

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

MMA (bevontelektrodás)
IGBT technológiás
DC hegesztő inverterek

HD 220 MULTIARC

Bevezető

Köszönjük, hogy egy iWELD hegesztő vagy plazmavágó gépet választott és használ!

Célunk, hogy a legkorszerűbb és legmegbízhatóbb eszközökkel támogassuk az Ön munkáját, legyen az otthoni barkácsolás, kisipari vagy ipari feladat. Eszközeinket, gépeinket ennek szellemében fejlesztjük és gyártjuk.

Minden hegesztőgépünk alapja a fejlett inverter technológia melynek előnye, hogy nagymértékben csökken a fő transzformátor tömege és mérete, miközben 30%-kal nő a hatékonysága a hagyományos transzformátoros hegesztőgépekhez képest. Az alkalmazott technológia és a minőségi alkatrészek felhasználása eredményeképpen, hegesztő és plazmavágó gépeinket stabil működés, meggyőző teljesítmény, energia-hatékony és környezetkímélő működés jellemzi. A mikroprocesszor vezérlés-hegesztést támogató funkciók aktiválásával, folyamatosan segít a hegesztés vagy vágás optimális karakterének megtartásában.

Kérjük, hogy a gép használata előtt figyelmesen olvassa el és alkalmazza a használati útmutatóban leírtakat. A használati útmutató ismerteti a hegesztés-vágás közben előforduló veszélyforrásokat, tartalmazza a gép paramétereit és funkcióit, valamint támogatást nyújt a kezeléshez és beállításhoz, de a hegesztés-vágás teljes körű szakmai ismereteit nem vagy csak érintőlegesen tartalmazza. Amennyiben az útmutató nem nyújt Önnek elegendő információt, kérjük bővebb információért keresse fel a termék forgalmazóját.

Meghibásodás esetén vagy egyéb jótállással vagy szavatossággal kapcsolatos igény esetén kérjük vegye figyelembe az „Általános garanciális feltételek a jótállási és szavatossági igények esetén” című mellékletben megfogalmazottakat.

A használati útmutató és a kapcsolódó dokumentumok elérhetőek weboldalunkon is a termék adatlapján.

Jó munkát kívánunk!

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

FIGYELEM!

A hegesztés és vágás veszélyes üzem! Ha nem körültekintően dolgoznak könnyen balesetet, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

- Hegesztés alatt ne kapcsoljon más üzemmódra, mert árt a gépnek!
- Használaton kívül csatlakoztassa le a munkakábeleket a gépről.
- A főkapcsoló gomb biztosítja a készülék teljes áramtalanítását.
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek, kiváló minőségűek legyenek.
- Csak szakképzett személy használja a készüléket!

Az áramütés végzetes lehet!

- Földeléskábel – amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat - az előírásoknak megfelelően csatlakoztassa!
- Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég! Hegesztéskor a kezelő viseljen száraz védőkesztyűt!

Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.
- Munkaterület legyen jól szellőztetett!

Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

- Hegesztés alatt viseljen hegesztő pajzsot, védőszemüveget és védőöltözetet a fény és a hősugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

TŰZVESZÉLY!

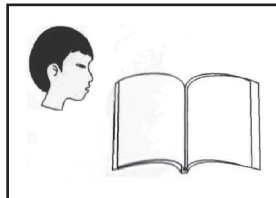
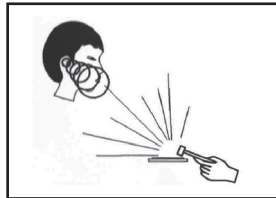
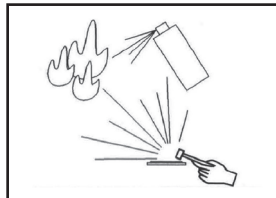
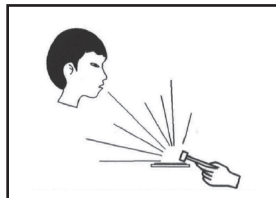
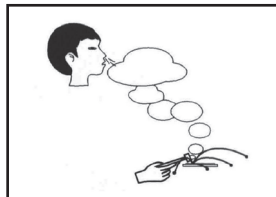
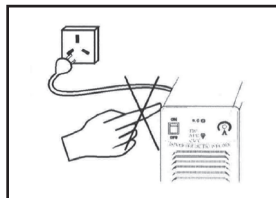
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak!

- Hegesztéskor / vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, használjon fülvédőt!

Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet.
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



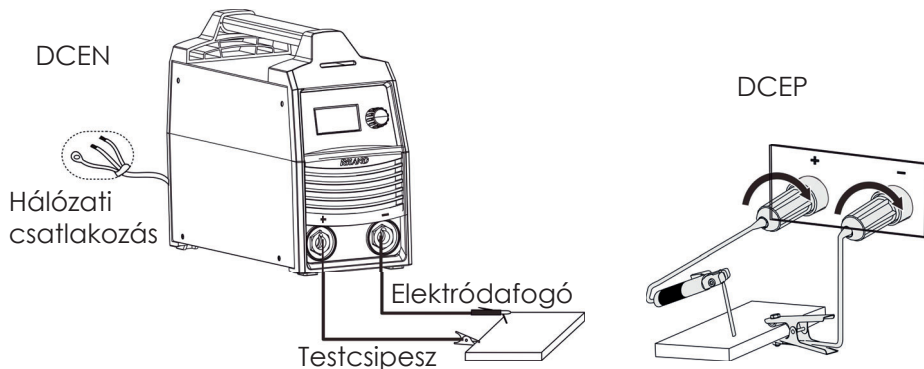
1. Fő paraméterek

			HD 220 MULTIARC
Cikkszám			8HD220MTARC
FUNKCIÓK	Általános	Inverter típusa	IGBT
		Kijelző	LED
		Műanyag koffer	✗
		EMC	✓
	MMA	Arc Force	✓
		Állítható Arc Force	✓
		Hot start	✓
		Anti Stick	✓
	AWI	LT AWI (VRD)	✓
		LT pulse	✗
PARAMÉTEREK	Fázisszám		1
	Hálózati feszültség		240V AC±15% 50/60 Hz
	Max./effektív áramfelvétel		MMA: 41A / 15.9A
	Teljesítménytényező (cos φ)		0.73
	Hatásfok		80 %
	Bekapcsolási idő (10 perc/40 °C)		200A @ 35% 125A @ 100%
	Hegesztőáram		30A - 200A 10A - 200A
	Munkafeszültség		21.2V -28V
	Üresjáratú feszültség		62V/24V _{VRD}
	Elektródaátmérő		Ø 2.0-4.0 mm
	Szigetelési osztály		F
	Védelmi osztály		IP21
	Tömeg		3.9 kg
	Méret (HxSzxM)		295 * 130 * 235 mm

2. Beüzemelés

2-1. Csatlakozás az elektromos hálózatra

1. Minden gép saját elsődleges áramvezetékekkel rendelkezik, ezért a megfelelő hálózati dugaljon keresztül a földelt hálózatra kell csatlakoztatni!
2. Áramvezetékét a megfelelő hálózati csatlakozóba kell bedugni!
3. Multiméterrel ellenőrizzük, hogy feszültség megfelelő sávtartományban van-e.



2-2. Kimeneti vezetékek csatlakozása

2.2.1 A LIFT TIG helyes telepítése

- a) Csatlakoztassa az védőgázforrást. A gázellátó útvonal magában foglalja az Argon gázpalcot, a nyomáscsökkentőt, nyomásmérőt és a gázcsövet. A szivárgás és a levegő behatolásának elkerülése érdekében a gázvezeték csatlakozó részeit tömlőbilinccsel kell rögzíteni.
- b) Csatlakoztassa a TIG hegesztőpisztolyt az előlap „-” csatlakozójához és rögzítse az óramutató járásával megegyező irányba.
- c) Csatlakoztassa a földelő bilincs egyik végét az előlapi „+” -hoz, és rögzítse az óramutató járásával megegyező irányba, a másik végét pedig a munkadarab rögzíti.

2.2.2 A STICK helyes telepítése

- a) Csatlakoztassa az elektródatartó csatlakozó dugóját a készülék „-” aljzatához, és szorosan rögzítse az óramutató járásával megegyező irányba.
- b) Csatlakoztassa a testcsipesz csatlakozó dugóját a gép aljzatába, és rögzítse az óramutató járásával megegyező irányba, a másik vége rögzíti a munkadarabhoz.

Kérjük, vegye figyelembe a csatlakozáskor, hogy az egyenáramú hegesztőgépnek két csatlakozási módja van: pozitív kapcsolás és negatív kapcsolás.

Pozitív csatlakozás: a munkadarab csatlakozik a „+” kimenethez, míg az elektródatartó a „-” kimenethez csatlakozik.

Negatív csatlakozás: a munkadarab csatlakozik a „-” kimenethez, míg az elektródatartó „+” kimenethez csatlakozik.

Válasszon megfelelő módot a munkakörülményeknek megfelelően. Ha nem megfelelő a csatlakozás módja, az instabil ívet és több fröcskölést okozhat. Ilyen problémák esetén módosítsa a polaritást. Bázikus elektródaival történő hegesztés során negatív csatlakozást kell alkalmazni, míg a savas elektródaival való hegesztés során pozitív kapcsolatot kell kialakítani.

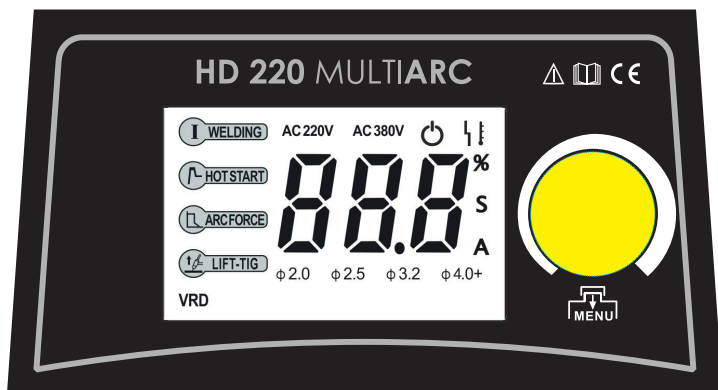
3. Működés

3-1 Vezérlőpanel funkciók

A panel elemeit a következő táblázat ismerteti.

Vezérlőelem	Funkció	Leírás
	Beállítógomb	- Nyomja meg röviden a gombot a paraméterelemek közötti váltáshoz, és forgassa el a gombot a paraméterértékek beállításához. - A VRD funkció be- és kikapcsolásához tartsa hosszan lenyomva (5s) ezt a gombot.
	WELDING	Amikor a "WELDING" (HEGESZTÉS) lámpa világít, a gép MMA üzemmódban van. Ebben az állapotban az MMA hegesztési áram (A) beállítható. Az áramsztint alapján a gép megjeleníti a megfelelő elektróda átmérőt.
	HOT START	Ebben az állapotban a forró indítási áram és a forró indítási idő állítható be. %: Ez az ikon a forró indítási áramot jelzi. S: Ez az ikon a forró indítási időt jelzi.
	ARC FORCE	Ebben az állapotban az MMA ARC-force (%) állítható be.
	VRD	HEGESZTÉS (MMA) állapotban nyomja meg és tartsa lenyomva a gombot 5 másodpercig, és a VRD jelzőfény kigyullad, jelezve, hogy a VRD be van kapcsolva. Nyomja meg és tartsa lenyomva a gombot ismét 5 másodpercig, és a VRD jelzőfény kialszik, jelezve, hogy a VRD funkció ki van kapcsolva.
	LIFT-TIG	Amikor a "LIFT TIG" lámpa világít, a gép TIG üzemmódban van. Ebben az állapotban a TIG hegesztési áram (A) beállítható.
		Ez a kijelző akkor világít, ha a gép túlmelegedett, túláramolt vagy más rendellenes állapotba került. Rendellenes információ: Amikor a képernyőn megjelenik az EU/EH/E0, ez azt jelzi, hogy a készülék rendellenességet tapasztal. A rendellenes utasításokat és a kezelést lásd a "8 Hibaelhárítás" című részben.

