



EST

1992

TM

VARTEG

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ

VARTEG TIG 200 AC/DC
160/200 AC/DC Pulse

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Перед началом эксплуатации аппарата внимательно изучите данное руководство и храните его в доступном месте.

СОДЕРЖАНИЕ

Введение. Нормы безопасности	3
Описание аппарата.....	5
• Технические характеристики.....	5
Основные элементы управления на передней панели	6
Подключение оборудования	8
Инструкция по сварке на постоянном токе AC TIG	9
Инструкция по сварке на постоянном токе DC TIG.....	9
Условия эксплуатации	10
Возможные неисправности	11
Техническое обслуживание	12
Гарантийные обязательства	12

SVARMA ru

Эксперты в сварке

ВВЕДЕНИЕ. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Мы благодарим за внимание к нашей продукции и надеемся, что она обеспечит выполнение сварочных работ в полном объеме.

При правильной эксплуатации данное устройство гарантирует безопасную работу, поэтому мы настоятельно рекомендуем соблюдать нормы безопасности при проведении сварочных работ.

ВАЖНО: данное руководство должно быть прочитано пользователем до подключения или использования сварочного аппарата. В случае затруднений обращайтесь в службу сервиса организации, через которую был приобретен аппарат.



ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ

Перед установкой сварочного оборудования пользователю необходимо оценить возможные электромагнитные проблемы в окружающем пространстве. Следует обращать внимание на:

- Другие сетевые кабели, кабели и провода управления, телефонные и охранные кабели сверху, внизу и рядом со сварочным оборудованием.
- Радио и телевизионные приемники и передатчики.
- Компьютеры и другую оргтехнику.
- Оборудование, отвечающее за безопасность производственных объектов.
- Устройства, связанные со здоровьем окружающих людей (напр. электронные стимуляторы сердца, слуховые аппараты).
- Электронные контрольно-измерительные приборы.



ЗАЩИТА ОТ ОЖОГОВ

Искры, шлак, горячий металл и излучение дуги могут нанести серьезный вред глазам и коже, причём, чем ближе человек находится к сварочной дуге, тем серьезнее могут быть травмы. Поэтому и сварщику, и другим людям, находящимся в зоне проведения сварочных работ, необходимо иметь соответствующие средства защиты.

Мы настоятельно рекомендуем использование головного убора, перчаток/краг сварщика, огнезащитного костюма/куртки и штанов, ботинок/сапог, которые должны закрывать все участки тела.



ЗАЩИТА ОТ ОБЛУЧЕНИЯ

Ультрафиолетовое излучение сварочной дуги может нанести непоправимый вред глазам и коже, поэтому обязательно используйте сварочную маску/щиток и защитную одежду. Маска должна быть оборудована светофильтром со степенью затемнения C3 (DIN 10) и выше, соответственно току сварки. Маска должна быть полностью исправна, в противном случае её следует заменить, поскольку излучение сварочной дуги может нанести вред глазам. Считается опасным смотреть незащищенными глазами на дугу на расстоянии менее 15 метров.



ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ

Некоторые хлорсодержащие растворители под воздействием ультрафиолетового излучения дуги могут выделять отравляющий газ (фосген). Избегайте использования этих растворителей на свариваемых материалах; удалите ёмкости с этими и другими растворителями из ближайшей зоны сварки.

Металлы, имеющие в составе или покрытии свинец, кадмий, цинк, ртуть и бериллий, могут выделять ядовитые газы в опасных концентрациях под воздействием сварочной дуги. При необходимости сварки таких материалов обязательно должно быть либо наличие вытяжной вентиляции, либо наличие индивидуальных средств защиты органов дыхания, обеспечивающих фильтрацию или подачу чистого воздуха. Если покрытие из таких материалов невозможно удалить с места сварки и средства защиты отсутствуют, проводить сварку таких материалов **ЗАПРЕЩЕНО**.



