



Creality K2 Plus manual

Indhold

1 Firmwareopgradering

2 Produktdrift og eftersalgsservice Information

3 Printeroplysninger

3.1 Pakkeliste

3.2 Om printeren

3.3 Udstyrsspecifikationer 3.4

Udstyrsstørrelse 4

Udpakning

4.1 Fjern skruestangholder, låseskruer til hotbed, kameradæksel

4.2 Installer tilbehør

4.3 Tilslutning af CFS

4.4 Tilslutning af flere CFS'er til brug

4.5 Tændingsvejledning

5 Produktbrug

5.1 Brugergrænseflade

5.2 Ilægning af filament fra spoleholder

5.3 Indlæsning af filament fra CFS

6 Første brug

6.1 Opsætning af filament

6.2 Udskriv

6.3 Creality Print Slicing

7 Dokumenter / Ressourcer

7.1 Referencer

CE

EU-overensstemmelseserklæring

Dette produkt er i overensstemmelse med kravene i følgende EU-direktiver: Maskindirektivet 2006/42/EU, Lavspændingsdirektivet 2014/35/EU, EMC-direktivet 2014/30/EU

CE-mærkning

Denne 3D-printer er CE-mærket og leveres med teknisk dokumentation, som dokumenterer overensstemmelse med gældende direktiver og standarder. Dokumentationen kan stilles til rådighed ved forespørgsel.

3. Risikovurdering og sikkerhedsinstruktioner

Sikkerhed og advarsler

Brug ikke maskinen uden tilsyn.

Undgå kontakt med varme overflader (dyse og hotbed).

Undgå at komme i kontakt med bevægelige dele under drift.

Brug kun godkendt strømforsyning (100–240 V~, 50/60 Hz).

Sluk altid for maskinen før rengøring eller vedligeholdelse.

Brug af denne maskine uden overholdelse af sikkerhedsforskrifter kan føre til personskade eller beskadigelse af maskinen.

Tilsluttet anvendelse

Denne 3D-printer er designet til additiv fremstilling af plastbaserede materialer i et lukket eller overvåget miljø.

Forbudt anvendelse

Brug ikke maskinen til at fremstille fødevareremballage, implantater eller medicinsk udstyr uden godkendte materialer og certifikater. Brug ikke maskinen i eksplosive eller fugtige miljøer.

Vedligeholdelse

Kontrollér og rengør ekstruderen jævnligt. Skift PTFE-rør og dyser efter behov.

Kontakt autoriseret service for reparation og større udskiftninger.

Brug kun originale reservedele. Brug af uoriginale dele kan medføre bortfald af garantien. **Bortskaffelse af udstyr og materialer**

Denne 3D-printer indeholder elektriske og elektroniske komponenter og må **ikke bortskaffes sammen med almindeligt husholdningsaffald**. Bortskaffelse skal ske i henhold til gældende regler for **elektronikaffald (WEEE-direktivet)**.

Forbrugt filament og printrester skal sorteres som **plastaffald**, medmindre andet er angivet af producenten.

Bortskaffelse af emballage:

Alt emballagemateriale (pap, plast og skum) bør sorteres og afleveres til genbrug på dit lokale genbrugscenter.

Ved spørgsmål om korrekt bortskaffelse henvises til din kommune eller til:

3D Nordic ApS – info@3dekspertern.dk – +45 30 20 22 17

Symbol	Betydning
	Generel advarsel
	Varm overflade
	Elektrisk fare
	Brug ikke handsker nær bevægelige dele

→ Anbefaling:

I tilfælde af funktionsfejl skal maskinen straks slukkes via hovedafbryderen eller ved at tage strømmen på stikket.

Reservedele og sliddele

De mest almindelige sliddele er:

- Dyse
- PTFE-rør
- Byggepladeoverflade

Disse dele kan købes hos autoriseret forhandler (f.eks. 3D Eksperten – www.3deksperthen.dk)

Importør og distributør i DK:

3D Nordic ApS

Amalienborgvej 57

9400 Nørresundby

Danmark

CVR-nr.: DK38736736

Telefon: +45 30 20 22 17

E-mail: info@3deksperter.dk

Web: www.3deksperter.dk



Firmwareopgradering

1. Du kan opgradere firmwaren direkte via enhedens skærm;
2. Du kan opgradere firmwaren via Crealty Cloud OTA;
3. Besøg venligst den officielle [hjemmeside https://www.crealty.com](https://www.crealty.com). Klik på "Support & Download Center", vælg den tilsvarende model for at downloade den nødvendige firmware (eller klik på "Crealty Cloud & Downloads & Firmware"). Når installationen er fuldført, kan du bruge den.

Oplysninger om produktbetjening og eftersalgsservice

1. Du kan logge ind på Crealitys officielle wiki (<https://wiki.crealty.com>) for at udforske mere detaljerede vejledninger til eftersalgsservice.

2. Eller kontakt vores eftersalgsservicecenter på +86 755 3396 5666, eller send en e-mail til cs@creality.com.



Creality Wiki



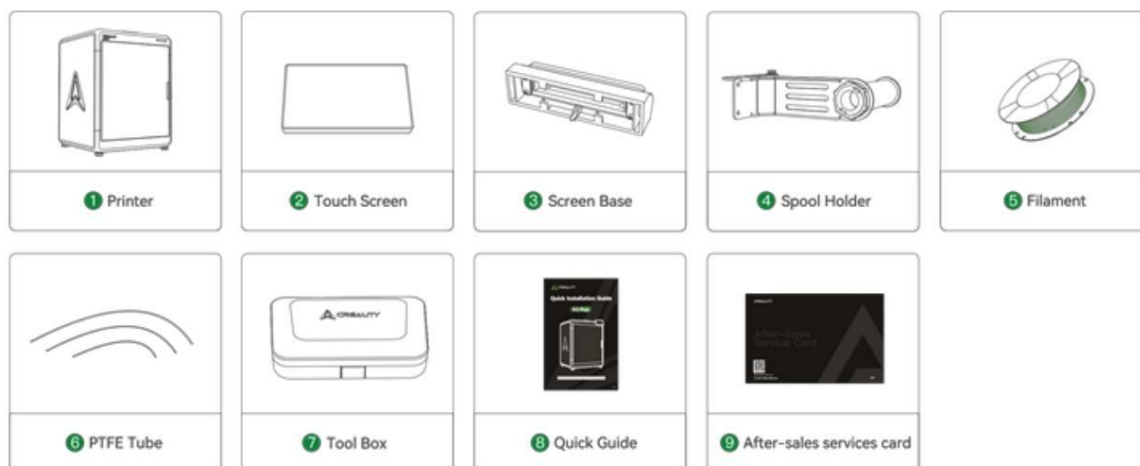
NOTER

1. Brug ikke printeren på nogen anden måde end beskrevet heri for at undgå personskade eller materielle skader.
2. Placer ikke printeren i nærheden af varmekilder eller brandfarlige eller eksplosive genstande. Vi anbefaler at placere den i et godt ventileret, køligt og støvfrit miljø;
3. Udsæt ikke printeren for voldsomme vibrationer eller andre ustabile omgivelser, da dette kan forårsage dårlig udskriftskvalitet;
4. Brug venligst de anbefalede filamenter for at undgå tilstopning af ekstruderingshovedet og beskadigelse af maskinen;
5. Brug ikke strømkablet fra andre produkter under installationen. Brug altid en jordnet stikkontakt med tre ben, som følger med printeren;
6. Rør ikke ved dysen og den varme seng under drift for at undgå forbrændinger eller personskade;
7. Brug ikke handsker eller omslag under betjening af maskinen for at forhindre fastklemning af bevægelige dele, der kan forårsage knusnings- og snitskader på kropsdele;
8. Brug de medfølgende værktøjer til at rense filamentet fra ekstruderen på kort tid. udnytter resttemperaturen efter udskrivning. Rør ikke direkte ved ekstruderen under rengøring, da det kan forårsage forbrændinger;
9. Rengør printeren ofte. Rengør printerhuset regelmæssigt med en tør klud efter brug. Sluk printeren, og tør støv, bonded print filament og fremmedlegemer på styreskinnerne af;
10. Børn under 10 år bør ikke bruge printeren uden opsyn, da de ellers det kan forårsage personskade;
11. Brugere skal overholde love og regler i de respektive lande og regioner, hvor udstyret er placeret (bruges), overholde professionel etik, være opmærksomme på sikkerhedsforpligtelser og strengt forbyde brugen af vores produkter eller udstyr til ulovlige formål; Creality er under ingen omstændigheder ansvarlig for overtræderes juridiske ansvar;