Megjegyzés: Ez a táblázat tartalmazza az MMA sorozatú tápegységek összes panelkomponensét. Ha nem áll összhangban a géppel, a fizikai tárgy az irányadó.



3.2 Működési utasítás

1	Válassza ki az elektródát	Javasoljuk, hogy az elektróda átmérőjét a munkadarab vastagságának megfelelően válassza ki, lásd a következő táblázatot (Elektróda átmérője).
2	Indítás	Kapcsolja be a hálózati kapcsolót.
3	Hegesztési mód beállítása	Nyomja meg röviden a gombot, hogy átkapcsoljon a WELDING állapotba.
4	VRD funkció beállítása	Ha a VRD funkció be van kapcsolva, a VRD jelzőfény világít.
5	A paraméterek beállítása	Állítsa be a hegesztési áramot, a forróindítási áramot vagy az íverősséget az elektródának, a munkadarabnak és a hegesztési folyamatnak megfelelően.

A beállítás befejezése után megkezdheti a hegesztési műveletet.

Megjegyzés: Általában a hegesztési áram megfelelő az elektródához, lásd az "A. függelék hegesztési paraméterek" című részt a részletekért.

3.2.2 Műveleti utasítás STICK üzemmódban

- Amikor a hegesztés leáll, nyomja meg gyorsan a [STICK/LIFT TIG] és a [VRD] kapcsológombot, a STICK kijelző kigyullad, és STICK üzemmódba kapcsol. Az előlapon a 2. ábra szerinti kijelző jelenik meg.
- Nyomja meg és tartsa lenyomva a kapcsoló gombot 5 másodpercig, ez be vagy kikapcsolhatja a VRD funkciót.
- Forgassa el a többfunkciós adatbeállító gombot az áram beállításához.
- Nyomja meg a többfunkciós adatbeállító gombot az elektróda, a forró indítási idő, a forró indítási idő és az íverő paramétereinek kiválasztásához, forgassa el a gombot a paraméterérték beállításához.

Óvintézkedések

Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. A szabadban kerülje a hegesztést, hacsak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól. A munkaterület hőmérséklete -10°C és $+40^{\circ}\text{C}$ között legyen!
3. Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el!
4. Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést!

Biztonsági követelmények

A hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel. Ha bármely előbbi esemény bekövetkezik, a gép automatikusan leáll. Azonban a túlságos igénybevétel károsítja a gépet, ezért tartsa be az alábbiakat:

1. Szellőzés. Hegesztéskor erős áram megy át a gépen, ezért természetes szellőzés nem elég a gép hűtéséhez! Biztosítani kell a megfelelő hűtést, ezért a gép és bármely körülötte lévő tárgy közötti távolság minimum 30 cm legyen! A jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és hosszú élettartamához!
2. Folyamatosan a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket! Áram túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet!
3. Túlfeszültség tiltott! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatot! Hegesztőgép automatikusan kompenzálja a feszültséget, ami lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha a bemeneti feszültség túllépne az előírt értéket, károsodnak a gép részei!
4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékekről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított. Ha generátorról vagy külföldön, ismeretlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül, annak földelésvezetékhez csatlakoztatása az áramütés kivédésére.
5. Hirtelen leállás állhat be hegesztés közben, ha túlterhelés lép fel vagy a gép túlmelegszik. Ilyenkor ne indítsa újra a gépet, ne próbáljon azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépet.

Figyelem!

Amennyiben a hegesztő berendezést nagyobb áramfelvételt igénylő munkára használja, például rendszeresen 180A-t meghaladó hegesztési feladat és így a 16A-es hálózati biztosíték, dugalj és dugvilla nem lenne elégséges, akkor a hálózati biztosítékot növelje 20A, 25A vagy akár 32A-re! Ebben az esetben a vonatkozó szabványnak megfelelően, mind a dugaljat, mind a dugvillát 32A-es ipari egyfázisúra KELL cserélni! Ezt a munkát kizárólag szakember végezheti el!

Karbantartás

1. Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt!
2. Bizonyosodjon meg róla, hogy a földelés megfelelő!
3. Ellenőrizze, hogy a belső gáz- és áramcsatlakozások tökéletesek és szorítson, állítson rajtuk, ha szükséges. Ha oxidációt tapasztal, csiszolópapírral távolítsa el és azután csatlakoztassa újra a vezetéket!
4. Kezét, haját, laza ruhadarabot tartson távol áramalatti részekről, mint vezetékekről, ventilátor!
5. Rendszeresen portalanítsa a gépet tiszta, száraz sűrített levegővel! Ahol sok a füst és szennyezett a levegő a gépet naponta tisztítsa!
6. A gáz nyomása megfelelő legyen, hogy ne károsítson alkatrészeket a gépben.
7. Ha víz kerülne, pl. eső, a gépbe megfelelően zárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, azután folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

Tanúsítvány azonosító jele: LIV_IWELD_MMA_01/2023_V2

EK-típusvizsgálati tanúsítvány

A **Liverton Kft** tanúsítja a **LIV_IWELD_MMA_01/2023_V2** számú jelentése alapján, hogy a **IWELD Kft** által gyártott **MMA technológiával működő IWELD hegesztőgép család és kiegészítő berendezések** megfelelnek az **2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35/EU, valamint 2009/125/EK Európai Unió**s direktíva követelményeinek.

Az **IWELD Kft** vizsgálat alapján a **berendezés** műszaki adattábláján és műszaki dokumentációiban használhatja a megfelelőség igazolására „**CE**” minősítő jelet.

A gyártó EK megfelelőségi tanúsításban köteles igazolni, hogy a gyártott berendezés megfelel a bemutatott mintának.

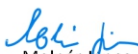
A megfelelőségi jelölést a berendezésen jól láthatóan, egyértelműen és maradandóan kell elhelyezni.

A berendezésen nem helyezhető el a megfelelőségi jelöléssel összetéveszthető jelölés. Minden más jelölést csak úgy lehet elhelyezni, hogy az a megfelelőségi jelölés láthatóságát és olvashatóságát ne befolyásolja.

A vizsgálati jegyzőkönyvek elérhetők: www.liverton.hu

Jelen EK-típusvizsgálati tanúsítvány a mellékletben felsorolt típusú berendezésekre vonatkozik.

Halásztelek, 2024. szeptember 12.


Molnár János
Ügyvezető

MANUAL DE UTILIZARE

Tehnologia IGBT,
controlat de microprocesor
aparate de sudare cu electrod
învelit MMA

HD 220 MULTIARC

Introducere

Vă mulțumim că ați ales și utilizați aparatul de sudare și de tăiere iWELD! Scopul nostru este acela de a sprijini munca d-voastră prin cele mai moderne și fiabile mijloace, fie că este vorba de lucrări casnice de bricolaj, de sarcini industriale mici sau mari. Am dezvoltat și fabricăm aparatele și echipamentele noastre în acest spirit. Baza funcționării fiecărui aparat de sudură este tehnologia invertoarelor moderne, Avantajul tehnologiei este acela că scad într-un mod considerabil masa și dimensiunile transformatorului principal, în timp ce randamentul crește cu 30% comparativ cu aparatele de sudare cu transformator tradițional.

Drept rezultat al utilizării tehnologiei moderne și al componentelor de înaltă calitate, aparatele noastre de sudare și de tăiere sunt caracterizate de o funcționare stabilă, de performanțe convingătoare, de eficiență energetică și de protejarea mediului înconjurător. Comanda prin microprocesor, cu activarea funcțiilor de suport pentru sudare, facilitează păstrarea caracterului optim al sudării sau tăierii.

Vă rugăm, ca înainte de utilizarea aparatului, să citiți cu atenție și să aplicați informațiile din manualul de utilizare. Manualul de utilizare prezintă sursele de pericol ce apar în timpul operațiunilor de sudare și de tăiere, include parametrii și funcțiunile aparatului și oferă suport pentru utilizare și setare, conținând deloc sau doar într-o foarte mică măsură cunoștințele profesionale exhaustive privind sudarea și tăierea. În cazul în care manualul nu vă oferă suficiente informații, vă rugăm să vă adresați furnizorului pentru informații mai detaliate.

În caz de defectare și în alte cazuri legate de garanție, vă rugăm să aveți în vedere cele stipulate în Anexa intitulată „Condiții generale de garanție”.

Manualul de utilizare și documentele conexe sunt disponibile și pe pagina noastră de internet din fișa de date a produsului.

Vă dorim spor la treabă!

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
octavian.varga@iweld.ro
www.iweld.ro

ATENȚIE!

Pentru siguranța dumneavoastră și a celor din jur, vă rugăm să citiți acest manual înainte de instalarea și utilizarea echipamentului. Vă rugăm să folosiți echipament de protecție în timpul sudării sau tăierii. Pentru mai multe detalii, consultați instrucțiunile de utilizare.

- Nu trece la un alt mod în timpul sudării!
- Scoateți din priză atunci când nu este în utilizare.
- Butonul de alimentare asigură o întrerupere completă
- Consumabilele de sudură, accesoriile, trebuie să fie în stare perfectă
- Numai personalul calificat trebuie să folosească echipamentul

Electrocutarea – poate cauza moartea!

- Echipamentul trebuie să fie împământat, conform standardului aplicat!
- Nu atingeți niciodată piese electrizate sau bagheta de sudură electrică fără protecție sau purtând mănuși sau haine ude!
- Asigurați-vă că dumneavoastră și piesa de prelucrat sunteți izolați. Asigurați-vă că poziția dumneavoastră de lucru este sigură.

Fumul – poate fi nociv sănătății dumneavoastră!!

- Țineți-vă capul la distanță de fum.

Radiația arcului electric – Poate dăuna ochilor și pielii dumneavoastră!

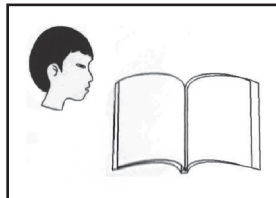
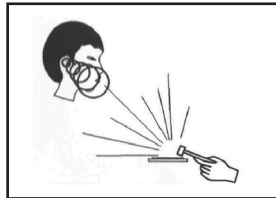
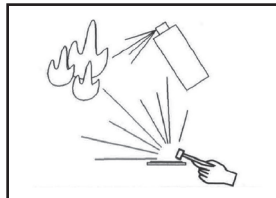
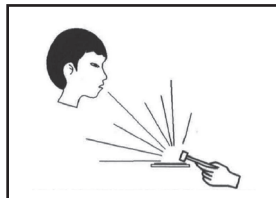
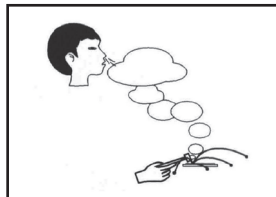
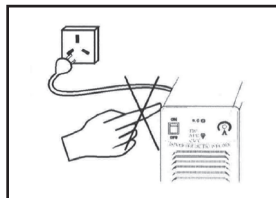
- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri privitorii de pericol.

Incendiul

- Scânteia de sudură poate cauza apariția focului. Vă rugăm să vă asigurați că nu există substanțe inflamabile pe suprafața unde se execută lucrarea. Zgomotul excesiv poate dăuna sănătății!
- Purtați întodeauna căști de urechi sau alte echipamente pentru a vă proteja urechile.

Defecțiuni

- Vă rugăm să soluționați problemele conform indicațiilor 2 relevante din manual.
- Consultați persoane autorizate atunci când aveți probleme.