ЗАЩИТА ОТ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

Любое поражение током имеет вероятность смертельного исхода, поэтому всегда избегайте касания открытых токопроводящих частей электрододержателя, проводов, свариваемого изделия. Используйте изолирующие коврики и перчатки; одежда должна быть всегда сухой. Старайтесь не проводить сварочные работы в местах с избыточной влажностью.

Регулярно проводите визуальный осмотр сетевого шнура от аппарата на наличие повреждений, при обнаружении произведите замену кабеля. При замене кабеля, а также в случаях снятия крышки с аппарата, обязательно отсоедините аппарат от сети. При подключении к сети убедитесь в наличии предохранительных устройств (сетевых автоматов, УЗО и пр.) и наличия заземления.

ВСЕГДА производите ремонт в авторизованных сервисных центрах. При их отсутствии, к ремонту должны допускаться лица, имеющие соответствующую квалификацию и представление о степени риска работы с высоким напряжением.



ЗАЩИТА ОТ ВЗРЫВА ГАЗОВЫХ БАЛЛОНОВ

Баллоны с газом находятся под давлением, любое неаккуратное обращение с баллоном может привести к взрыву. При проведении сварочных работ придерживайтесь следующих правил:

- не проводите сварочные работы рядом с баллонами.
- всегда устанавливайте баллоны в горизонтальном положении на ровной поверхности или размещайте баллоны на специальной тележке, исключив возможность падения баллонов.
- используйте стандартный редуктор и шланги.

ПРИ ПРОВЕДЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ СУЩЕСТВУЕТ ВЕРОЯТНОСТЬ ВОСПЛАМЕНЕНИЯ И ВЗРЫВА. РЕКОМЕНДУЕМ ДЕРЖАТЬ ОГнетушитель РЯДОМ С ПЛОЩАДКОЙ ДЛЯ СВАРОЧНЫХ РАБОТ, А ТАКЖЕ ДРУГИЕ СРЕДСТВА ПОЖАРОТУШЕНИЯ, ПОЗВОЛЯЮЩИЕ ПОГАСИТЬ ПЛАМЯ.



ПОЖАРО-, ВЗРЫВОБЕЗОПАСНОСТЬ

Убедитесь, что средства пожаротушения (огнетушитель, вода, песок, пр.) доступны в ближней зоне сварки. Все огне-, взрывоопасные материалы должны быть удалены на минимальное расстояние 10 метров от места проведения сварочных работ.

Никогда не сваривайте закрытые ёмкости, содержащие токсические или потенциально взрывчатые вещества (напр. бензобак автомобиля) – в таких случаях необходимо провести предварительную тщательную очистку ёмкости до сварки.

Никогда не проводите сварочные работы в атмосфере с большой концентрацией пыли, огнеопасного газа или испарений горючих жидкостей.

После каждой операции убедитесь, что свариваемое изделие достаточно остыло, прежде чем касаться его руками или горючими/взрывоопасными материалами.



ЭЛЕКТРОННЫЕ УСТРОЙСТВА ЖИЗНЕОБЕСПЕЧЕНИЯ

Людам, использующим жизнеобеспечивающие электронные приборы (напр. электронный стимулятор сердца), настоятельно рекомендуется проконсультироваться со своим лечащим врачом перед тем, как проводить или находиться в непосредственной близости от сварочных работ.

Правильное функционирование оборудования гарантируется лишь при правильном подключении. Убедитесь, что напряжение в сети соответствует напряжению питания, указанному на аппарате.

ВСЕГДА подсоединяйте заземление.