12. Tip: Undgå at tilslutte eller frakoble ledninger, mens batteriet er opladet.

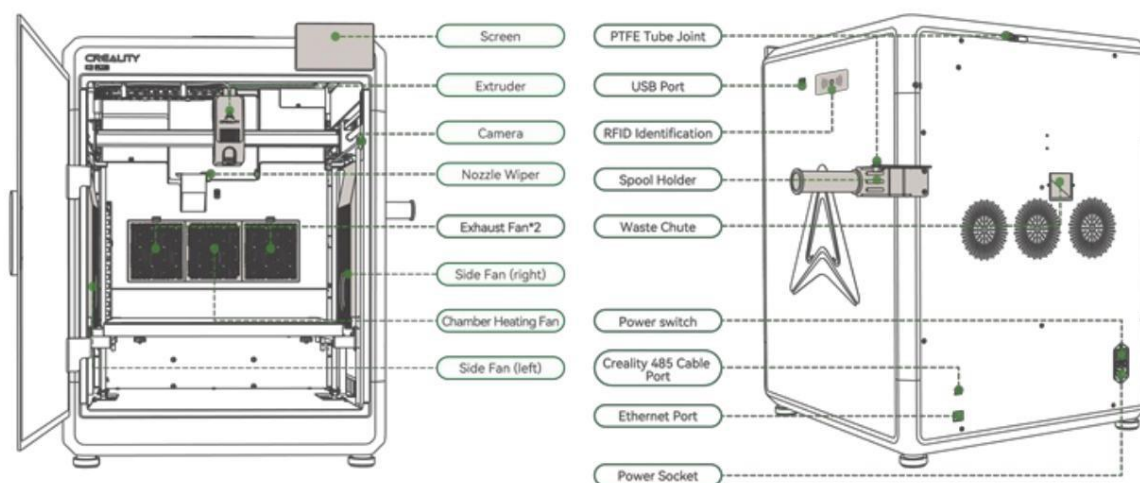
Printeroplysninger

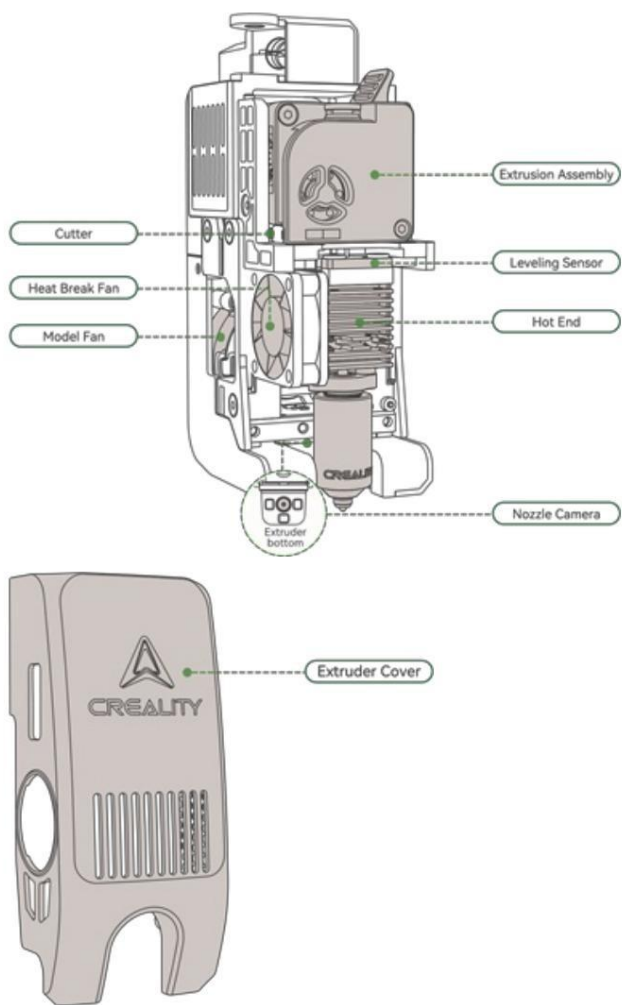
Pakkeliste



TOOL BOX				
				
1 Nozzle Cleaner	2 Cutting Plier	3 Scraper	4 USB Flash Disk	5 Screwdriver Bits Kit
				
6 Universal Handle	7 Hexagonal Wrench	8 Socket Spanner	9 Lubricating Grease	10 Glue Stick
	Tips: the above accessories are for reference only. Please refer to the physical accessories.			
11 Unboxing wrench				

Om printeren

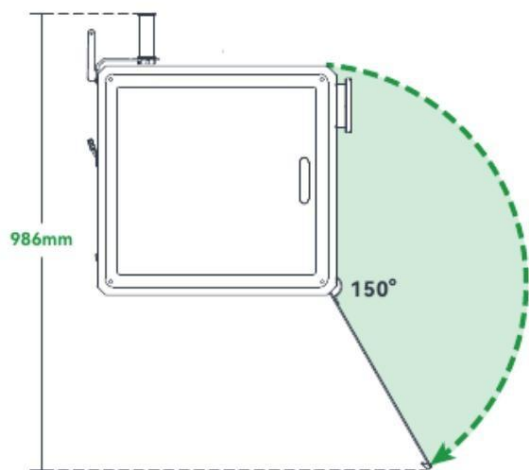
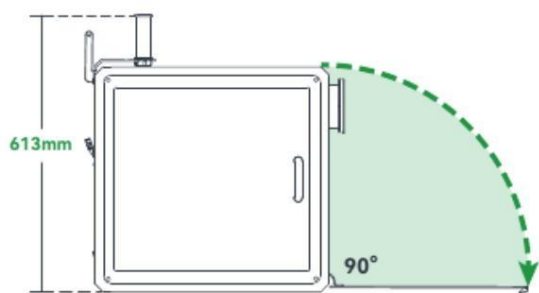
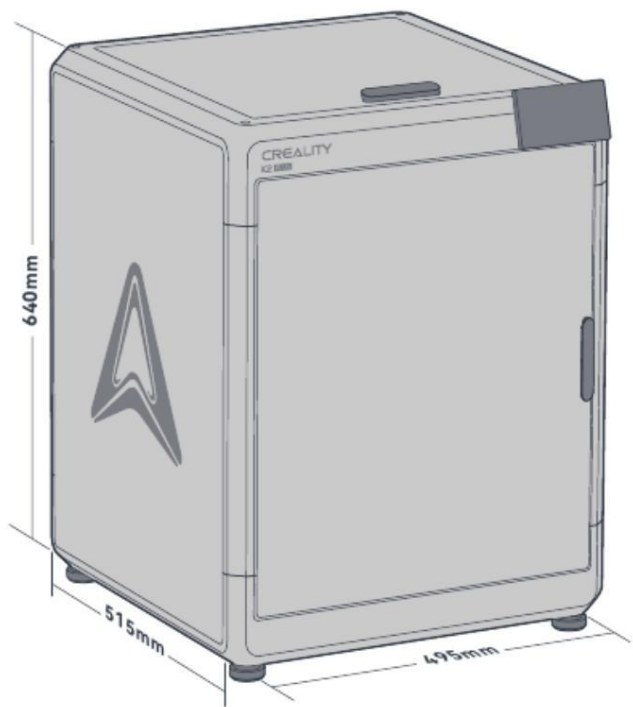