1. Parametrul Principal

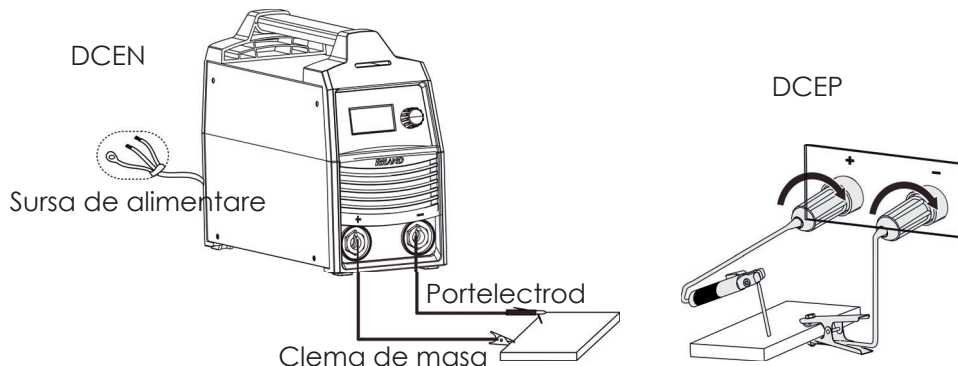
RO

			HD 220 MULTIARC
	Numar articol		8HD220MTARC
FUNCTII	GENERAL	Tip inverter	IGBT
		Display	LED
		Carcasa din plastic	✗
		EMC	✓
	MMA	Arc Force	✓
		Reglabilă Arc Force	✓
		Hot start	✓
		Anti Stick	✓
	TIG	LT TIG (VRD)	✓
		LT pulse	✗
PARAMETRII	Numărul de faze		1
	Tensiune de alimentare		240V AC±15% 50/60 Hz
	Curentul de intrare max/ef.		MMA: 41A / 15.9A
	Factorul de putere (cos φ)		0.73
	Randament		80 %
	Raport sarcină de durată (10 min/40 °C)		200A @ 35% 125A @ 100%
	Reglare curent de ieșire		30A - 200A 10A - 200A
	Tensiune de ieșire nominală		21.2V -28V
	Tensiune de mers în gol		62V/24V _{VRD}
	Dimensiuni electrozii		Ø 2.0-4.0 mm
	Clasa de izolație		F
	Grad de protecție		IP21
	Masă		3.9 kg
	Dimensiunile		295 * 130 * 235 mm

2. Instalare

2-1. Punere sub tensiune

1. Fiecare aparat de sudură are propriul cablu principal de alimentare, acesta trebuie să fie conectat la rețeaua electrică printr-o priză cu împământare pe partea dreaptă!
2. Cablul de alimentare trebuie conectat la o priză de alimentare corespunzătoare! Multimetru trebuie utilizat pentru a verifica dacă există bandă de energie în dreapta.



2-2. Accesare linii de ieșire

2.2.1 Instalarea corectă a TIG LIFT

- a) Conectați corect sursa de gaze protejată. Călea de alimentare cu gaz trebuie să includă cilindru de gaz, regulator de presiune pentru argon și țevă de gaz. Elementele de conectare ale conductei de gaz trebuie să fie fixate cu cleme de furtun sau alte obiecte, pentru a preveni scurgerile și aerul.
- b) Conectați fișa tortei TIG în poziția „-” a panoului frontal și fixați-o în sensul acelor de ceasornic.
- c) Conectați un capăt al cablului de împământare la „+” în panoului frontal și fixați-l în sensul acelor de ceasornic, celălalt capăt al clemei de prindere.

2.2.2 Instalarea corectă a STICK

- a) Conectați fișa rapidă a suportului electrodului în priza „-” a mașinii și fixați-o bine în sensul acelor de ceasornic.
- b) Conectați fișa rapidă a clemei de împământare la priza „+” a mașinii și fixați-o în sensul acelor de ceasornic, celălalt capăt fixează piesa de prelucrat.

Fiți atenți la terminalul de conectare, mașina de sudura DC are două căi de conectare: conexiune pozitivă și conexiune negativă.

Conectare pozitivă: piesa de lucru se conectează la terminalul „+”, în timp ce suportul electrodului se conectează cu terminalul „-”.

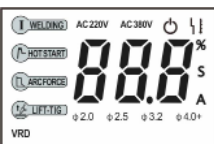
Conectare negativă: piesa de lucru se conectează cu terminalul „-”, în timp ce suportul electrodului se conectează cu terminalul „+”.

Faceți alegerea potrivită în funcție de situația de lucru. Dacă se face o alegere inadecvată, se va provoca un arc instabil, și mulți stropi. Dacă apar astfel de probleme, modificați polaritatea conectorului fixat. Ar trebui să adopte o conexiune negativă la sudarea cu electrod de bază, în timp ce conexiunea pozitivă la sudarea cu electrod acid.

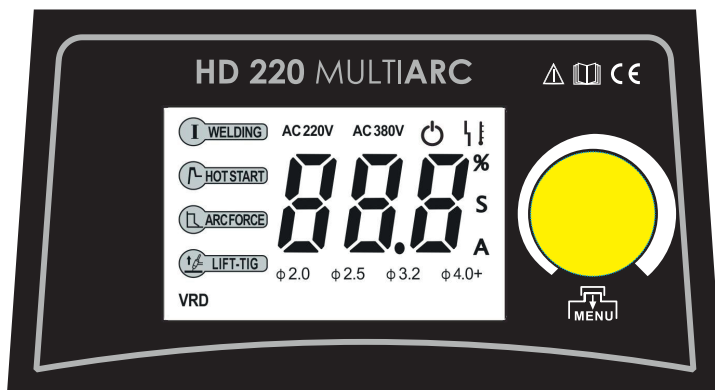
3. Funcționare

3-1 3-1 Funcțiile panoului de control

Componentele panoului sunt descrise în tabelul următor.

Element de control	Funcția	Descriere
	Buton de reglare	- Apăsați scurt butonul pentru a comuta elementele parametrului și rotiți butonul pentru a regla valorile parametrului. - Apăsați lung și mențineți apăsat (5s) acest buton pentru a activa și dezactiva funcția VRD.
	WELDING	Când se aprinde lumina "WELDING", mașina este în modul MMA. În această stare, curentul de sudare (A) al MMA poate fi reglat. În funcție de nivelul curentului, aparatul va afișa diametrul elec- trodului cores- punzător.
	HOT START	În această stare, curentul de pornire la cald și timpul de pornire la cald pot fi ajustate. %: Această pictogramă reprezintă curentul de pornire la cald. S: Această pictogramă reprezin- tă timpul de pornire la cald.
	ARC FORCE	În această stare, curentul de forță ARC (%) al MMA poate fi ajustat.
	VRD	În starea WELDING (MMA), țineți apăsat butonul timp de 5 secunde, iar indicatorul VRD se va aprinde, indicând că funcția VRD este activată. Apăsati și mențineți butonul din nou timp de 5 secunde, iar indicatorul VRD se va stinge, indi- când că funcția VRD este dezactivată.
	LIFT-TIG	Când lumina "LIFT TIG" este aprinsă, mașina este în modul TIG. În această stare, curentul de sudare (A) al TIG poate fi reglat.
		Acest indicator se aprinde atunci când mașina este supraîncălzită, supracurent sau alte ano- malii. Informații anormale: Atunci când EU/EH/E0 este afișat pe ecran, acesta indică faptul că dis- pozitivul se confruntă cu o anomalie. Vă rugăm să consultați secțiunea "8 Depanare" pentru instrucțiuni privind anomaliile și manipularea

Notă: Acest tabel conține toate componentele panoului sursei de alimentare din seria MMA. Dacă nu este în concordanță cu mașina, obiectul fizic va prevala.



3.2 Instrucțiuni de funcționare

- 1 Selectați electrodul Se sugerează să alegeți diametrul electrodului în funcție de grosimea piesei de prelucrat, consultați tabelul următor (Diametrul electrodului).
- 2 Pornirea Porniți comutatorul de alimentare.
- 3 Setați modul de sudare Apăsați scurt butonul pentru a trece la poziția WELDING.
- 4 Setați funcția VRD Când funcția VRD este activată, indicatorul VRD se aprinde.
- 5 Configurați parametrii Setati curentul de sudare, curentul de pornire la cald sau forța arcului în funcție de electrod, piesa de prelucrat și procesul de sudare. După finalizarea configurării, puteți începe operațiunea de sudare.

Notă: În general, curentul de sudare este adecvat pentru electrod, consultați "Anexa A Parametrul de sudare" pentru detalii.

3.2.2 Instrucțiuni de operare în modul STICK..

- a) Când sudarea se oprește, apăsați rapid tasta de comutare [STICK/LIFT TIG] și [VRD], indicatorul STICK se aprinde și trece în modul STICK. Panoul frontal se afișează ca în diagrama 2.
- b) Apăsați și mențineți apăsată tasta de comutare timp de 5 secunde, aceasta poate deschide sau închide funcția VRD.
- c) Rotiți [Butonul multifuncțional de reglare a datelor] pentru a seta curentul.
- d) Apăsați [Butonul multifuncțional de reglare a datelor] pentru a alege parametrii pentru electrod, curba de pornire la cald, Rotiți butonul pentru a seta valoarea parametrului.

Măsurile de precauție

Spațiul de lucru

1. Aparatul de sudare se va utiliza într-o încăpere fără praf, fără gaze corozive, fără materiale inflamabile, cu conținut de umiditate de maxim 90%.
2. Se va evita sudarea în aer liber, cu excepția cazurilor în care operațiunea este efectuată ferit de razele solare, de ploaie, de căldură; temperatura spațiului de lucru trebuie să fie între -10°C și +40°C.
3. Aparatul se va amplasa la cel puțin 30 cm de perete.
4. Sudarea se va realiza într-o încăpere bine aerisită.!

Cerințe de securitate

Aparatul de sudare dispune de protecție față de supratensiune / față de valori prea mari ale curentului / față de supra-încălzire. Dacă survine orice eveniment menționat anterior, aparatul se oprește în mod automat. Dar utilizarea în exces dăunează aparatului, astfel că este recomandat să respectați următoarele:

1. Ventilare. În timpul sudării aparatul este parcurs de curenți mari, astfel că ventilarea naturală nu este suficientă pentru răcirea aparatului. Este necesar să se asigure răcirea corespunzătoare, astfel că distanța dintre aparat și orice obiect va fi de cel puțin 30 cm. Pentru funcționarea corespunzătoare și durata de viață a aparatului este necesară o ventilare bună.
2. Nu este permis ca valoarea intensității curentului de sudare să depășească în mod permanent valoarea maximă permisă. Supra-sarcina de curent scurtează durata de viață a aparatului sau poate conduce la deteriorarea aparatului.
3. Este interzisă supratensiunea! Pentru respectarea valorilor tensiunii de alimentare, consultați tabelul de parametri de funcționare. Aparatul de sudare compensează în mod automat tensiunea de alimentare, ceea ce face posibilă aflarea tensiunii în domeniul indicat. Dacă tensiunea de intrare depășește valoarea indicată, componentele aparatului se vor deteriora.
4. Aparatul este necesar să fie legat la pământ. În cazul în care aparatul funcționează de la o rețea legată la pământ, standard, legarea la pământ a aparatului este asigurată în mod automat. Dacă aparatul este utilizat de la un generator de curent, în străinătate, sau de la o rețea de alimentare electrică necunoscută, este necesară legarea sa la masă prin punctul de împământare existent pe acesta, pentru evitarea unor eventuale electrocutări.
5. În timpul sudării poate apărea o întrerupere bruscă a funcționării, atunci când apare o supra-sarcină, sau dacă aparatul se supraîncălzește. Într-o asemenea situație nu se va porni din nou aparatul, nu se va încerca imediat continuarea lucrului, dar nici nu se va decupla comutatorul principal, lăsând ventilatorul incorporat să răcească aparatul de sudare

Atenție!