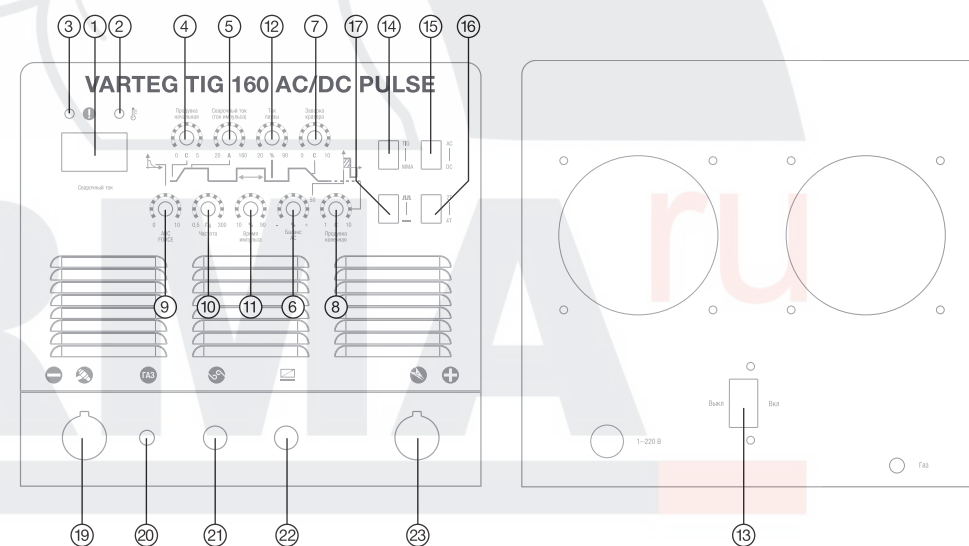
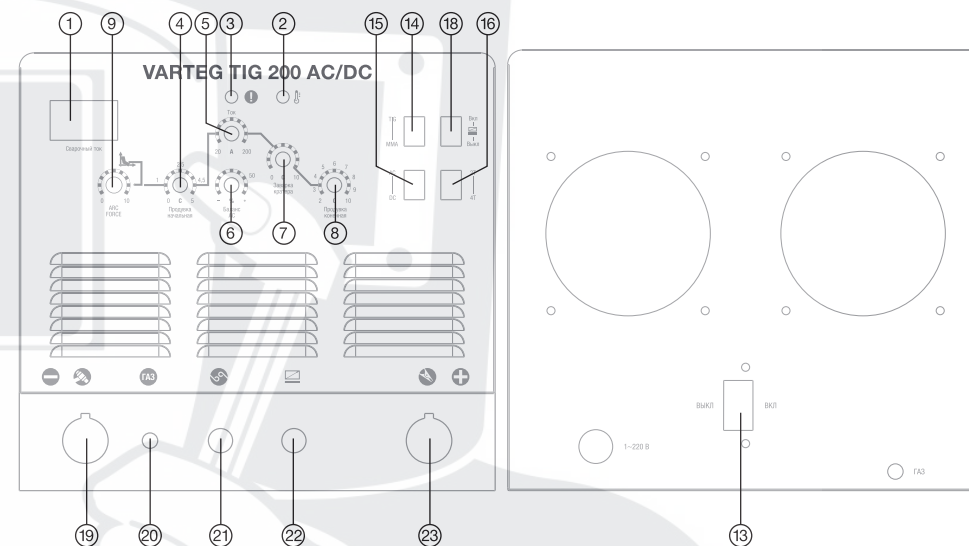
ПРАВИЛЬНОЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ГАРАНТИРУЕТСЯ ЛИШЬ ПРИ ПРАВИЛЬНОМ ПОДКЛЮЧЕНИИ. УБЕДИТЕСЬ, ЧТО НАПРЯЖЕНИЕ В СЕТИ СООТВЕТСТВУЕТ НАПРЯЖЕНИЮ ПИТАНИЯ, УКАЗАННОМУ НА АППАРАТЕ. ВСЕГДА ПОДСОЕДИНЯЙТЕ ЗАЗЕМЛЕНИЕ.



ОПИСАНИЕ АППАРАТА

Серия Varteg TIG AC/DC – современные инверторные аргодуговые установки, позволяющие работать как на постоянном (сварка черных и нержавеющей сталей, меди, титана и пр.), так и на переменном токе (сплавы алюминия, магния, медные сплавы больших толщин и пр., где требуется удаление окислов со свариваемой поверхности). Коэффициент полезного действия машин более 85%, они являются энергосберегающими по сравнению с традиционными трансформаторными установками. Использование и развитие инверторной технологии в сварке также существенно уменьшает объем и вес главных частей. Поэтому наши сварочные аппараты AC/DC легче и более эффективны по сравнению с традиционными. Основным принципом установки является использование двойного инвертора и создание полуволн прямоугольной формы, которая делает сварочную дугу тока AC более стабильной, увеличивает тепловложение и очищающий эффект. Для данных установок предусмотрено использование дистанционного управления (ДУ) – ножной педали для управления током (опция).

ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПАРАМЕТРЫ		
	200 AC/DC	160 AC/DC Pulse	200 AC/DC Pulse
Модель	200 AC/DC	160 AC/DC Pulse	200 AC/DC Pulse
Напряжение сети, В/Гц	220±15% 50/60		
Максимальный входной ток, А	39,2	33,5	42
Потребляемая мощность, KVA	8,6	7,3	9,2
Диапазон сварочного тока, А	10-200	10-160	10-200
Продолжительность включения (ПВ, %)	60		
Функция Arc-force, %	0-10		
Продувка перед сваркой, с	0-5		
Баланс перем. тока (очистание), %	20-80		
Заварка кратера, с	0-10		
Продувка после сварки, с	2-10	1-10	
Ток паузы, в процентах к основному, %	-	20-90	
Частота импульсов, Гц**	-	0,5-300	
Время импульса, %**	-	10-90	
Способ возбуждения дуги	Бесконтактный (HF)		
Разъем для подключения ДУ	+		
КПД (%) / Коэффициент мощности (PF)	85/0,7		
Класс изоляции / Класс защиты	H/IP21S		
Вес (кг)	24	20,8	24,1
Размеры (мм)	520*335*370		



1. Цифровой индикатор сварочного тока: показывает среднее приведенное установленное значение.
2.  Индикатор перегрева: если аппарат работает непрерывно долгое время на большом токе, температура его внутренних компонентов может превысить допустимую. Включение данного индикатора говорит о том, что активировался режим термозащиты. При этом напряжение на выходных клеммах автоматически отключается, но вентилятор продолжает работать. Прекратите работу, но не выключайте аппарат через некоторое время, он сможет восстановить свою работоспособность.
3.  Сигнальный индикатор ошибки: если в процессе работы возникает нетипичное для рабочего процесса явление, загорается сигнальная лампочка, тогда Вы должны отключить электропитание и повторно запустить аппарат, чтобы посмотреть, все ли снова в порядке; в противном случае, пожалуйста, проконсультируйтесь с сервисным центром.

РЕГУЛЯТОРЫ - РУЧКИ ПЛАВНОЙ НАСТРОЙКИ:

4. Продувка перед сваркой: Регулировка времени продувки защитного газа перед началом сварочного процесса, чтобы избежать окисление вольфрамового электрода и детали.
5. Сварочный ток: устанавливает величину сварочного тока.
6. Баланс переменного тока (только в режиме AC TIG): устанавливает процентное отношение положительной полуволны по отношению к отрицательной. Во время положительной волны происходит очищение от окисной пленки поверхности металла. Во время отрицательной полуволны – проплавление металла. Для слабозагрязненных деталей устанавливайте баланс около 30-35%; для сильнозагрязненных / с толстой окисной пленкой - 50% и выше, но при этом следите за состоянием вольфрамового электрода и горелки.
7. Заварка кратера: устанавливает время плавного снижения тока после завершения сварки в зоне конечного кратера. Если вы используете регулировку тока при помощи ножной педали (опция), установите этот регулятор в положение «0».
8. Продувка после сварки: регулировка времени продувки после окончания сварки, чтобы избежать окисления разогретых электрода и детали.
9. Функция ARC FORCE (только в режиме MMA) при ручной дуговой сварке эта функция позволяет стабилизировать дугу в процессе сварки, препятствуя при этом залипанию электрода.
10. Частота импульсов (только в импульсном режиме для TIG 160/200 AC/DC Pulse): позволяет изменять частоту импульсов. С увеличением частоты дуга концентрируется, уменьшается ширина конуса дуги, увеличивается проплавление, и наоборот.
11. Время импульса (только в импульсном режиме для TIG 160/200 AC/DC Pulse): позволяет регулировать длительность (ширину) импульсов, время импульса к времени паузы, в процентном отношении.
12. Ток паузы (только в импульсном режиме для TIG 160/200 AC/DC Pulse): устанавливает величину сварочного тока во время паузы, в процентном отношении к величине сварочного тока импульса.

ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛИ РЕЖИМОВ:

13. Сетевой выключатель. Включение / выключение установки.
14. Переключатель TIG/MMA: Поставьте переключатель в положение «MMA» для ручной дуговой сварки; поставьте переключатель в положение «TIG» для аргонодуговой сварки на переменном или постоянном токе.
15. Переключатель переменного / постоянного тока AC/DC: поставьте переключатель в положение «AC» для сварки переменным током (алюминиевые сплавы, металлы с загрязненной поверхностью/трудноудаляемым оксидом). Для сварки постоянным током

- поставьте в положение «DC» (различные стали, титан, пр.)
16. Переключатель режима 2T/4T. Установка 2-х тактного или 4-х тактного режима управления циклом сварки. 2-х тактный режим («быстрый»): поставьте переключатель в положение «2T», если Вы нажимаете кнопку, начинается цикл сварки; отпускаете - останавливается. 4-х тактный режим («долгий»): обычно используется для длинных швов: при первом нажатии/отпуске процесс начинается, при повторном нажатии / отпуске процесс прекратится.
 17. Переключатель на импульсный режим: включает/выключает пульсацию сварочного тока. Для включения пульсации, поставьте в положение (на аппаратах TIG 160/200 AC/DC Pulse).
 18. Клавиша включения дистанционного устройства.

РАЗЪЕМЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ:

19. Силовая клемма «-».
20. Быстросъемный штуцер для подключения защитного газа к горелке.
21. Разъем управления кнопки на горелке.
22. Разъем дистанционного управления (ДУ) – ножной педали.
23. Силовая клемма «+»


ПОДКЛЮЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

1. Подключите сетевой кабель, соответствующий требуемому питающему напряжению и мощности аппарата. Проверьте напряжение в сети*.

**Аппараты снабжены системой компенсации колебаний входного напряжения, поэтому допустимы колебания в пределах 15 % от номинала.*

2. Включите аппарат, начнет работать вентилятор и индикатор на лицевой панели. Удостоверьтесь, что вентиляционные отверстия не заблокированы или закрыты.
3. Присоедините рукав от редуктора с защитным газом к штуцеру на тыльной панели аппарата. Отрегулируйте давление на выходе редуктора до требуемого.
4. Присоедините кабель заземления к клемме «+», другой конец закрепите на изделии
5. Подключите горелку.
6. При использовании педали управления (опция), присоедините кабель к гнезду на передней панели.

ИНСТРУКЦИИ ПО СВАРКЕ НА ПОСТОЯННОМ ТОКЕ AC TIG

1. Включите электропитание, начнет работать вентилятор
2. Расположите переключатель «AC/DC» в положение «AC», установите требуемые параметры: сварочный ток, продувка газа, баланс переменного тока, заварка кратера. Для тонколистового металла активируйте режим Pulse, в положение  (для аппаратов TIG 160/200 AC/DC Pulse). Установите требуемые параметры частоты импульсов, времени импульса и тока паузы, чтобы достичь нужного сварочного эффекта.
3. Включите подачу защитного газа (аргона), отрегулируйте подачу газа в соответствии со стандартным диапазоном (см. таблицу)