Udstyrsspecifikationer

Parametre	
Model	K2 Plus
Udskriftsstørrelse	350*350*350mm
Pinter-størrelse	495*515*640 mm
Nettovægt for enkelt sæt	35 kg
Understøttede filamenter	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
Ekstrudertype	Proksimal dobbeltgearsekstruder
Udskrivningshastighed	ÿ600 mm/s
Acceleration	ÿ30000 mm/s ²
Dysediameter	0,4 mm
Dysetemperatur	ÿ350
Arnestedstemperatur	ÿ120
Kammertemperatur	ÿ60
Nominel spænding	100-240V~, 50/60Hz
Skærm	4,3-tommer farveberøringsskærm
Kammerkamera	Ja
Dysekamera	Ja
Gendannelse af strømtab	Ja
Automatisk genopfyldning	Ja
Belysningslampe	Ja
Luftfilter	Ja
Aktiv kammeropvarmning	Ja
Skæringssoftware	Crealty Print 5.0 og højere
Arbejdstilstand	USB-flashdrev/Ethernet/Wi-Fi
Udskrivningsplatform	Fleksibel trykplade
Nivelleringsmetode	Automatisk nivellering

Udstyrsstørrelse

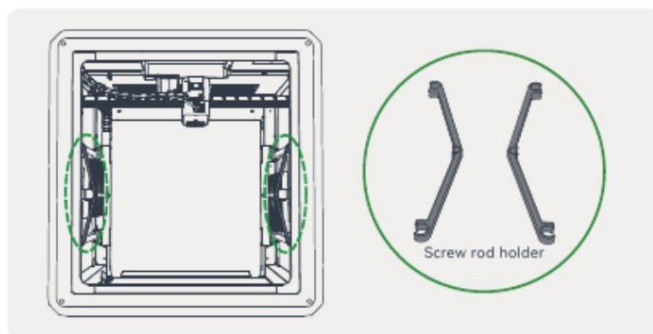


Sørg for, at der er mindst 10 cm afstand mellem maskinen og væg.

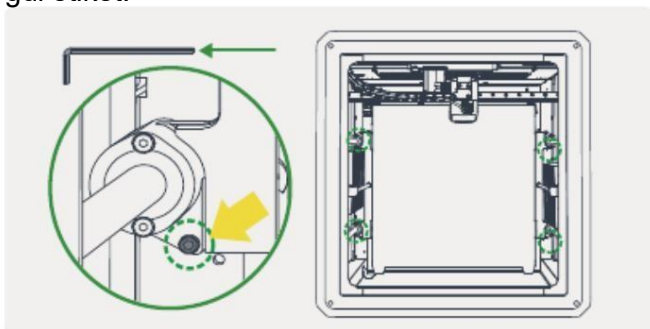
Udpakning

Fjern skruestangholder, låseskruer til hotbed, kameradæksel

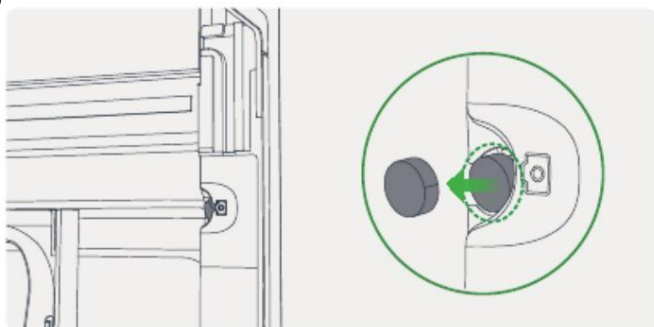
1. Fjern venstre og højre skruestangholder.



2. Brug den L-formede skruenøgle til at fjerne de fire låseskruer for varmelegemet, der er angivet med gul etiket.



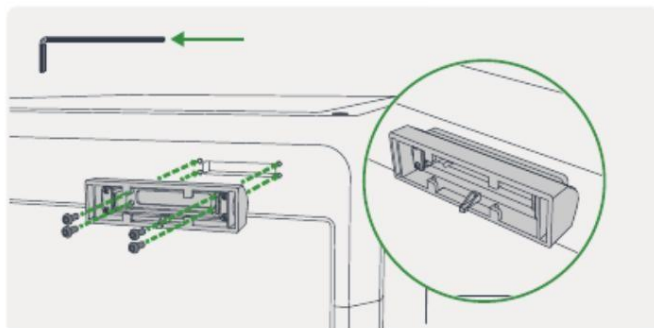
3. Fjern kameradækslet.



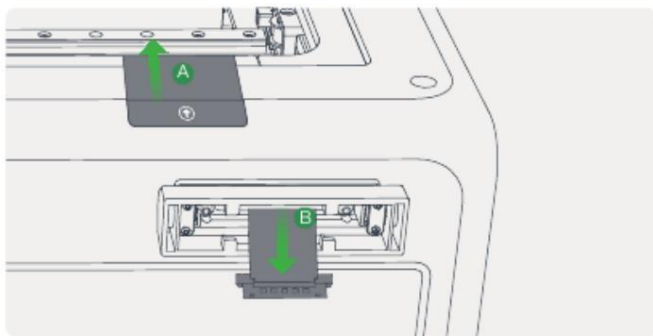
Installer tilbehør

1. Installer printerskærm

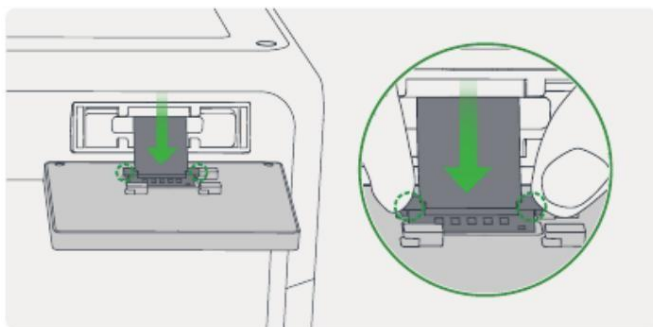
1. Installer skærmkunden.



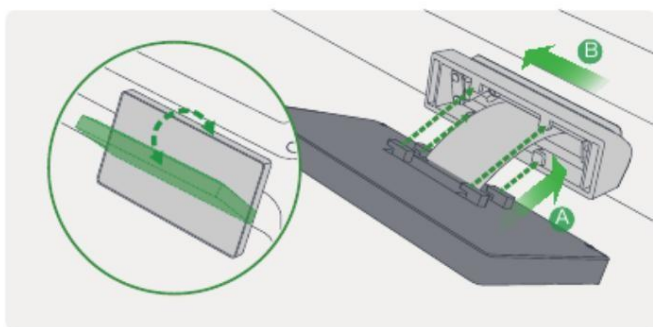
2. A: Riv klistermærket på skærmens flex-kabel af;
B: Før skærmens flex-kabel gennem skærmens base i en hvilken som helst indgang.