În cazul în care utilizați instalația de sudare pentru lucrări ce necesită curenți mai mari, de exemplu pentru sarcini de sudare ce depășesc în mod sistematic intensitatea curentului de 180 de Amperi, și, ca atare, siguranța de rețea de 15 Amperi, dozele și prizele nu ar fi suficiente, creșteți siguranța de la rețea la 20, 25 sau chiar la 32 de Amperi! În acest caz se vor înlocui în mod corespunzător, atât dozele, cât și prizele în unele monofazate de 32 de Amperi! Această lucrare se va efectua numai de către un specialist!

Întreținerea

1. Înainte de orice operație de întreținere sau de reparație, aparatul se va scoate de sub tensiune!
2. Se va verifica să fie corespunzătoare legarea la pământ.
3. Se va verifica să fie perfecte racordurile interioare de gaz și de curent și se vor regla, strânge dacă este necesar; dacă se observă oxidare pe anumite piese, se va îndepărta cu hârtie abrazivă, după care se va conecta din nou conductorul respectiv.
4. Feriți-vă mâinile, părul, părțile de vestimentație largi de părțile aparatului aflate sub tensiune, de conductoare, de ventilator.
5. Îndepărtați în mod regulat praful de pe aparat cu aer comprimat curat și uscat; unde fumul este prea mult iar aerul este poluat aparatul se va curăța zilnic!
6. Presiunea din aparat va fi corespunzătoare, pentru a evita deteriorarea componentelor acestuia.
7. Dacă în aparat pătrunde apă, de exemplu cu ocazia unei ploii, aparatul se va usca în mod corespunzător și se va verifica izolația sa! Sudarea se va continua numai dacă toate verificările au confirmat că totul este în ordine!
8. Dacă nu utilizați aparatul o perioadă îndelungată, depozitați-l în ambalajul original, într-un loc uscat.

NÁVOD NA OBSLUHU

Zváračí inverter s technológiou IGBT
pre zváranie s jednosmerným prúdom
obalenou elektródou MMA

HD 220 MULTIARC

ÚVOD

V prvom rade sa chceme poďakovať, že ste si vybrali IWELD zväracie alebo rezacie zariadenia.

Naším cieľom je podporovať Vašu prácu s najmodernejšími a spoľahlivými nástrojmi pre domáce aj priemyselné použitie. V tomto duchu teda vyvíjame naše zariadenia a nástroje. Všetky naše zväracie a rezacie zariadenia sú na báze pokročilej invertorovej technológie, pre zníženie hmotnosti a rozmerov hlavného transformátora.

V porovnaní s klasickými transformátorovými zariadeniami je účinnosť týchto zariadení o vyššia o vyše 30%. Výsledkom použitej technológie a použitých kvalitných súčiastok je dosiahnutie stabilných vlastností výrobku, vysokého výkonu, a zabezpečuje energeticky účinné a environmentálne priateľské použitie.

Mikroprocesorom riadené ovládanie a podporné zväracie funkcie neustále pomáhajú udržiavať optimálne charakteristiky zvárania a rezania.

Prosíme o pozorné prečítanie tohto návodu na používanie ešte pred uvedením zariadenia do prevádzky!

Návod na používanie popisuje zdroje nebezpečenstiev počas zvárania, obsahuje technické parametre, funkcie, a poskytuje podporu pre manipuláciu a nastavenie, ale nezabudnite, že neobsahuje znalosti zvárania!

Ak vám návod neposkytuje dostatočné informácie, obráťte sa na svojho distribútora o ďalšie informácie!

V prípade akejkoľvek chyby alebo inej záručnej udalosti dodržujte „Všeobecné záručné podmienky“.

Návod na používanie a súvisiace dokumenty sú k dispozícii aj na našej webovej stránke v produktovom liste.

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.sk

POZOR!

Zváranie a rezanie môže byť nebezpečné pre používateľa stroja i osoby v okolí stroja. V prípade keď je stroj nesprávne používaný môže spôsobiť nehodu. Preto pri používaní musia byť prísne dodržané všetky príslušné bezpečnostné predpisy. Pred prvým zapnutím stroja si pozorne prečítajte tento návod na obsluhu.

- Prepínanie funkčného režimu počas zvárania môže viesť k poškodeniu stroja.
- Po ukončení zvárania odpojte kábel a držiaky elektród.
- Hlavný vypínač úplne preruší prívod elektrického prúdu do stroja.
- Používajte len kvalitné a bezchybné zváracie nástroje a pomôcky.

- Používateľ stroja musí byť kvalifikovaný v oblasti zvárania.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PRÚDOM: môže byť smrteľný.

- Pripojte zemný kábel podľa platných noriem.
- Počas zvárania sa nedotýkajte holými rukami zväracej elektródy. Je nutné, aby zvärač používal suché ochranné rukavice.
- Používateľ stroja musí zaistiť, aby obrobok bol izolovaný.

Pri zváraní vzniká množstvo zdraviu škodlivých plynov.

Zabráňte vdýchnutiu zväracieho dymu a plynov!

- Pracovné prostredie musí byť dobre vetrané!

Svetlo zväracieho oblúka je nebezpečné pre oči a pokožku.

- Pri zváraní používajte zväračskú kuklu, ochranné zväračské

okuliare a ochranný odev proti svetlu a žiareniu!

- Osoby v okolí zväračského pracoviska tiež musia byť chránené proti žiareniu!

NEBEZPEČIE POŽIARU

- Iskrenie pri zváraní môže viesť ku vzniku požiaru, preto zvärajte len v požiaru odolnom prostredí.

- Vždy majte plne nabitý hasiaci prístroj v blízkosti!

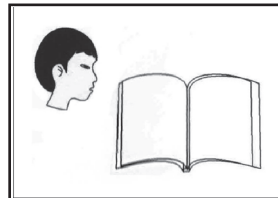
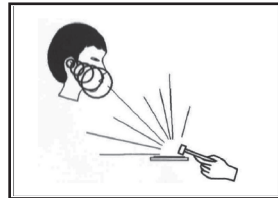
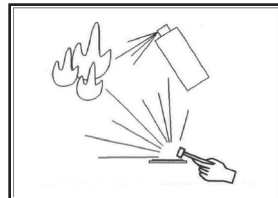
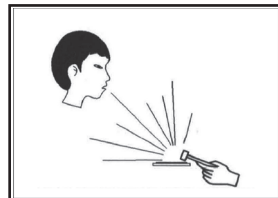
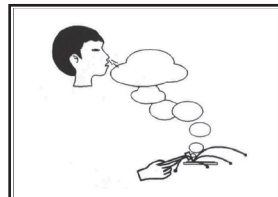
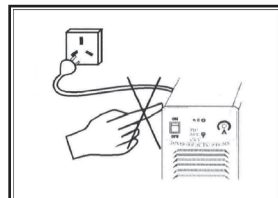
Hluk: Môže viesť k poraneniu ucha.

- Hluk vzniknutý pri zváraní / rezaní môže poškodiť sluch, preto používajte ochranné slúchadlá.

Porucha stroje:

- Dôkladne prečítajte návod na obsluhu.

Obráťte sa na distribútora zariadenia.



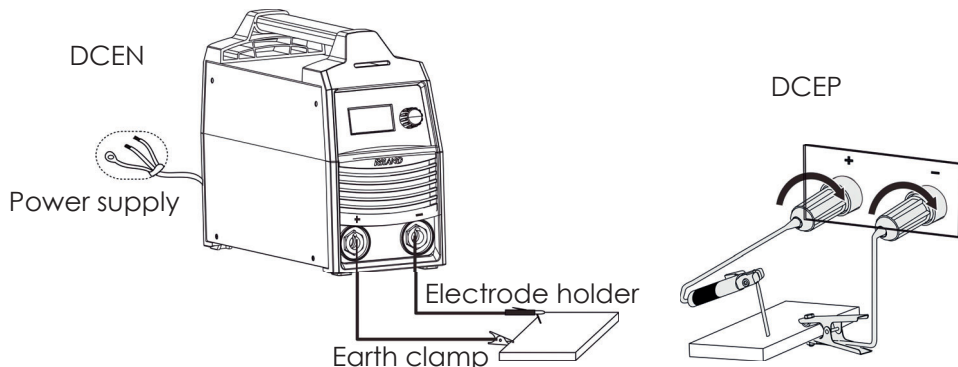
1. Hlavné parametre

			HD 220 MULTIARC
FUNKCIE	Obj. č.		8HD220MTARC
	Celkový prehľad	Typ invertoru	IGBT
		Display	LED
		Kufor plastový	✗
		EMC	✓
	MMA	Arc Force	✓
		Nastaviteľný Arc-Force	✓
		Hot start	✓
		Anti Stick	✓
	TIG	Lift TIG (VRD)	✓
		Lift TIG pulz	✗
PARAMETRE	Počet fáz		1
	Napájacie napätie		240V AC±15% 50/60 Hz
	Max. / efektívny odber prúdu		MMA: 41A / 15,9A
	Účinník (cos φ)		0.73
	Účinnosť		80 %
	Dovolený zaťažovateľ (10 min/40 °C)		200A @ 35% 125A @ 100%
	Výstupný zvárací prúd		30A - 200A 10A - 200A
	Výstupné zváracie napätie		21.2V -28V
	Napätie naprázdno		62V/24V _{VRD}
	Priemery elektródy		Ø 2.0-4.0 mm
	Trieda ochrany		F
	Krytie		IP21
	Hmotnosť		3.9 kg
	Rozmery (DxSxV)		295 * 130 * 235 mm

2. Inštalácia

2-1. Sieťové napájanie

1. Každý stroj má svoj vlastný hlavný napájací kábel, ktorý musí byť pripojený do elektrickej siete, cez uzemnené napájanie!
2. Napájací kábel musí byť zapojený do vhodnej zásuvky!
3. Vždy skontrolujte, či napätie napájacieho zdroja súhlasí s napätím na výkonnostnom štítku!



2-2. Zapojenie výstupných káblov

1. Stroj má dva otočné konektory, pomocou ktorých môžete pripojiť držiak a svorku. Skontrolujte káble, či sú správne pripojené, v opačnom prípade by mohlo dôjsť k spáleniu!
2. Kábel držiaka elektród pripojte na záporný pól, pričom obrobok (súčiastku) pripojte na kladný pól. Keď sieť nie je uzemnená, uzemnite stroj pomocou uzemňovacej prípojky na zadnej časti stroja!
3. S elektródou pracujte opatrne. Všeobecne platí, že existujú dva spôsoby, ako prepínať inverter: kladné a záporné pripojenie.

Kladné: elektróda pripojená k „-“, kým obrobok pripojený k „+“.

Záporné: elektróda pripojená k „+“, kým obrobok pripojený k „-“.

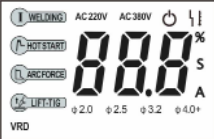
Dôležité je, že zvolíte správny spôsob, lebo pri nesprávnom zvolení bude oblúk nestabilný a môže dôjsť k rozstrelu pri zváraní. V takom prípade zmeňte polaritu, aby ste zamedzili úrazu a poškodeniu stroja!

4. V prípade, že obrobok / súčiastka je príliš ďaleko od stroja (50-100 m) a sekundárny kábel je príliš dlhý, je nutné zvýšiť prierez kábla, aby nedošlo k poklesu napätia.

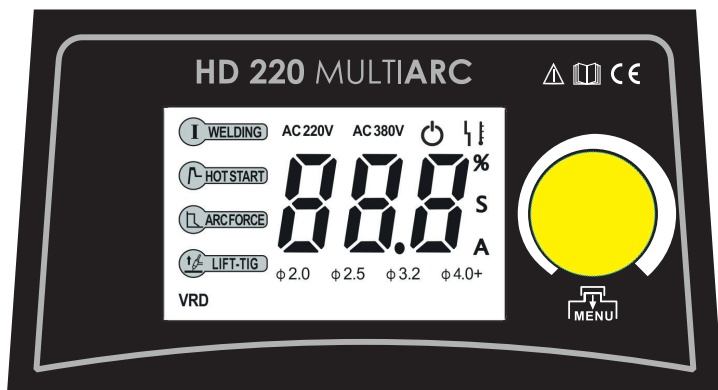
3. Operácia

3-1 Funkcie ovládacieho panela

Komponenty panela sú opísané v nasledujúcej tabuľke.

