC/HYT240602**

**Name and address of Applicant**

Rongxing (Xi'an) Mechanical Technology Co., Ltd  
2nd Floor (Factory), No.9 Building, China Electronics Industrial Park in Xi'an No.1288,  
10th Caotan Road, Xi'an Economic and Technological Development District, Xi'an City,  
Shaanxi Province, China, Zip 710018

**Name and address of manufacturer:**

Rongxing (Xi'an) Mechanical Technology Co., Ltd  
2nd Floor (Factory), No.9 Building, China Electronics Industrial Park in Xi'an No.1288,  
10th Caotan Road, Xi'an Economic and Technological Development District, Xi'an City,  
Shaanxi Province, China, Zip 710018

**Product name:**

Heat Press Machine

**Product types:**

MM912, MM15, MM20

**Product trademark:**

n/a

Verification was carried within following scope:

Information on the Declaration of Conformity:

Result:	Legislation:	Standard:
✓	REACH [(EC) 1907/2006]	EN 14362-1:2012 EN 14362-3:2012 EN ISO 17353:2005 EN 14582:2007 EN 62321-6 :2015
✓	—	EPA 3540C:1996 EPA 8061A:1996 EPA 3060A:1996 EPA 5021:1996 EPA 8061A:1196 EPA 3550C:2007
		EPA 8270D:2014 EPA 3052:1996 EPA 9056A:2007 EPA 6010D:2014 EPA 8270D:2014 EPA 3050B:1996

The assessment process has been carried out in accordance with individual rules and conditions agreed with the applicant.  
Evaluation has been carried out in accordance with:

**Test report:**

J71-XXR-21993

**Tests conducted by:**

Rongxing (Xi'an) Mechanical Technology Co., Ltd

**Issue date:**

05.06.2024

**Expiration date:**

04.06.2029

**Remarks:**

- VoC was issued on voluntary basis and does not imply meeting all essential requirements listed in Declaration of Conformity.
- For introducing this product on European market may be needed EC/EU-type examination conducted by appropriate Notified Body.



*Keatjeng Jim*

CEO, ICR Co., Ltd.

ICR Co. Ltd.  
www.icrqa.com  
www.icrpolska.com  
cert@icrqa.com





# VERIFICATION OF CONFORMITY

S/N: 009074

No.: **ICR/VC/HYT240603**

<b>Name and address of Applicant</b>	Rongxing (Xi'an) Mechanical Technology Co., Ltd 2nd Floor (Factory), No.9 Building, China Electronics Industrial Park in Xi'an No.1288, 10th Caotan Road, Xi'an Economic and Technological Development District, Xi'an City, Shaanxi Province, China, Zip 710018
<b>Name and address of manufacturer:</b>	Rongxing (Xi'an) Mechanical Technology Co., Ltd 2nd Floor (Factory), No.9 Building, China Electronics Industrial Park in Xi'an No.1288, 10th Caotan Road, Xi'an Economic and Technological Development District, Xi'an City, Shaanxi Province, China, Zip 710018
<b>Product name:</b>	Heat Press Machine
<b>Product types:</b>	MM912, MM15, MM20
<b>Product trademark:</b>	n/a

Verification was carried within following scope:

Information on the Declaration of Conformity:

Result:	Legislation:	Standard:
✓	RoHS [2011/65/EU]	EN IEC 63000:2018 EN 62321-1:2013 [ idt IEC 62321-1:2013 ] EN 62321-2:2014 [ idt IEC 62321-2:2013 ] EN 62321-3-1:2014 [ idt IEC 62321-3-1:2013 ] EN 62321-3-2:2014 [ idt IEC 62321-3-2:2020 ] EN 62321-4:2014+A1:2017 [ idt IEC 62321-4:2013+A1:2017 ] EN 62321-5:2014 [ idt IEC 62321-5:2013 ] EN 62321-6:2015 [ idt IEC 62321-6:2015 ] EN 62321-7-1:2015 [ idt IEC 62321-7-1:2015 ] EN 62321-7-2:2017 [ idt IEC 62321-7-2:2017 ] EN 62321-8:2017 [ idt IEC 62321-8:2017 ]

The assessment process has been carried out in accordance with individual rules and conditions agreed with the applicant.  
Evaluation has been carried out in accordance with:

<b>Test report:</b>	J71-XXR-21994
<b>Tests conducted by:</b>	Rongxing (Xi'an) Mechanical Technology Co., Ltd
<b>Issue date:</b>	05.06.2024
<b>Expiration date:</b>	04.06.2029

**Remarks:**

- VoC was issued on voluntary basis and does not imply meeting all essential requirements listed in Declaration of Conformity.
- For introducing this product on European market may be needed EC/EU-type examination conducted by appropriate Notified Body.



ICR Co. Ltd.  
www.icrqa.com  
www.icrpolska.com  
cert@icrqa.com

CEO, ICR Co., Ltd.



Edition: 5.1.1.B of 06.03.2024





# KONTAKT

**STAHL'S' Europe**

Dieselstraße 62  
D-66763 Dillingen

**Unterstützung bei  
der Garantie und  
Kundenbetreuung**

[info@stahls.de](mailto:info@stahls.de)

**Web**  
[stahlseurope.com](http://stahlseurope.com)

**MerchMaker**  
*Start Making Merch Like a Pro.*



*This document includes multiple trademarks and describes equipment covered by many patents that are owned by GroupeSTAHL and/or its subsidiaries. GroupeSTAHL enforces its rights to protect these intellectual properties. ©2025*