3. Tilslut skærmkablet: Vær opmærksom på den retning, der er vist på figuren, og tryk for at tilslutte



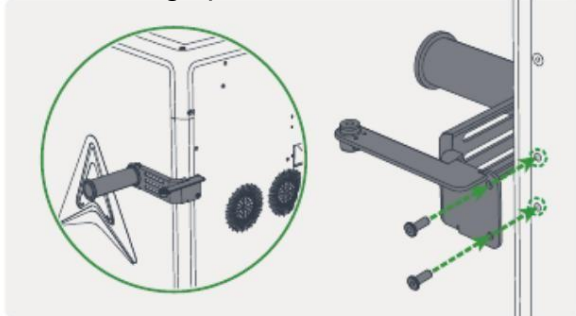
4. Klik skærmen fast i skærmbunden:



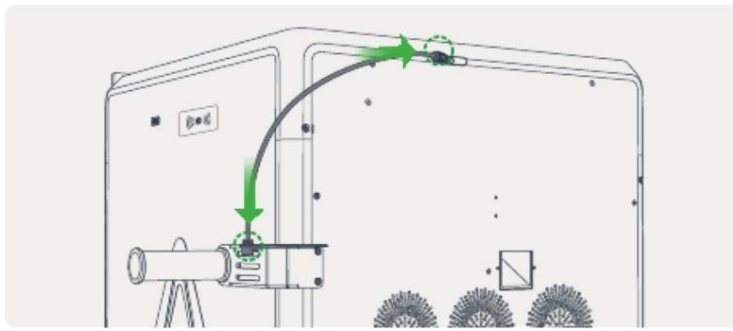
- A. Juster skærmens fastspændingsposition , og tryk for at forbinde den med skærmens baseklemmeplads.
B. Tryk til venstre for at låse.

2. Monter spoleholder og PTFE-rør

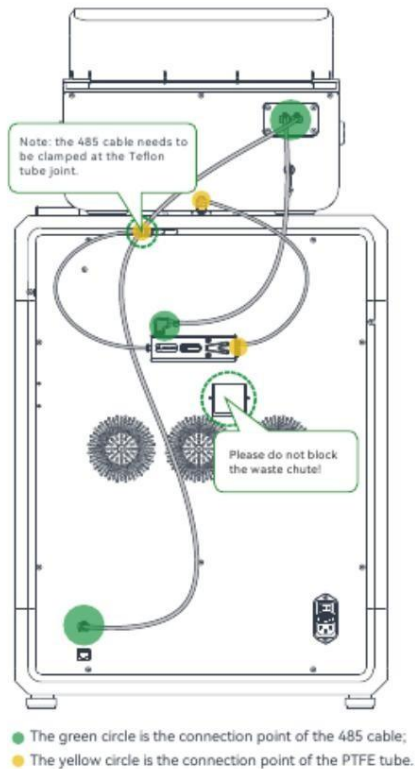
1. Som vist på figuren skal du justere materialestativet med hullet på bagsiden af maskinen og spænd den med to materialestativskruer;



2. Tilslut teflonrøret: Som vist på figuren skal du forbinde de to ender af teflonrøret til de pneumatiske samlinger på materialestativet og maskinen.

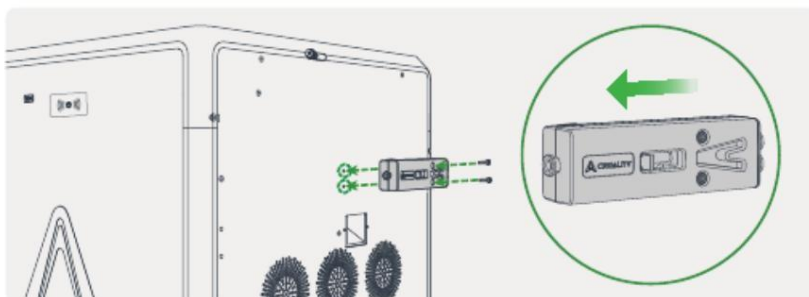


Forbinder CFS

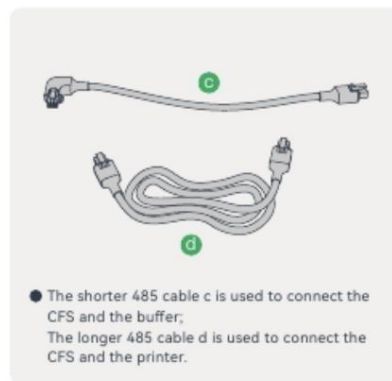
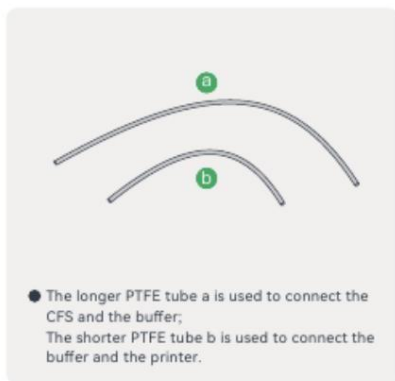


1. Installer filamentbufferen

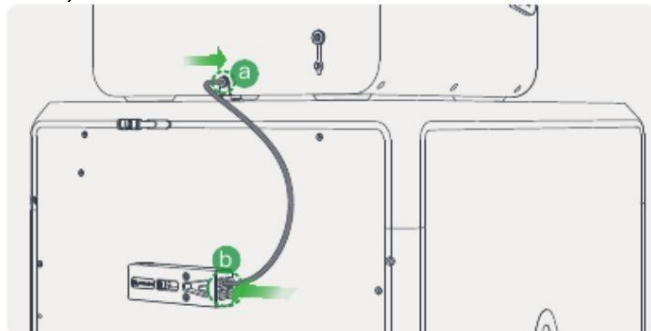
1. Installer filamentbufferen på bagsiden af printeren, og spænd den med to bufferskruer. Vær opmærksom på bufferens retning, og installer den ikke i den forkerte retning.



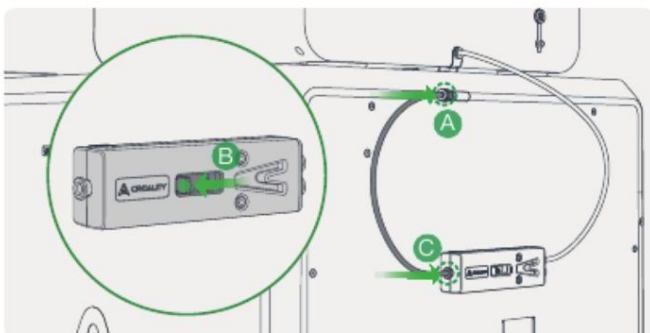
2. Tilslut PTFE-slangen og 485-kablet



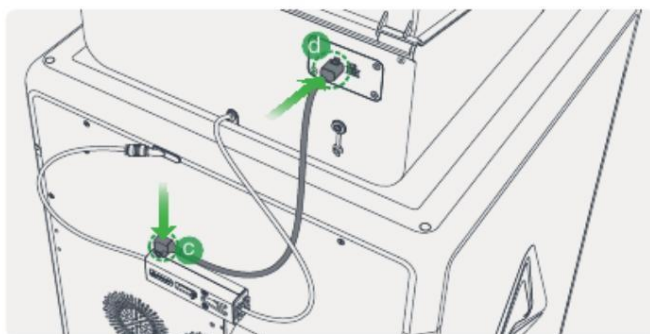
1. Forbind CFS-navets udløb og buffer: Indsæt den ene ende af det længere PTFE-rør i CFS-navets udløb (position a); indsæt den anden ende i bufferen (position b, et af de fire huller);