Kontrolný prvok	Funkcia	Popis
	Nastavovací gombík	- Krátkym stlačením gombíka prepínate položky parametrov a otáčaním gombíka upravujete hodnoty parametrov. - Dlhým stlačením a podržaním (5 s) tohto gombíka zapnete a vypnete funkciu VRD
	ZVÁRANIE	Keď svieti kontrolka "WELDING", stroj je v režime MMA. V tomto stave je možné nastaviť zvárací prúd (A) MMA. Na základe úrovne prúdu stroj zobrazí zodpovedajúci priemer elektród.
	HOT START	V tomto stave je možné nastaviť prúd a čas horúceho štartu. %: Táto ikona predstavuje Hot Start Current. S: Táto ikona predstavuje čas horúceho štartu.
	ARC FORCE	V tomto stave je možné nastaviť prúd sily ARC (%) MMA.
	VRD	V stave WELDING (MMA) stlačte a podržte gombík na 5 sekúnd a rozsvieti sa kontrolka VRD, čo znamená, že VRD je zapnutá. Opätovne stlačte a podržte gombík na 5 sekúnd a kontrolka VRD zhasne, čo znamená, že funkcia VRD je vypnutá.
	LIFT-TIG	Keď svieti kontrolka "LIFT TIG", stroj je v režime TIG. V tomto stave je možné nastaviť zvárací prúd (A) TIG.
		Tento indikátor sa rozsvieti pri prehriatí stroja, nadprúde alebo iných abnormalitách. Informácie o abnormalitách: Keď sa na obrazovke zobrazí EU/EH/E0, znamená to, že v zariadení sa vyskytuje abnormalita. Pokyny na riešenie abnormálnych stavov a manipuláciu s prístrojom nájdete v časti "8 Odstraňovanie problémov".

Poznámka: Táto tabuľka obsahuje všetky komponenty panela zdroja napájania série MMA. Ak nie je v súlade so strojom, má prednosť fyzický objekt.



3.2 Prevádzkové pokyny

- 1 Výber elektródy Priemer elektródy sa odporúča zvoliť podľa hrúbky obrobku podľa nasledujúcej tabuľky (Priemer elektródy).
- 2 Spustenie prevádzky Zapnite vypínač napájania.
- 3 Nastavenie režimu zvárania Krátkym stlačením gombíka prepnete do stavu WELDING.
- 4 Nastavenie funkcie VRD Keď je funkcia VRD zapnutá, rozsvieti sa indikátor VRD.
- 5 Nastavenie parametrov Nastavte zvarací prúd, prúd horúceho štartu alebo silu oblúka podľa elektródy, po dokončení nastavenia môžete začať zváranie.

Poznámka: Všeobecne platí, že zvarací prúd je pre elektródu primeraný, podrobnosti nájdete v "Prílohe A Parametre zvárania".

3.2.2 Pokyn na obsluhu v režime STICK.

- a) Keď sa zváranie zastaví, rýchlo stlačte tlačidlo prepínača [STICK/LIFT TIG] a [VRD], rozsvieti sa indikátor STICK a prepne sa do režimu STICK. Na prednom paneli sa zobrazí graf 2.
- b) Stlačte a podržte stlačené tlačidlo prepínača po dobu 5 s, čím sa otvorí alebo zatvorí funkcia VRD.
- c) Otáčaním gombíka [Multifunkčné nastavenie údajov] nastavte prúd.
- d) Stlačením tlačidla [Multifunkčný gombík na nastavenie údajov] vyberte parametre elektródy, prúdu horúceho štartu, času horúceho štartu a sily oblúka. Otáčaním gombíka nastavte hodnotu parametra.

Opatrenia

Pracovisko

Zaistíte, aby pracovisko bolo suché, chránené pred priamym slnečným žiarením, prachom a koróznym plynom. Maximálna vlhkosť vzduchu musí byť pod 80 % a teplota okolia v rozmedzí -10 °C až +40 °C.

Bezpečnostné požiadavky

Zvárací inverter poskytuje ochranu pred nadmerným napätím, prúdom a prehriatím. Keď nastane niektoré z uvedených udalostí, stroj sa automaticky zastaví. Nadmerné zafáženie poškodzuje stroj, preto je nutné dodržať nasledujúce pokyny:

1. **Vetranie:** Pri zváraní prechádza strojom silný prúd, takže prirodzené vetranie nezabezpečí dostatočné chladenie. Aby ste zaistili dostatočné chladenie, musí byť medzi strojom a stenou alebo inou prekážkou aspoň 30 cm voľný priestor. Dobré vetranie je nevyhnutné pre normálnu funkciu a dlhú životnosť stroja.
2. Zvárací prúd nesmie prekročiť maximálnu prípustnú hodnotu. Nadmerný prúd môže skrátiť životnosť stroja alebo poškodiť ho.
3. **Nepreťažujte stroj!** Vstupné napätie musí zodpovedať požadovanému napätiu, ktoré je uvedené v technických parametroch. Potom zvárací inverter automaticky vyrovnáva napätie a zaisťuje, aby zvárací prúd nepresiahol maximálnu hodnotu. Keď vstupné napätie prekročí maximálnu hodnotu, môže dôjsť k poškodeniu stroja.
4. **Stroj musí byť uzemnený!** Keď používate štandardnú uzemnenú AC zásuvku, uzemnenie je automatické. Keď používate elektrocentrálu alebo neznámy zdroj elektrickej energie, uzemnite zvárací inverter pomocou uzemňovacieho kábla s minimálnym prierezom 10 mm, aby ste zabránili úderu elektrickým prúdom.
5. V prípade preťaženia alebo prehriatia stroj sa okamžite zastaví. Po vypnutí ho hneď opäť nezapínajte. Počkajte, kým ho ventilátor poriadne ochladí!

Upozornenie!

V prípade, keď sa zváracie zariadenie používa so zváracími parametrami vyššími ako 180 Ampér, v tom prípade štandardná 230V elektrická zásuvka a vidlica na 16 Ampérovom istení nepostačí na požadovaný odber prúdu, je potrebné zváracie zariadenie napojiť na 20A, 25A alebo aj na 32A priemyselné istenie!

V tomto prípade je potrebné vymeniť pri dodržaní všetkých platných predpisov vidlicu a použiť na istenie 32A zásuvku s použitím jednej fázy.

Túto prácu môže vykonať len zodpovedná osoba s platnými osvedčeniami!

Údržba

1. Pred údržbou alebo opravou vždy vypnite stroj!
2. Uistite sa, či je stroj riadne uzemnený!
3. Uistite sa, či sú všetky prípojky utiahnuté, v prípade potreby ich dotiahnite. Keď prípojky vykazujú známky oxidácie, odstráňte to brúsny papierom a následne prípojky opäť zapojte.
4. Nemajte ruky, vlasy a voľný odev v blízkosti káblov pod napätím a ventilátora stroja.
5. Stroj pravidelne čistite pomocou stlačeného vzduchu. Pri použití v prašnom prostredí čistite stroj každý deň.
6. Tlak vzduchu nastavte tak, aby nedošlo k poškodeniu stroja.
7. Keď sa do stroja dostane voda, pred pokračovaním práce nechajte ho poriadne vyschnúť.
8. V prípade nepoužívania stroja uskladnite ho v originálnom balení v suchom prostredí.

NÁVOD K OBSLUZE

Svářecí invertor s technologií IGBT pro svařování se stejnosměrným proudem obalenou elektrodou MMA

HD 220 MULTIARC

Úvod

Ze všeho nejdříve Vám děkujeme, že jste si vybrali svařovací inverter firmy iWELD! Naším cílem je podpořit Vaši práci moderním a spolehlivým strojem, který je vhodný pro domácí i průmyslové práce. V tomto duchu vyvíjíme a vyrábíme naše stroje a příslušenství pro svařování.

Všechny naše svařovací stroje jsou založeny na pokročilé inverterové technologii, jehož výhodou je výrazně nižší hmotnost a velikost hlavního transformátoru. Ve srovnání s klasickým transformátorovým zařízením je účinnost až o 30% vyšší. Výsledkem použité moderní technologie a kvalitních součástí, je dosažení stabilních vlastností výrobku, vysokého výkonu, a zabezpečení energeticky účinné a ekologicky přátelského použití.

Mikroprocesorem řízené ovládání a podpůrné svařovací funkce neustále pomáhají udržovat optimální charakteristiky svařování a řezání.

Před použitím stroje si pečlivě přečtěte tento návod k použití ještě před uvedením zařízení do provozu!

Návod k použití popisuje zdroje nebezpečí během svařování, obsahuje technické parametry, funkce, a poskytuje podporu pro manipulaci a seřízení stroje, ale nezapomeňte, že neobsahuje znalosti o svařování!

Pokud vám návod neposkytne potřebné informace, požádejte o další informace svého distributora.

V případě závady nebo jiné záruky nebo záruční reklamace dodržujte podmínky v příloze „Všeobecné záruční podmínky a reklamace“.

Uživatelská příručka a související dokumenty jsou také k dispozici na našem webu v produktovém listu.

iWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.sk

UPOZORNĚNÍ

Svařování a řezání může být nebezpečné pro obsluhu stroje i osoby v okolí stroje nebo pracoviště, pokud je stroj nesprávně používán. Proto musí být svařování / řezání prováděno za přísného dodržování všech příslušných bezpečnostních předpisů. Přečtěte si prosím před instalací a provozem stroje pečlivě tento návod k obsluze.

- Přepínání funkčních režimů během svařování může vést k poškození stroje.
- Po ukončení svařování vypojte kabel držáku elektrod.
- Hlavní vypínač slouží k úplnému přerušení přívodu elektrického napětí do stroje.
- Používejte pouze kvalitní svařovací nástroje a pomůcky.

• Obsluha stroje musí být kvalifikovaná v oblasti svařování.

ÚDER ELEKTRICKÝM PROUDEM: Může dojít ke smrtelnému poranění.

- Připojte zemnicí kabel podle platných norem.
- Vyhněte se kontaktu s částmi stroje, které jsou pod napětím, nedotýkejte se elektrod a drátů holýma rukama.

Je nutné, aby obsluha stroje používala suché svářečské rukavice během svařování.

• Obsluha stroje musí zajistit, aby byl obrobek izolovaný.
Kouř a plyn vzniklý při svařování nebo řezání je škodlivý pro lidské zdraví.

- Nedýchejte kouř a plyn vzniklý při svařování nebo řezání.

- Zajistěte řádnou ventilaci pracovního prostoru.

Záření svářečského oblouku: nebezpečí poranění očí a kůže.

- Během svařování používejte svářečskou kuklu, ochranné brýle proti záření a ochranný oděv.
- Přijměte také opatření pro ochranu osob v okolí pracoviště.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

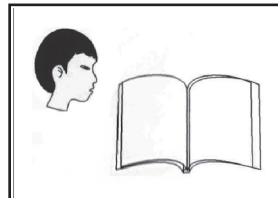
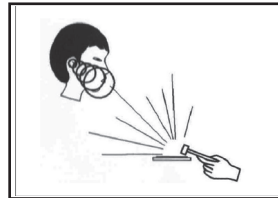
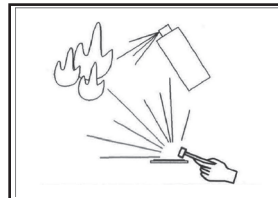
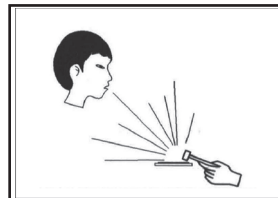
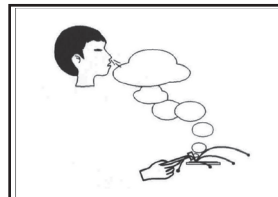
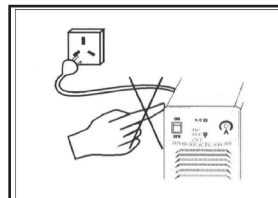
- Odstřík při svařování může způsobit požár, odstraňte proto hořlavé materiály z okolí pracoviště.
- Zajistěte přítomnost hasicího přístroje v blízkosti pracoviště.