Сварочный ток А	Аргон (л/мин)
50	7
100	7
150	8
200	9
250	10
300	12

4. Нажмите кнопку на рукоятке горелки. Вы должны услышать «треск» работающего высокочастотного разряда. Из согла горелки должен начать поступать защитный газ. Внимание: Если сварка происходит в первый раз, пожалуйста, подержите кнопку в течение нескольких секунд перед сваркой, не начиная сваривать, пока весь воздух не выйдет из горелки. После окончания сварки в течение нескольких секунд все еще будет выходить газ. Это необходимо, чтобы защитить место сварки, поэтому в течение нескольких секунд не убирайте горелку.
5. Если необходимо, используйте ножную педаль (опция). Если вы используете педаль, пожалуйста, установите сварочный ток на панели на минимум, а также регулятор заварки кратера, сварочный ток будет определяться нажатием педали.
6. Установите горелку так, чтобы между концом вольфрамового электрода и изделием было расстояние 2-4мм, нажмите кнопку на горелке, между электродом и изделием возникнет электрический разряд высокой частоты; после зажигания и стабилизации дуги, начинайте сварочный процесс.

УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Эксплуатация данной установки должна проводиться в сравнительно сухом воздухе, влажностью не больше 90 %.
2. Температура окружающей среды должна быть от -10°C до 40°C.
3. Избегайте работать под дождем, не допускайте проникновение воды или капель дождя внутрь аппарата.
4. Избегайте работать в условиях высокой запыленности или воздушной среде с агрессивными газами. Избегайте попадания токопроводящей пыли, например, от шлифовальных машин, внутрь аппарата.

В целях безопасности сварочные аппараты оборудованы защитой от перенапряжения и перегрева. Работа сверх указанных режимов или длительная эксплуатация на максимальных токах может повредить установку, поэтому обращайтесь внимание на следующее:

1. Убедитесь в хорошей вентиляции сварочных аппаратов. Удостоверьтесь, что вентиляторы не заблокированы или закрыты. Дистанция между аппаратами и окружающими предметами (стеной, перегородкой, пр.) должна быть не менее 0,3 м. Пользователи должны всегда обращать внимание на следующие условия эксплуатации машины, потому что это очень важно для качества выполняемых работ и срока службы аппарата.
2. Избегайте повышенного входящего напряжения и скачков! Питающее напряжение указано в таблице "Технические характеристики". Если напряжение превышает дозволённый уровень, машина может быть повреждена. Оператор должен контролировать входное напряжение и предпринять действия, чтобы это предотвратить.
3. Перед началом работ, пожалуйста, выберите кабель, сечение которого больше 6 мм², и заземлите корпус аппарата, чтобы избежать несчастных случаев, которые могут быть вызваны утечкой электричества.
4. Если рабочее время на установленном сварочном токе превзойдет расчетное, машина может перейти в режим защиты и прекратить работать. При этом срабатывает индикатор перегрева, красная контрольная лампочка на щитовой панели. При таких обстоятельствах не нужно отключать аппарат от сети, чтобы вентилятор мог продолжать работать. Когда температура уменьшится до рабочей, индикатор погаснет, и вы можете продолжить сварку.

ИНСТРУКЦИИ ПО СВАРКЕ НА ПОСТОЯННОМ ТОКЕ DC TIG:

Сварка на постоянном токе происходит аналогично описанному выше процессу, но без регулировок баланса переменного тока.

1. Установите переключатель «AC/DC» в положение «DC» .
2. Далее следуйте процедуре настройки как для переменного тока.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

ВЫ ЧУВСТВУЕТЕ УДАР ТОКОМ, ПРИКАСАЯСЬ К КОРПУСУ АППАРАТА.

- Выключите аппарат и убедитесь, что провод заземления подключен к нужному разъёму розетки, а провод заземления аппарата подключен к нужному разъёму вилки.

УСТРОЙСТВО ВКЛЮЧЕНО, ИНДИКАТОР СЕТИ ГОРИТ, ВЕНТИЛЯТОР РАБОТАЕТ, НО ЭЛЕКТРОД НЕ ЗАЖИГАЕТ ДУГУ.

- Проверьте подключение сварочных кабелей, контакт зажима заземления с деталью.
- Проверьте установку регулятора сварочного тока на лицевой панели аппарата – возможно, он установлен на минимальные позиции сварочного тока; установите требуемый ток и начните сварку.