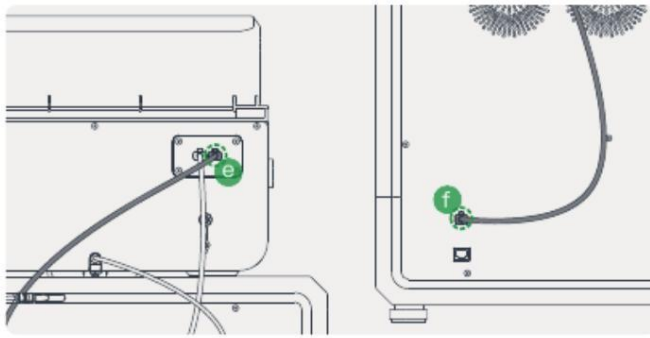
2. Tilslut bufferen og K2 Plus i henhold til trin A, B og C;



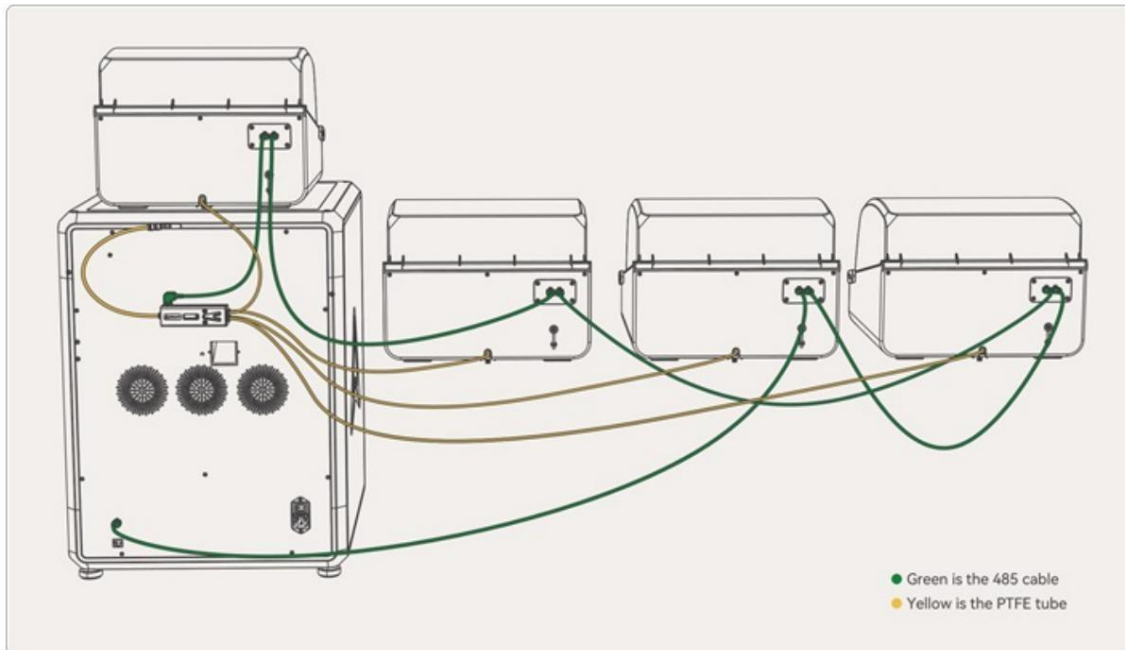
3. Tilslut CFS- og bufferkablet til Creality 485: Bemærk, at albuen er indsat i bufferposition c, og det lige hoved er indsat i CFS-position d (en af de to 485-fatninger på CFS);



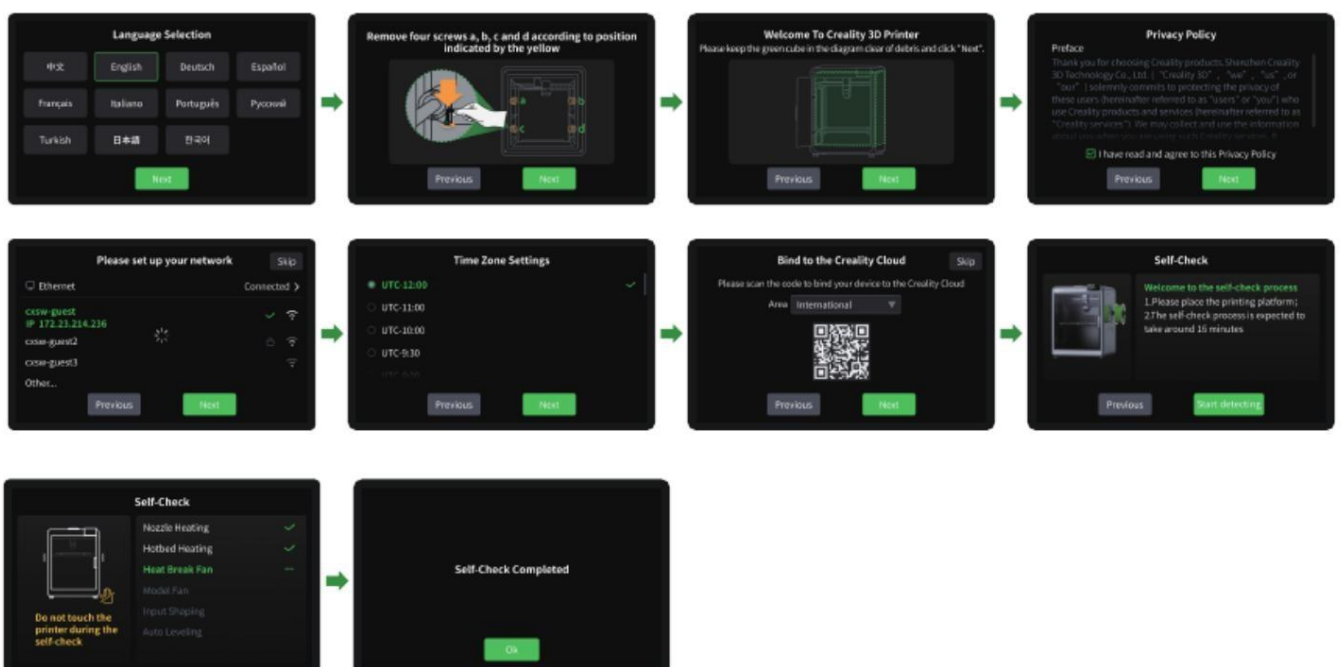
4. Tilslut CFS og K2 Plus Creality 485-kablet: Begge ender af denne linje er 6-benede lige hoveder, den ene ende indsættes i CFS-position e, og den anden ende indsættes i maskingrænsefladeposition f.



Tilslutning af flere CFS'er til brug



Tændingsvejledning



1. Følg instruktionerne på skærmen for at fuldføre opstartsprogrammet (ca. 30 minutter);
2. Høje lyde under vibrationsoptimering er normale.



Den nuværende brugerflade er kun til reference. Se venligst den seneste software/firmware-brugergrænseflade på den officielle hjemmeside for opdateringer.