Hluk: Může vést k poranění uší.

- Hluk vzniká při svařování / řezání, je proto nutné používat během svařování ochranná sluchátka.

Porucha stroje:

- Konzultujte s tímto návodem k obsluze.
- Obráťte se na místního prodejce nebo dodavatele ohledně dalšího postupu.



Hlavní parametry

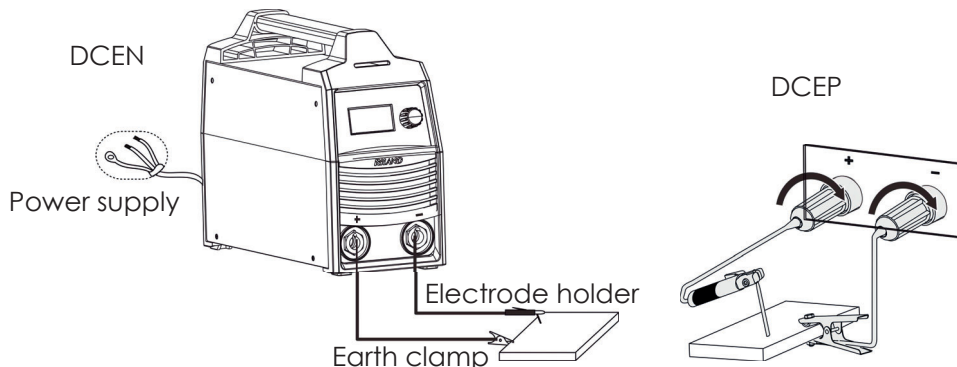
CZ

			HD 220 MULTIARC
Obj. č.			8HD220MTARC
FUNKCE	Celkový přehled	Typ invertoru	IGBT
		Display	LED
		Kufr plastový	✗
		EMC	✓
	MMA	Arc Force	✓
		Nastavitelný Arc-Force	✓
		Hot start	✓
		Anti Stick	✓
	TIG	LT TIG (VRD)	✓
		LT pulz	✗
PARAMETRY	Počet fází		1
	Vstupní napětí		240V AC±15% 50/60 Hz
	Max./ Efektivní odběr proudu		MMA: 41A / 15.9A
	Účinník (cos φ)		0.73
	Účinnost		80 %
	Dovolený zatěžovatel (10 min/40 OC)		200A @ 35% 125A @ 100%
	Svařovací proud		30A - 200A 10A - 200A
	Výstupní napětí		21.2V -28V
	Napětí naprázdno		62V/24V _{VRD}
	Průměr elektrody		Ø 2.0-4.0 mm
	Třída ochrany		F
	Třída krytí		IP21
	Hmotnost		3.9 kg
	Rozměry (HxSZxM)		295 * 130 * 235 mm

2. Instalace

2-1. Síťové napájení

- 1 Každý stroj má svůj vlastní hlavní napájecí kabel, který musí být připojen do elektrické sítě přes zemnicí přípojky na pravé straně invertoru!!
- 2 Napájecí kabel musí být zapojen do vhodné zásuvky!
- 3 Vždy zkontrolujte, zda napětí napájecího zdroje souhlasí s napětím na výkonnostním štítku!



2.2. Zapojení výstupních kabelů

1. Stroj má dva konektory, pomocí kterých můžete připojit držák elektrod a uzemňovací svorku. Zkontrolujte kabely, zda jsou správně připojeny, v opačném případě by mohlo dojít ke spálení!
2. Držák elektrod připojte na záporný pól, přičemž obrobek připojte na kladný pól. Pokud není síť uzemněná, uzemněte stroj pomocí uzemňovací přípojky na zadní části stroje!
3. S elektrodou pracujte opatrně. Obecně platí, že existují dva způsoby, jak přepínat invertor: kladné a záporné připojení.

Kladné: elektroda připojena k "-", obrobek připojený k "+".

Záporné: elektroda připojena k "+", dokud obrobek připojený k "-".

Důležitá je volba správného způsobu, jinak může být oblouk nestabilní a může dojít k rozstříku při svařování. V takovém případě změňte polaritu, abyste zamezili úrazu a poškození stroje!

4. V případě, že je obrobek příliš daleko od stroje (50-100 m) je nutné zvýšit průřez kabelu, aby nedošlo k poklesu napětí.

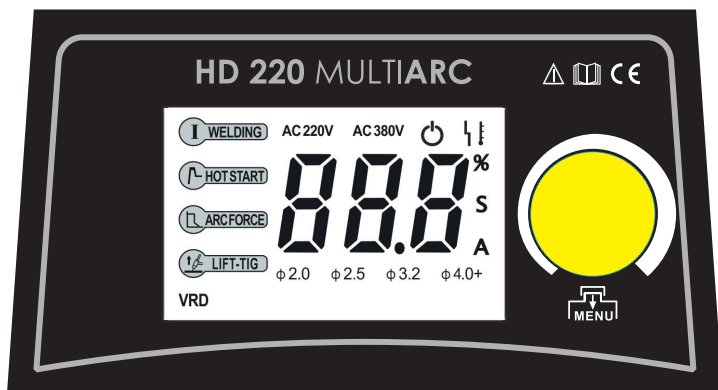
3. Operace

3-1 3-1 Funkce ovládacího panelu

Součásti panelu jsou popsány v následující tabulce.

Řídicí prvek	Funkce	Popis
	Knoflík nastavení parametrů	- Krátkým stisknutím knoflíku přepínáte položky parametrů a otáčením knoflíku upravujete hodnoty parametrů. - Dlouhým stisknutím a podržením (5 s) tohoto knoflíku zapnete a vypnete funkci VRD.
	SVAŘOVÁNÍ	Když svítí kontrolka "WELDING", stroj je v režimu MMA. V tomto stavu lze nastavit svařovací proud (A) MMA. Na základě úrovně proudu stroj zobrazí odpovídající průměr elektrod.
	HOT START	V tomto stavu lze nastavit proud a čas horkého startu. %: Tato ikona představuje Hot Start Current. S: Tato ikona představuje čas horkého startu.
	ARC FORCE	V tomto stavu lze nastavit proud síly ARC (%) MMA.
	VRD	Ve stavu WELDING (MMA) stiskněte a podržte knoflík po dobu 5 sekund a rozsvítí se kontrolka VRD, což znamená, že je VRD zapnuta. Znovu stiskněte a podržte knoflík po dobu 5 sekund a kontrolka VRD zhasne, což znamená, že funkce VRD je vypnutá.
	LIFT-TIG	Když svítí kontrolka "LIFT TIG", stroj je v režimu TIG. V tomto stavu lze nastavit svařovací proud (A) TIG
		Tento indikátor se rozsvítí při přehřátí, nadproudu nebo jiných abnormalitách. Informace o abnormalitách: Když se na displeji zobrazí EU/EH/E0, znamená to, že zařízení vykazuje abnormality. Pokyny pro řešení abnormálních stavů a manipulaci s přístrojem naleznete v části "8 Odstraňování problémů".

Poznámka: Tato tabulka obsahuje všechny součásti panelu zdroje napájení řady MMA. Pokud je v rozporu se strojem, má přednost fyzický objekt.



3.2 Návod k obsluze

- | | | |
|---|---|--|
| 1 | Výběr elektrody
le tloušťky obrobku podle následující tabulky (Průměr elektrody). | Doporučujeme zvolit průměr elektrody podle tloušťky obrobku podle následující tabulky (Průměr elektrody). |
| 2 | Zahájení provozu | Zapněte vypínač napájení. |
| 3 | Nastavení režimu svařování
stavu WELDING. | Krátkým stisknutím knoflíku přepnete do stavu WELDING. |
| 4 | Nastavení funkce VRD | Když je funkce VRD zapnutá, rozsvítí se indikátor VRD. |
| 5 | Nastavení parametrů
startu nebo sílu oblouku podle elektrody, po dokončení nastavení můžete zahájit svařování. | Nastavte svařovací proud, proud horkého startu nebo sílu oblouku podle elektrody, po dokončení nastavení můžete zahájit svařování. |

Poznámka: Obecně platí, že svařovací proud je pro elektrodu přiměřený, podrobnosti naleznete v "Příloze A Svařovací parametry".

3.2.2 Operační instrukce v režimu STICK.

- a) Když se svařování zastaví, stiskněte rychle tlačítko přepínače [STICK/LIFT TIG] a [VRD], rozsvítí se indikátor STICK a přepne se do režimu STICK. Na předním panelu se zobrazí obrázek 2.
- b) Stisknutím a podržením spínacího tlačítka po dobu 5 s lze otevřít nebo zavřít funkci VRD.
- c) Otáčením knoflíku [Multifunkční nastavení dat] nastavte proud.
- d) Stisknutím tlačítka [Multifunkční knoflík pro nastavení dat] zvolte parametry elektrody, proudu horkého startu, doby horkého startu a síly oblouku. Otáčením knoflíku nastavte hodnotu parametru.

Opatření

Pracoviště

1. Zajistěte, aby bylo pracoviště suché, chráněné před přímým sluncem, prachem, korozivními plyny, maximální vlhkost vzduchu 80 % a okolní teplota v rozmezí -10 °C až +40 °C.
2. Mezi svařecím invertorem a zdí musí být volný prostor minimálně 1 metr.
3. Pracoviště musí být řádně větrané.

Bezpečnostní požadavky

Svařovací inverter poskytuje ochranu před nadměrným napětím, proudem a přehřátím. Pokud nastane některá z výše uvedených událostí, stroj se automaticky zastaví. Každopádně nadměrné zatěžování poškozuje stroj, dodržujte proto následující pokyny:

1. **Větrání** Při svařování prochází strojem silný proud, takže přirozené větrání není dostatečné pro jeho chlazení. Abyste zajistili dostatečné chlazení, musí být mezi strojem a překážkou volný prostor alespoň 30 cm. Dobré větrání je nezbytné pro normální funkci a dlouhou životnost stroje.
2. Svařovací proud nesmí překročit maximální přípustnou hodnotu. Nadměrný proud může zkrátit životnost stroje nebo jej poškodit.
3. **Nepřetěžujte stroj!** Vstupní napětí musí odpovídat požadovanému napětí, které je uvedené v technických parametrech. Svařovací inverter poté automaticky vyrovnává napětí a zajišťuje, aby svařovací proud nepřesáhl maximální hodnotu. Pokud vstupní napětí překročí maximální hodnotu, může dojít k poškození stroje.
4. **Stroj musí být uzemněn!** Pokud používáte jako zdroj elektrické energie standardní uzemňovanou AC zásuvku, je uzemnění provedeno automaticky. Pokud používáte elektrocentrálu nebo neznámý zdroj elektrické energie, uzemněte svařovací inverter pomocí uzemňovacího kabelu o minimálním průřezu 10 mm, abyste zabránili možnosti úderu elektrickým proudem.
5. Při přetížení nebo přehřátí stroje dojde k jeho okamžitému zastavení. V takovém případě stroj ihned nezapínejte. Nevypínejte jej a počkejte, dokud jej ventilátor řádně nezchladí.

UPOZORNĚNÍ!

V případě, kdy se svařovací zařízení používá se svařovacími parametry vyššími než 180 Ampér, v tom případě standardní 230V elektrická zásuvka a vidlice na 16 Ampérové jištění nepostačí na požadovaný odběr proudu, je třeba svařovací zařízení napojit na 20A, 25A nebo i na 32A průmyslové jištění !