В ПРОЦЕССЕ СВАРКИ, СЕТЕВОЙ АВТОМАТ-ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ВЫКЛЮЧАЕТСЯ («ВЫШИБАЕТ ПРОБКИ»).

- Выключите аппарат и убедитесь, что ток потребления аппарата (см. таблицу на задней панели устройства) не превышает тока, на который рассчитан сетевой автомат (напр. 16 А, 25 А, 32 А) – в противном случае поставьте автомат, рассчитанный на больший ток.

ГОРИТ ИНДИКАТОР ТЕРМОЗАЩИТЫ НА ЛИЦЕВОЙ ПАНЕЛИ.

- Возможно, включилась автоматическая термозащита – выключать аппарат необязательно, подождите (обычно не более 5 минут) пока не закончится режим охлаждения и продолжайте сварку.

- Также это может говорить об избыточном или недостаточном напряжении в сети – подождите, пока оно придет в норму, либо используйте устройства стабилизации сетевого напряжения, рассчитанные на мощность сварочного устройства.

ЭЛЕКТРОД ЗАЖИГАЕТ ДУГУ, НО СРАЗУ ЖЕ ПРИЛИПАЕТ.

- Установлен недостаточный сварочный ток, увеличьте его.
- Также это может говорить о недостаточном напряжении в сети. Замерьте напряжение в сети, если оно ниже допустимого, используйте устройства стабилизации сетевого напряжения, рассчитанные на мощность сварочного устройства.
- Проверьте контакт зажима заземления и детали.
- Попробуйте разогреть электрод, чиркнув несколько раз по поверхности изделия или немного увеличьте значение сварочного тока. Добившись устойчивого горения дуги, можно уменьшить ток до требуемого значения. Также можно добиться легкого зажигания дуги, держа его не вертикально, а под углом 45° к поверхности изделия.

ВО ВРЕМЯ СВАРКИ, ДУГА СРЫВАЕТСЯ И ГАСНЕТ.

- Держите меньшее расстояние между концом электрода и изделием.

ЭЛЕКТРОДЫ ПРИ СВАРКЕ ВЕДУТ СЕБЯ ПО-РАЗНОМУ.

- Проверьте состояние электродов. Обращайте внимание на диаметр, полярность и тип электродов: различные типы электродов требуют различной величины сварочного тока, а также различной полярности (обычно это указывается на упаковке – диапазон сварочного тока данными электродами, полярность DC- или DC+ или прямая полярность «-», обратная полярность «+»).

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВСЕГДА производите ремонт в авторизованных сервисных центрах. При их отсутствии, к ремонту должны допускаться лица, имеющие соответствующую квалификацию и представление о степени риска работы с высоким напряжением.

ВНИМАНИЕ: Все работы по обслуживанию и проверке аппарата должны выполняться при отключенном электропитании. Убедитесь, что сетевой кабель отключен от сети, прежде чем Вы откроете корпус.

1. Используйте сухой чистый сжатый воздух, чтобы периодически удалять пыль из аппарата. Если сварочный аппарат работает в условиях сильно загрязненной окружающей среды, проводите очистку два раза в месяц.
2. При продувке будьте осторожны: сильное давление воздуха может повредить небольшие части аппарата.
3. Проверяйте состояние клемм и контактов: если есть ржавчина или расшатавшиеся контакты, используйте наждачную бумагу для удаления ржавчины или окислов, и повторно закрепите их.
4. Не допускайте попадания воды или водяного пара во внутренние части сварочного аппарата.
5. Если аппарат долгое время не используется, поместите его в коробку и храните в сухом месте.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийные обязательства обеспечиваются гарантийным талоном, выданным продавцом.

Внимание: перед тем, как приступить к эксплуатации оборудования, необходимо произвести подготовительные работы (в том числе первый пуск) согласно инструкции по эксплуатации. В противном случае гарантия не будет иметь силы.