Produktbrug

Brugergrænseflade



Venstre side er navigationslinjen:

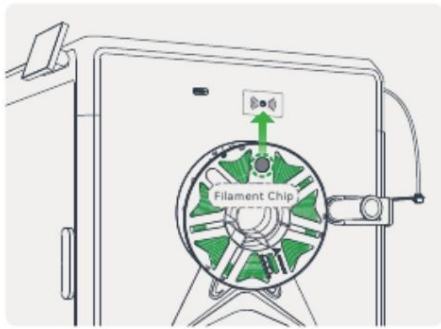
1. Hjem: I inaktiv tilstand kan du se temperaturen for hver del af maskinen;
Under udskrivning kan du se modellens udskrivningsstatus og andre oplysninger på denne grænseflade;
2. Justeringsside: På denne side kan du betjene maskinen til at flytte, indlæse filamenter osv.;
3. Filside: På denne side kan du vælge at udskrive filer og betjene udskrivningen;
4. Funktionsindstillingsside: Du kan indstille netværk, kamera og andre funktioner; du kan se også maskinoplysninger;
5. Hjælpeside: Du kan eksportere logfiler eller se maskinens wiki.



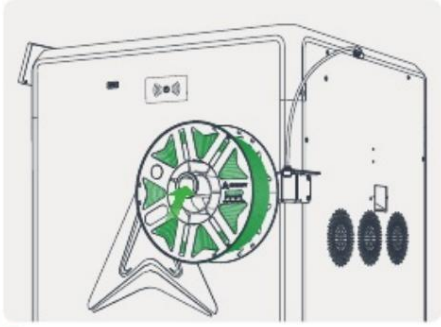
Den nuværende brugerflade er kun til reference. Se venligst den seneste software/firmware-brugergrænseflade på den officielle hjemmeside for opdateringer.

Ilægning af filament fra spoleholder

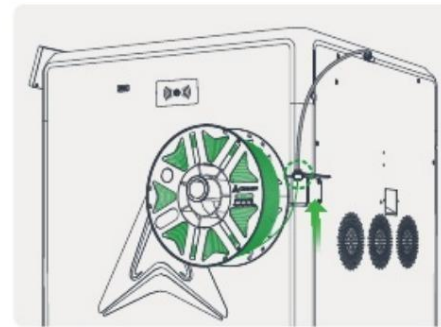
1. Hvis filamenterne understøtter RFID-genkendelse, skal chippen på filamenterne justeres med RFID-genkendelse af maskinhusets position for at scanne filamenterne, og filamentinformationen kan indstilles automatisk;



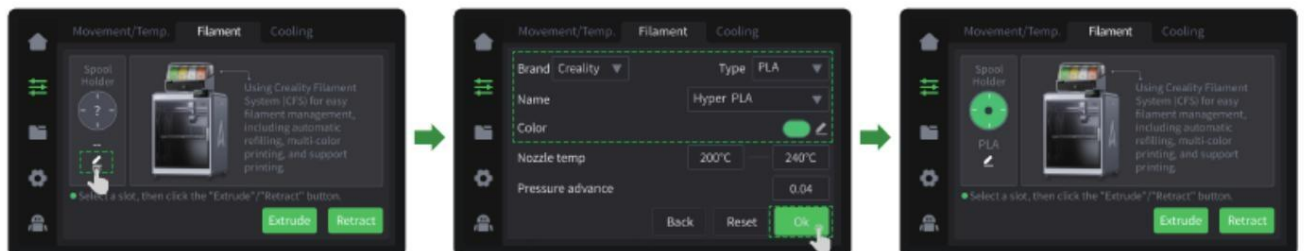
2. Hæng filamentet på spoleholderen;



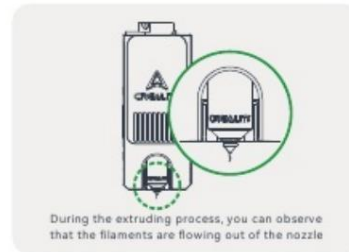
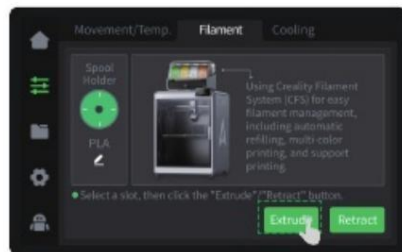
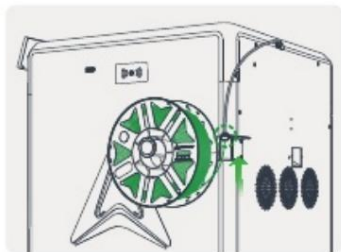
3. Træk filamenterne ind i teflonrøret og skub forsigtigt, indtil de ikke kan løsnes. skubbet;



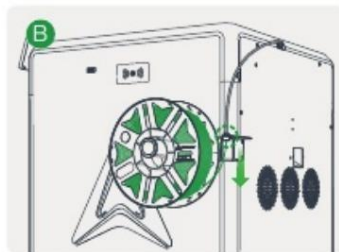
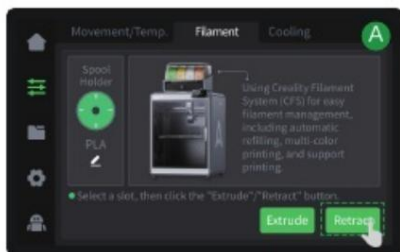
4. Hvis filamenterne ikke understøtter RFID-genkendelse, skal du manuelt klikke på skærmen for at indstille filamentoplysningerne: Justeringsside › Filamenter › Rediger (som vist under materialestativet), indstil filamentets mærke-type-navn-farve og klik til sidst på OK for at gemme indstillingerne;



5. Ekstrudering: Tryk forsigtigt filamentet ned med hånden, og klik på "Ekstrudering" på filamentet. Maskinen indstiller automatisk den aktuelle temperatur på filamentet og ekstruderer automatisk filamentet, når opvarmningen er afsluttet;



6. Træk tilbage:



A. Klik på Tilbagetrækning på siden for filamenthåndtering, hvorefter ekstruderen automatisk bevæger sig til venstre for at afskære filamentet til tilbagetrækning; B. Vent på, at tilbagetrækningen slutter, og tag filamentet ud af teflonrøret bag maskinen.



Under ekstrudering kan du observere, om der strømmer filament ud af dysen. Hvis der ikke observeres nogen udstrømning, kan du forsigtigt skubbe filamentet mod ekstruderen ved teflonrøret bag maskinen og derefter klikke på "Ekstruder" igen.



Den nuværende brugerflade er kun til reference. Se venligst den seneste software/firmware-brugergrænseflade på den officielle hjemmeside for opdateringer.

Indlæsning af filament fra CFS



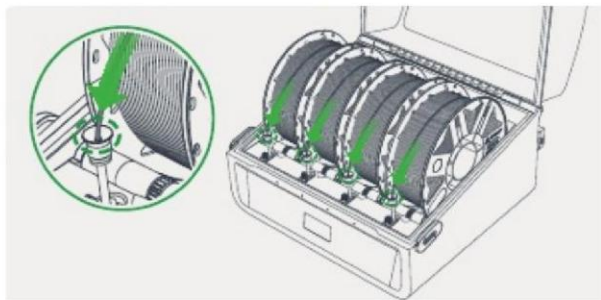
For at undgå at filamentspolen sætter sig fast, må du ikke bruge papspoler med ubehandlet materiale. kanter eller papspole, der er deformerede som helhed;



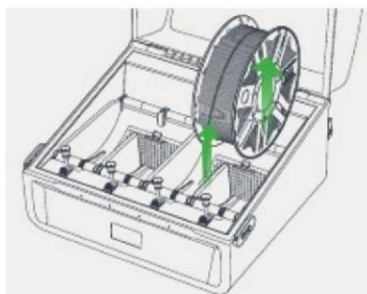
a. er knappen Opdater RFID, som kan bruges til at aflæse filament. Hvis aflæsningen er
Hvis aflæsningen lykkes, vises det resterende filament og filamentfarven. Hvis aflæsningen mislykkes, vises knappen til filamentredigering, og filamentet vises som "?".