V tomto případě je třeba vyměnit při dodržení všech platných předpisů vidlici a použít na jištění 32A zásuvku s použitím jedné fáze.

Tuto práci může provést pouze odpovědná osoba s platnými osvědčeními!

Údržba

1. Před údržbou nebo opravou stroje jej vždy vypněte!
2. Ujistěte se, že je stroj řádně uzemněn!
3. Ujistěte se, že jsou všechny přípojky utažené, v případě potřeby je dotáhněte. Pokud přípojky vykazují známky oxidace, odstraňte ji smrkovým papírem a poté přípojky opět zapojte.
4. Nemějte ruce, vlasy a volný oděv v blízkosti kabelů pod napětím a ventilátoru stroje.
5. Pravidelně stroj čistěte pomocí stlačeného vzduchu. Při použití v prašném prostředí čistěte stroj každý den.
6. Tlak vzduchu nastavte tak, aby nedošlo k poškození stroje.
7. Pokud se do stroje dostane voda, nechejte jej řádně vysušit. Pokračujte se svařování pouze, pokud zkontrolujete, že je stroj v pořádku.
8. V případě delšího nepoužívání stroje jej uskladněte v originálním balení v suchém prostředí.

UPORABNIŠKI PRIROČNIK

Napajalni sistemi MMA in DC TIG
za varjenje z invertersko tehnologijo
in digitalnim krmiljenjem

HD 220 MULTIARC

Uvod

Prije svega, zahvaljujemo vam što ste odabrali IWELD aparat za zavarivanje i plazma rezač!

Naša misija je podržati vaš rad s najsuvremenijim i najpouzdanijim alatima za kućnu upotrebu ili industrijsku primjenu. U tom duhu razvijamo i proizvodimo naše alate i aparate.

Svi se naši aparati za zavarivanje temelje na naprednoj inverterskoj tehnologiji čime se u velikoj mjeri smanjuje težina i dimenzije glavnog transformatora a u usporedbi s aparatima za zavarivanje s tradicionalnim transformatorima učinkovitost je povećana za više od 30%. Kao rezultat upotrebljene tehnologije i upotrebe kvalitetnih dijelova naše aparate za zavarivanje i rezanje karakterizira stabilan rad, impresivne performanse, energetska učinkovitost i ekološki prihvatljiv rad. Aktiviranje mikroprocesorske kontrole zavarivanja kontinuirano pomaže u održavanju optimalne kvalitete zavarivanja ili rezanja.

Prije uporabe aparata pažljivo pročitajte korisnički priručnik i pridržavajte se uputa! Korisnički priručnik opisuje moguće izvore opasnosti tijekom zavarivanja ili rezanja, uključuje tehničke parametre i funkcije aparata te pruža podršku za rukovanje i podešavanje. Međutim, vodite računa o tome da ne sadrži potpuni opis potrebitih znanja o zavarivanju i rezanju. Ako vam korisnički priručnik ne pruža dovoljno informacija za dodatne informacije kontaktirajte svog distributera!

U slučaju bilo kakvog kvara ili drugog jamstvenog događaja postupite u skladu s odredbama „Općih jamstvenih uvjeta i jamstvenih zahtjeva“ koji se nalaze u dodatku.

Korisnički priručnik i dodatni dokumenti također su dostupni na našoj web stranici i u podatkovnom listu proizvoda.

Želimo vam ugodan rad!

IWELD Kft.

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B.

Tel: +36 24 532 625

info@iweld.hu

www.iweld.hu

UPOZORENJE!

Radovi na zavarivanju i rezanju mogu biti vrlo opasni! Ukoliko se ne slijede sigurnosne upute lako se mogu dogoditi nezgode i ozljede ljudi koji se nalaze u području gdje se izvode radovi. Stoga se radovi trebaju provoditi uz strogo pridržavanje sigurnosnih mjera! Prije instaliranja i korištenja aparata obavezno pročitajte i pažljivo proučite ovaj priručnik!

- Tijekom zavarivanja nemojte mijenjati odabranu funkciju jer ćete oštetiti aparat!
- Odspojite radne kabele s aparata kada nije u upotrebi.
- Glavnim napojnim prekidačem uređaj se potpuno isključuje iz strujne mreže.
- Alati za zavarivanje i kabele koji se koriste moraju biti neoštećeni i izvrsne kvalitete.
- Uređajem može rukovati samo stručno osposobljena osoba!

Strujni udar može biti smrtonosan!

- Spojite kabel za uzemljenje - ako je potrebno jer mreža nije uzemljena - spojite prema propisima!
- Izbjegavajte kontakt sa svim komponentama pod naponom kao što su elektrode i žice. Pri zavarivanju obavezno koristite zaštitne rukavice za zavarivanje.

Izbjegavajte udisanje dima ili plinova.

- Dim i plinovi koji nastaju tijekom zavarivanja štetni su za zdravlje.
- Radni prostor mora biti dobro prozračen!

Emisija optičkoga zračenja iz luka zavarivanja je štetna za oči i kožu!

- Tijekom zavarivanja nosite zaštitnu masku za zavarivanje, zaštitne naočale i zaštitnu odjeću koja vas štiti od svjetlosnog i toplinskog zračenja!
- Osobe koje borave u blizini radnog područja također moraju biti zaštićene od zračenja!

OPASNOST OD POŽARA!

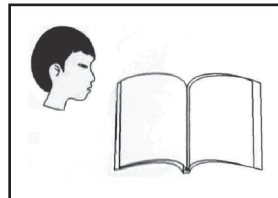
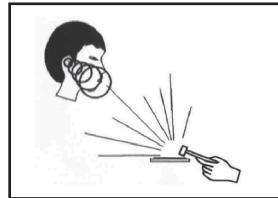
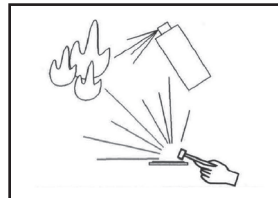
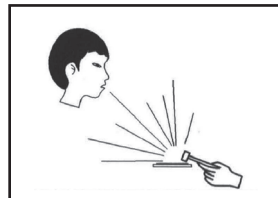
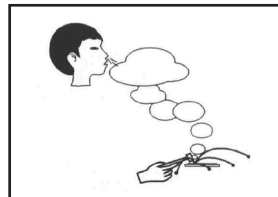
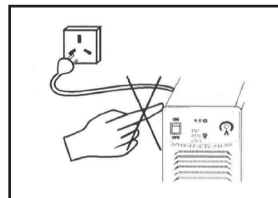
- Prskanje od zavarivanja može izazvati požar, stoga uklonite zapaljive materijale s radnog područja!
- Pri korištenju uređaja treba osigurati aparat za gašenje požara a radnik koji izvodi radove mora proći obuku iz protupožarne zaštite!

Buka: Može oštetiti vaš sluh!

- Buka koja nastaje tijekom zavarivanja/rezanja može oštetiti vaš sluh, koristite zaštitu za uši!

Kvarovi:

- Proučite priručnik.
- Nazovite svog distributera za daljnje savjete.



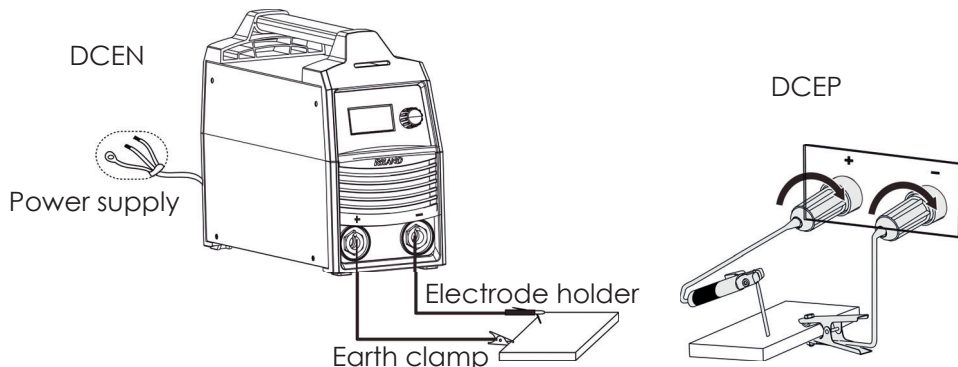
Hlavní parametry

			HD 220 MULTIARC
Obj. č.			8HD220MTARC
FUNKCIE	SPLOŠNO	Vrsta inverterja	IGBT
		Zaslon	LED
		Plastično ohišje	✗
		EMC	✓
	MMA	Sila obloka	✓
		Prilagodljivo	✓
		Sila obloka	✓
		Vroči zagon	✓
	TIG	Proti prijemanju	✓
			✗
PARAMETRI	Število faz		1
	Nazivna vhodna napetost		240V AC±15% 50/60 Hz
	Najv./efek. vhodni tok		MMA: 41A / 15.9A
	Faktor moči (cos φ)		0.73
	Učinkovitost		80 %
	Obračovalni cikel (10 min/40 OC)		200A @ 35% 125A @ 100%
	Razpon varilnega toka		30A - 200A 10A - 200A
	Izhodna napetost		21.2V -28V
	Napetost brez obremenitve		62V/24V _{VRD}
	Premer elektrode		Ø 2.0-4.0 mm
	Izolacija		F
	Razred zaščite		IP21
	Teža		3.9 kg
	Dimenzije (D × Š × V)		295 * 130 * 235 mm

2. Namestititev

2-1. Električni priključek

1. Vsak stroj ima lasten primarni napajalni kabel, ki mora biti na omrežje priključen prek ozemljene električne vtičnice na desni strani.
2. Napajalni kabel mora biti priključen v ustrezno ozemljeno vtičnico.
3. Z multimetrom preverite, ali sta vhodna napetost in moč pravilni.



2.2.1 Pravilna namestititev LIFT TIG

- a) Pravilno priključite vir zaščitnega plina. Plinsko napeljavo morajo sestavljati plinska jeklenka argona, reduktor tlaka, manometer in plinska cev. Da bi se izognili uhajanju in vdoru zraka, morajo biti priključni deli plinske cevi pritrjeni s cevnimi objemkami ali drugimi predmeti.
- b) Gorilnik TIG priključite na priključek »-« na sprednji plošči in ga pritrdite v nasprotni smeri urinega kazalca.
- c) En konec ozemljitvene sponke priključite na priključek »+« na sprednji strani plošče in jo pritrdite v smeri urinega kazalca, drugi del pritrdite na obdelovanec.

2.2.2 Pravilna namestititev STICK

- a) Hitri priključek držala elektrode priključite na priključek »-« na aparatu in ga trdno privijte v smeri urinega kazalca.
- b) Hitri priključek ozemljitvene spojke priključite na priključek »+« na aparatu, drugi konec pritrdite na obdelovanec.

Pri priključitvi upoštevajte, da ima enosmerni varilni aparat dva načina za priključitev: pozitivni priključek in negativni priključek.

Pozitivni priključek: obdelovanec je priključen na izhod »+«, držalo elektrode je priključeno na izhod »-«.

Negativni priključek: obdelovanec je priključen na izhod »-«, držalo elektrode je priključeno na izhod »+«.