1. Данный талон дает пользователю оборудования право на бесплатный гарантийный ремонт (устранение недостатков, возникших по вине производителя) в течение срока, указанного в талоне. В случаях, когда в соответствии с положениями Закона «О защите прав потребителей» возможен возврат товара с недостатками, срок, в течение которого оборудование с недостатками может быть возвращено продавцу составляет 14 дней. Возвращаемый товар должен иметь необходимую комплектацию. Для сервисного ремонта необходимо предъявить правильно заполненный гарантийный талон с печатью торгового предприятия, датой продажи и подписью покупателя.
2. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия. Претензии от третьих лиц не принимаются.
3. Претензии по качеству оборудования принимаются в пределах срока, указанного в гарантийном талоне. На изделие с удаленным, стертым или измененным заводским номером, а также если данные на инструменте не соответствуют данным в талоне;
4. Гарантия не распространяется на комплектующие, такие как: расходные материалы, и на любые другие части изделия, имеющие естественный ограниченный срок службы, а также на дефекты, являющиеся следствием естественного износа. Детали, подверженные рабочему и другим видам естественного износа, а также на неисправности продукции, вызванные этими видами износа. На запчасти, предназначенные для предохранения основных узлов оборудования о поломок.

5. Гарантийные обязательства не распространяются на неисправности изделия, возникшие в результате:

5.1 Не соблюдения пользователем предписаний инструкции по эксплуатации изделия и условий данного талона.

5.2 Механического повреждения, вызванного внешним воздействием.

5.3 Применения изделия не по назначению.

5.4 Стихийного бедствия, неблагоприятных атмосферных и иных внешних воздействий на изделие, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагревание, агрессивные среды, несоответствие параметров питающей электросети указанным на изделии.

5.5 Использования принадлежностей, расходных материалов и запчастей, не рекомендованных или не одобренных производителем; наличия внутри изделия посторонних предметов, насекомых, пыли, материалов и отходов производства;

5.6 Естественного нормального износа деталей;

5.7 Ремонта или модификации вне уполномоченной сервисной мастерской;

5.8 Не своевременного проведения в процессе эксплуатации (хранения) соответствующего технического обслуживания и/или профилактических работ, таких как частичная разборка и продувка аппаратов от пыли.

5.9 Естественного износа расходных материалов, таких как: горелки, сопла, разъёмы, части горелок и т.д.;

5.10 Перегрузки, повышенное напряжение сети, повлекшей выход из строя силовой части сварочного аппарата или других узлов и деталей. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся, помимо прочих: появление цветов побежалости, деформация или оплавление деталей и узлов изделия, потемнение или обугливание изоляции проводов под воздействием высокой температуры.

5.11 Эксплуатации в неблагоприятных условиях (повышенная влажность, повышенная запыленность воздуха, наличие металлической пыли в воздухе и т.п.)

6. Гарантия не распространяется на профилактическое обслуживание пневмооборудования, например: чистку, смазку, регулировку. Устранение неисправностей, признанных как гарантийный случай, осуществляется авторизованным сервисным центром.

7. Неисправная продукция (при обмене) и/или детали не подлежат возврату покупателю.

8. Гарантийные иски принимаются в течение гарантийного срока. Для этого неисправная продукция должна быть предъявлена в сервисный центр с полностью заполненным гарантийным талоном, подтверждающим дату покупки продукции и её наименование.

Продукция, предъявленная в сервисный центр в частично или полностью разобранном виде, под действие гарантии не подпадает. Все расходы и риски по демонтажу, монтажу, погрузке и разгрузке, перевозке продукции в сервисный центр несет владелец продукции. Гарантия не предусматривает компенсацию прямых или косвенных расходов, связанных с гарантийным ремонтом (перевозки, суточные, проживание, доставку неисправной продукции от покупателя в сервисный центр), а также диагностику исправной продукции.

9. Другие претензии, кроме упомянутого права на бесплатное устранение недостатков продукции, под действие гарантии не подпадают. На основании гарантии не возмещается прямой или непосредственный ущерб, вызванный вышедшей из строя (неисправной) продукцией.

Серийный номер:

Дата продажи:

М.П.

Дата изготовления - см. на аппарате 000000_г.мм.0000.