b. er den tomme pladstilstand, vist som "/", og redigering understøttes ikke;

- c. betyder, at RFID-filamentet er læst, øjeikonet er til visning af filamentinformation, RFID-filament understøtter kun visning; hvis dette er RFID, og du vil bruge ikke-RFID næste gang, skal du klikke på forhåndsindlæsningsknappen, vente på, at aflæsningen er færdig, og derefter klikke på filamentredigeringsknappen;
 - d. er almindeligt filament, som understøtter redigering;
 - f.eks. er den tilstand, hvor RFID ikke læses, viser filamentet "?". På dette tidspunkt skal du Klik på redigeringsknappen for manuelt at redigere filamentoplysningerne;
 - f. er CFS-fugtighedsstatus. Grøn betyder, at fugtigheden er passende, orange betyder, at fugtigheden er lidt højere, og rød betyder, at fugtigheden er meget høj. Tørremidlet skal muligvis udskiftes.
1. Introduktion til filamentstyringsgrænsefladen: Filamentstyringssiden er opdelt i to dele: spoleholderen [venstre] og CFS [højre]. Koden over filamentet i CFS'en, f.eks. 1A, angiver slotnummeret; Ilægning af filament: Sæt filamentet i CFS'en, juster filamenthovedet med teflonrøret i den tilsvarende silo, skub det forsigtigt ind, og slip det, når du har følt trækkræften. Filamentet ilægges automatisk.



Udtagning af filament: Sørg først for, at filamentet ikke er i ekstruderen. I dette tilfælde skal du blot samle filamentet op og trække det ud. Hvis det er i ekstruderen, skal du først klikke på knappen "Tilbagetræk", vente på, at filamentet vender tilbage til CFS'en, og derefter tage filamentet ud.



2. Ilægning/aftagning af filament.

Første brug

Filamentopsætning

1. Sæt filamentet i, og vent på, at det strammes (RFID-filamentet behøver ikke at blive redigeret. Hvis det ikke er RFID-filament, vises der et "?" efter aflæsning, og filamentet skal redigeres manuelt);



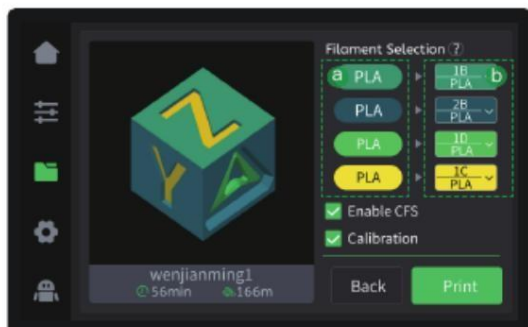
Den nuværende brugerflade er kun til reference. Se venligst den seneste software/firmware-brugergrænseflade på den officielle hjemmeside for opdateringer.

2. Kontroller, om filamentoplysningerne, der vises på skærmen, stemmer overens med filament i CFS.



Trykke

1. Klik på filen på skærmen, bekræft status for filamentkortlægningen, og klik på Udskriv.



- Området **a** er farven og typen af det materiale, der er indeholdt i printfilen. For eksempel angiver den grønne baggrunds-PLA i figuren, at grøn PLA er påkrævet;

- Område **b** er tilstanden efter at kortlægningen af printfilen til filamentbeholderen er fuldført. For eksempel er der ingen grøn PLA i filamentbeholderen, og den blå PLA er automatisk valgt;
- Når kortlægningen mislykkes, vises '--', og brugeren skal manuelt vælge materialet;
- Aktivering af CFS betyder udskrivning med CFS-filament. Ellers bruges materialets rackfilament til udskrivning, og flerfarvefilen betragtes som en enkeltfarvefil.
- Kontrol af udskriftskalibreringen vil udføre automatisk nivellering, AI-kalibrering og andre funktioner.

2. Udskrivning...



Den nuværende brugerflade er kun til reference. Se venligst den seneste software/firmware-brugergrænseflade på den officielle hjemmeside for opdateringer.

Creality Print Slicing

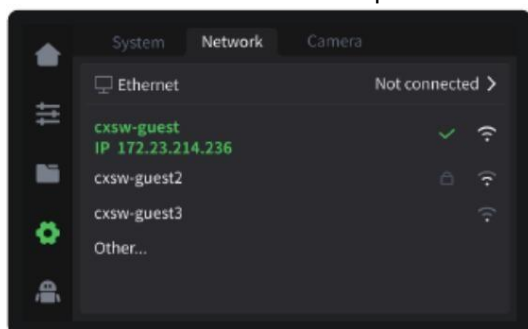
1. Download og installation af software



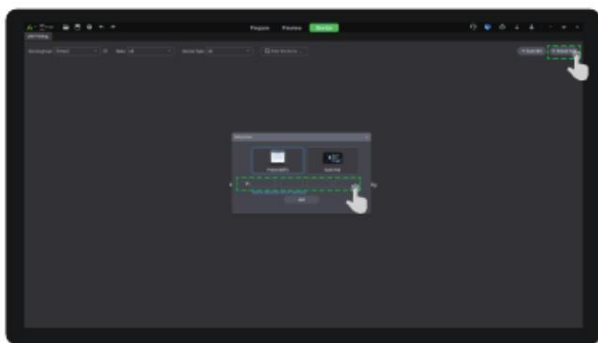
Log ind på Creality Cloud-webstedet for at downloade Creality Print 5.0 eller nyere slicing: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print>;

2. Forbind maskinen til LAN

1. Kontroller maskinens IP-adresse på maskinens skærm: Indstillinger → Netværk;



2. Indtast maskinens IP-adresse i slicing-softwaren til binding: Tilføj manuelt → Indtast IP;



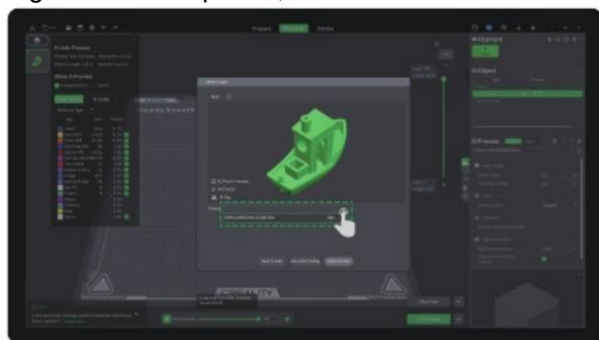
Den nuværende brugerflade er kun til reference. Se venligst den seneste software/firmware-brugergrænseflade på den officielle hjemmeside for opdateringer.

3. Skær ud og send til udskrivning

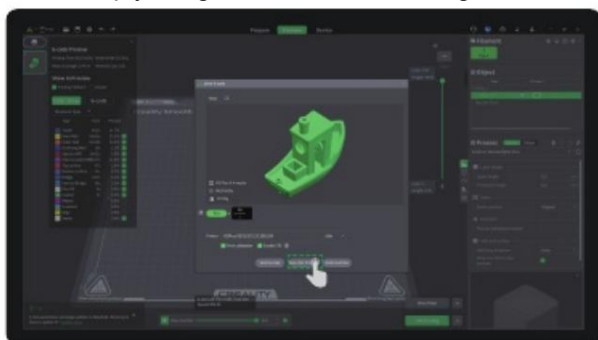
1. Klik på "Skær plade", og klik på "LAN-udskrivning", når udskæringen er færdig.



2. Vælg den bundne printer;



3. Kontroller oplysningerne om maskinen og filamentet, og klik på "Klik for at udskrive".



For mere detaljerede vejledninger til brug af slicing-software, log venligst ind på Crealitiy 3Ds officielle Wiki: <https://wiki.crealitiy.com/en/software/update-released>



Den nuværende brugerflade er kun til reference. Se venligst den seneste software/firmware-brugergrænseflade på den officielle hjemmeside for opdateringer.

SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD. 18. sal,
JinXiuHongDu-bygningen, Meilong Road, Xinniu Community, Minzhi Street, Longhua
District, Shenzhen City, Kina.

Officiel hjemmeside: www.creality.com Tlf.:—

+86 755-8523 4565 E-mail:

cs@creality.com



Dokumenter / Ressourcer

Referencer

[Creality Print 5.x Indhold | Creality Wiki](#)—————

[Creality – Officiel hjemmeside](#)—————

[Hjem | Creality Wiki](#)—————

[Creality Print – Download af Creality Slicer-software](#)—————

[Creality – Officiel hjemmeside](#)

EU- overensstemmelseserklæring



Udstyr
Produkt: 3D -printer
Model: K2 Plus / [combo](#)

Producent og dennes autoriserede repræsentant:
Navn: Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.
Adresse: 18F, JinXiuHongDu Building, Mailing Blvd., Longhua Dist., Shenzhen, Kina 518131
Land: Kina

Producentens autoriserede EU-repræsentant
Navn: Apex CE Specialists GmbH
Adresse: Grafenberger Allee 277-287, 40237 Düsseldorf, Tyskland
Land: Tyskland

Denne overensstemmelseserklæring udstedes på producentens eget ansvar.
Erklæringens genstand: Anført ovenfor

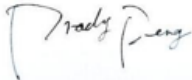
Erklærer vores produkt(er) som vist nedenfor i overensstemmelse med de europæiske direktiver:

Radio E-direktivet (RED)	2014/53/EU	✓
Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)	2014/30/EU	✓
Begrænsning af brugen af visse farlige stoffer (ROHS)	2011/65/EU	✓
Maskindirektiv (MD)	2006/42/EF	✓

Erklærer vores produkt(er) som nedenfor i overensstemmelse med relevante standarder:

Standard	Testrapport nr.	Testlaboratorium
EN IEC 62368-1:2020+A11:2020	BCTC2407348663S	BCTC
EN IEC 62311:2020	BCTC2407634854-5E	BCTC
ETSI EN 301 489-1 V2.2.3 (2019-11) ETSI EN 301 489-3 V2.3.2 (2023-01) ETSI EN 301 489-17 V3.2.4 (2020-09)	BCTC2407634854-4E	BCTC
ETSI EN 300 328 V2.2.2 (2019-07) ETSI EN 300 330 V2.1.1 (2017-02) ETSI EN 301 893 V2.1.1 (2017-05)	BCTC2407634854-1E BCTC2407634854-2E BCTC2407634854-3E	BCTC
EN 55032:2015/A1:2020, EN 55035:2017/A11:2020 EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021, EN 61000-3-3:2013/A2:2021	BCTC2407830007E	BCTC
IEC 62321-3-1:2013, IEC 62321-5:2013, IEC 62321-4:2013+AMD1:2017, IEC 62321-7-1:2015, IEC 62321-7-2:2017, IEC 62321-6:2015, IEC 62321-8:2017	BCTC2411857893-1R BCTC2409041092R	BCTC
EN ISO 12100:2010; EN 60204-1:2018	BCTC2407298661S	BCTC

15. november 2024
Shenzhen

Signatur: 
Navn, funktion: Prady Peng, Compliance-Ingeniør

Test Verification of Conformity

Verification Number: BCTC2407830007C

Applicant : Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.
18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd., Longhua Dist.,
Shenzhen, China 518131

Manufacturer : Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.
18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd., Longhua Dist.,
Shenzhen, China 518131

Product : 3D Printer

Trademark :

CREALITY



Model/Type reference : K2 Plus Combo

Report Number : BCTC2407830007E

Test Standard : EN 55032:2015/A1:2020, EN 55035:2017/A11:2020
EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021, EN 61000-3-3:2013/A2:2021

On the basis of the referenced test report(s), sample(s) tested of the above product have been found to comply with the standards harmonized with Annex I of Council Directive 2014/30/EU at the time the tests were carried out. Other standards and Directives may be relevant to the product. This verification is part of the full test report(s) and should be read in conjunction with it <them>.

Once compliance with all product relevant  mark directives are verified, including any relevant e.g. risk assessment and production control, the manufacturer may indicate compliance by signing a Declaration of Conformity themselves and applying the mark to products identical to the tested sample(s).



Tel: 400-788-9558 / 0755-32936262

www.chnbctc.com

This Verification is for the exclusive use of BCTC's client and is provided pursuant to agreement between BCTC and its client. BCTC's responsibility and liability are limited to the terms and conditions of the agreement. The observation and test results referenced in this Verification are relevant only to the sample tested. This Verification by itself does not imply that the material, product, or service is or has ever been under a BCTC certification program.

Testverifikation af overensstemmelse

Bekræftelsesnummer: BCTC2407830007C

Ansøger Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.
18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd., Longhua Dist., Shenzhen, Kina
518131

Fabrikant Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.
18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd., Longhua Dist., Shenzhen, Kina
518131

Produkt 3D-printer :

Varemærke :

CREALITY



Model-/
typereference K2 Plus Combo

Rapportnummer: BCTC2407830007E

Teststandard : EN 55032:2015/A1:2020, EN 55035:2017/A11:2020
EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021, EN 61000-3-3:2013/A2:2021

På baggrund af den/de refererede testrapport(er) er det konstateret, at de testede prøver af ovenstående produkt overholder de standarder, der er harmoniseret med bilag I til Rådets direktiv 2014/30/EU på det tidspunkt, hvor testene blev udført. Andre standarder og direktiver kan være relevante for produktet. Denne verifikation er en del af den/de fulde testrapport(er) og bør læses i forbindelse med den/dem.



Når overholdelse af alle produktrelevante mærkedirektiver er verificeret, herunder alle relevante f.eks. risikovurdering og produktionskontrol, kan producenten indikere overholdelse ved selv at underskrive en overensstemmelseserklæring og påføre mærket på produkter, der er identiske med den/de testede prøve(r).



Tel: 400-788-9558 / 0755-32936262

www.chnbctc.com

This Verification is for the exclusive use of BCTC's client and is provided pursuant to agreement between BCTC and its client. BCTC's responsibility and liability are limited to the terms and conditions of the agreement. The observation and test results referenced in this Verification are relevant only to the sample tested. This Verification by itself does not imply that the material, product, or service is or has ever been under a BCTC certification program.

Regulation

Side 1 af 1

Regnskab/KJ-TVC-01 (26. april 2024)



MACHINERY 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 Annex VIII has been taken as references for these processes.

Company Name : Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.

Company Address : 18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd., Longhua Dist., Shenzhen, China 518131

Related Directives and Annex : 2006/42/EC Machinery Directive/Annex VIII

Related Standards : EN ISO 12100:2010; EN 60204-1:2018

Product Name : 3D Printer

Report No and Date : BCTC2407924331S

Product Brand/Model/Type :   
K2 Plus Combo

Certificate Number : M.2024.206.C106494

Initial Assessment Date : 06.09.2024

Registration Date : 09.09.2024

Reissue Date/No : -

Expiry Date : 08.09.2029

The validity of the certificate can be checked through 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 Mahallesi 2073 Sokak (Eski 93 Sokak) No:10 Çankaya Ankara - TÜRKİYE

Phone: +90 0312 443 03 90

E-mail: info@udem.com.tr www.udem.com.tr

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



UDFRM.83-MA-6/01-14.08.2024/03.01.2024