Izberite ustrezen način glede na delovne pogoje. Če način priključitve ni ustrezen, bo oblok nestabilen in prisotnega bo več brizganja. Če pride do takšnih težav, spremenite polarnost. Negativni priključek se priporoča pri varjenju z bazično elektrodo, pozitivni priključek pa pri

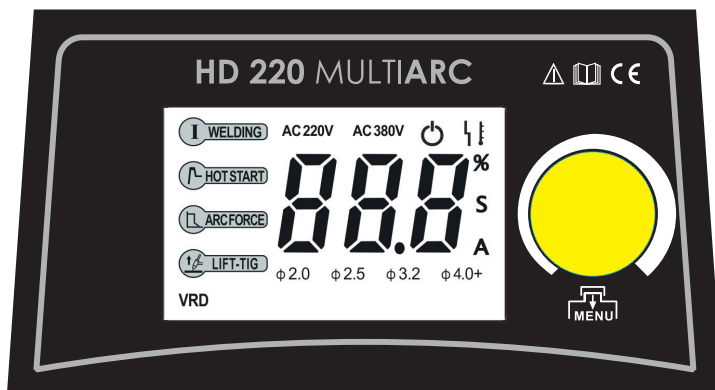
3. Delovanje

3-1 Funkcije nadzorne plošče

Komponente nadzorne plošče so opisane v naslednji tabeli.

Control element	Function	Description
	Nastavitveni gumb	- Kratek pritisk na gumb za preklap parametrov in vrtenje gumba za prilagoditev vrednosti parametrov. - Dolgotrajen pritisk (5 sekund) za vklop in izklop funkcije VRD.
	WELDING	Ko sveti lučka „WELDING“, je naprava v načinu MMA. V tem stanju je mogoče prilagoditi varilni tok (A) MMA. Na podlagi stopnje toka bo naprava prikazala ustrezen premer elektrode.
	HOT START	V tem stanju lahko nastavite Hot Start tok in Hot Start čas. %: Ta ikona predstavlja Hot Start tok. S: Ta ikona predstavlja Hot Start čas.
	ARC FORCE	V tem stanju je mogoče prilagoditi ARC Force tok (%) MMA.
	VRD	V stanju WELDING (MMA) pritisnite in držite gumb 5 sekund, da zasveti indikator VRD, kar pomeni, da je VRD vklopljen. Pritisnite in držite gumb ponovno 5 sekund, da se indikator VRD ugasne, kar pomeni, da je funkcija VRD izklopljena.
	LIFT-TIG	Ko sveti lučka „LIFT TIG“, je naprava v načinu TIG. V tem stanju je mogoče prilagoditi varilni tok (A) TIG.
		Ta indikator zasveti pri pregrevanju, prevlelikem toku ali drugih nepravilnostih. Nepravilnosti: Ko je na zaslonu prikazano EU/EH/E0, to pomeni, da je prišlo do nepravilnosti. Za več informacij o odpravljanju napak glejte poglavje „8 Odpravljanje težav“.

Opomba: Ta tabela vsebuje vse komponente nadzorne plošče MMA napajalnika. V primeru neskladnosti z napravo velja fizični objekt.



3.2 Navodila za delovanje

1. Izbira elektrode Priporočljivo je, da izberete premer elektrode glede na debelino obdelovanca, kot je navedeno v spodnji tabeli (Premer elektrode).
2. Vkllop Vklopite glavno stikalo.
3. Nastavitev varilnega načina Kratko pritisnite gumb za preklop v stanje WELDING.
4. Nastavitev funkcije VRD Ko je funkcija VRD vklopljena, zasveti indikator VRD.
5. Nastavitev parametrov Prilagodite varilni tok, Hot Start tok ali ARC Force glede na elektrodo, po končanih nastavitvah lahko začnete z varjenjem.

Opomba: Na splošno je varilni tok primeren za elektrodo; za podrobnosti glejte „Priloga A Varilni parametri“.

3.2.2 Navodila za delovanje v načinu STICK.

- a) Ko varjenje preneha, hitro pritisnite tipki [STICK/LIFT TIG] in [VRD]. Indikator STICK zasveti in naprava preklopi v način STICK. Sprednja plošča prikaže Slika 2.
- b) Pritisnite in držite tipko 5 sekund za vklop ali izklop funkcije VRD.
- c) Zavrtite [večnamenski nastavitveni gumb] za nastavitev toka.
- d) Pritisnite [večnamenski nastavitveni gumb] za izbiro parametrov elektrode, Hot Start toka, časa Hot Start in ARC Force. Zavrtite gumb za nastavitev vrednosti parametra.

Mjere predostrožnosti

Radni prostor

1. Aparat za zavarivanje koristite u prostoriji bez prašine, korozivnih plinova i zapaljivih materijala, s maksimalnom vlagom od 90%!
2. Izbjegavajte zavarivanje na otvorenom osim u slučaju kad ste zaštićeni od sunčeve svjetlosti, kiše ili snijega. Temperatura radnog prostora treba biti između -10°C i $+40^{\circ}\text{C}$!
3. Postavite uređaj najmanje 30 cm od zida!
4. Zavarivanje vršite u prostoriji gdje se može osigurati dobra ventilacija!

Sigurnosni zahtjevi

Aparat za zavarivanje ima zaštitu od prenapona /prekomjerne struje/ i pregrijavanja. Ako se dogodi bilo koji od gore navedenih događaja uređaj se automatski isključuje. Međutim, prekomjerna uporaba će oštetiti uređaj pa se pridržavajte sljedećeg:

1. Ventilacija. Prilikom zavarivanja kroz aparat prolazi jaka struja pa prirodna ventilacija nije dovoljna za hlađenje aparata! Potrebno je osigurati odgovarajuće hlađenje tako da udaljenost između stroja i bilo kojeg drugog predmeta oko njega treba biti najmanje 30 cm! Dobra ventilacija je važna za normalan rad i dugovječnost uređaja!
2. Struja zavarivanja ne smije biti stalno na razini najveće dopuštene vrijednosti! Strujno preopterećenje skraćuje vijek trajanja uređaja ili može dovesti do štete na uređaju!
3. Zabranjen prenapon! Za usklađivanje raspona napona slijedite tablicu glavnih parametara! Aparat za zavarivanje automatski kompenzira napon što vam omogućuje da zadržite napon unutar dopuštenih granica. Ako ulazni napon prekorači propisanu vrijednost oštetit će se dijelovi uređaja!
4. Uređaj mora biti uzemljen! Ako uređaj radi preko standardnog uzemljenog mrežnog kabela, uzemljenje je automatski osigurano. Ako koristite uređaj s generatora ili ste ga priključili na nepoznatu, neuzemljenu mrežu u inozemstvu, potrebno je točku uzemljenja na uređaju spojiti na žicu za uzemljenje kako biste spriječili električni udar.
5. U slučaju preopterećenja ili pregrijavanja uređaja može doći do iznenadnog gašenja tijekom zavarivanja. U tom slučaju nemojte ponovno pokretati aparat, nemojte odmah pokušati raditi s njim, ali ga nemojte ni isključiti s glavnim prekidačem kako bi ugrađeni ventilator dobro rashladio aparat za zavarivanje.

Pozor!

Ako aparat za zavarivanje koristite za rad koji zahtijeva veću potrošnju struje, na primjer ako je za zavarivanje redovito potrebno više od 180 A pa stoga glavni osigurač od 16 A, utikači i utičnice ne bi bili dovoljni, povećajte glavni osigurač na 20, 25 ili čak 32 A! U tom slučaju, prema standardnim propisima, utikači i utičnice MORAJU se zamijeniti industrijskim jednofaznim utikačima i utičnicama od 32 A! To može napraviti samo ovlašteni stručnjak!

Održavanje

1. Prije održavanja ili popravka uređaj isključite iz struje!
2. Provjerite je li uzemljenje ispravno.
3. Provjerite jesu li unutarnji plinski i strujni priključci ispravni te ih zategnite i prilagodite ako je potrebno. Ako primijetite oksidaciju uklonite je brusnim papirom i zatim ponovno spojite žicu.
4. Držite ruke, kosu i široku odjeću dalje od dijelova pod naponom kao što su kablovi i ventilatori!
5. Redovito brišite prašinu sa stroja čistim, suhim komprimiranim zrakom! Gdje ima puno dima i zagađenog zraka uređaj čistite svakodnevno!
6. Tlak plina treba biti odgovarajući kako se ne bi oštetili dijelovi uređaja.
7. Ako u uređaj uđe voda, npr. kiša, dobro ga osušite i provjerite izolaciju! Sa zavarivanjem nastavite tek kada ste se uvjerali u ispravnost aparata!
8. Ako ga ne koristite dulje vrijeme, čuvajte ga u originalnom pakiranju na suhom mjestu!

BEDIENUNGSHANDBUCH

MMA und DC TIG Stromversorgungsanlagen zur Schweißung
mit Invertertechnologie
und Digitalsteuerung

HD 220 MULTIARC

Introduction

First of all, thank you for choosing an IWELD welding or cutting machine!

Our mission is to support your work with the most up-to-date and reliable tools both for DIY and industrial application.

We develop and manufacture our tools and machines in this spirit.

All of our welding and cutting machines are based on advanced inverter technology, reducing the weight and dimensions of the main transformer.

Compared to traditional transformer welding machines the efficiency is increased by more than 30%.

As a result of the technology used and the use of quality parts, our welding and cutting machines are characterized by stable operation, impressive performance, energy efficient and environmentally friendly operation.

By activating the microprocessor control and welding support functions, it continuously helps maintain the optimum character of welding or cutting.

Read and use the manual instructions before using the machine please!

The user's manual describes the possible sources of danger during welding, includes technical parameters, functions, and provides support for handling and adjustment but keep in mind it doesn't contain the welding knowledge!

If the user's manual doesn't provide you with sufficient information, contact your distributor for more information!

In the event of any defect or other warranty event, please observe the „General Warranty Terms”.

The user manual and related documents are also available on our website at the product data sheet.

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc street 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

WARNING!

Welding is a dangerous process! The operator and other persons in the working area must follow the safety instructions and are obliged to wear proper Personal Protection Items. Always follow the local safety regulations! Please read and understand this instruction manual carefully before the installation and operation!

- The switching of the machine under operation can damage the equipment.
- After welding always disconnect the electrode holder cable from the equipment.
- Always connect the machine to a protected and safe electric network!
- Welding tools and cables used with must be perfect.
- Operator must be qualified!

ELECTRIC SHOCK: may be fatal

- Connect the earth cable according to standard regulation.
- Avoid bare hand contact with all live components of the welding circuit, electrodes and wires. It is necessary for the operator to wear dry welding gloves while he performs the welding tasks.
- The operator should keep the working piece insulated from himself/herself.

Smoke and gas generated while welding or cutting can be harmful to health.

- Avoid breathing the welding smoke and gases!
- Always keep the working area good ventilated!

Arc light-emission is harmful to eyes and skin.

- Wear proper welding helmet, anti-radiation glass and work clothes while the welding operation is performed!
- Measures also should be taken to protect others in the working area.

FIRE HAZARD

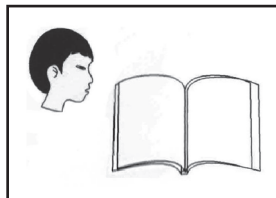
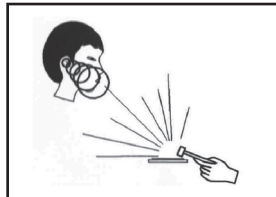
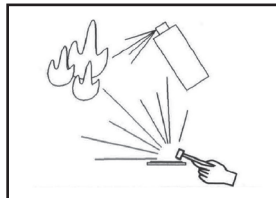
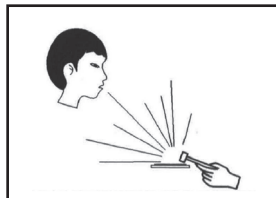
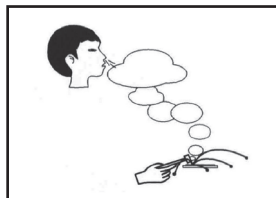
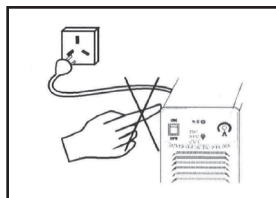
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

Noise can be harmful for your hearing

- Surface noise generated by welding can be disturbing and harmful. Protect your ears if needed!

Malfunctions

- Check this manual first for FAQs.
- Contact your local dealer or supplier for further advice.



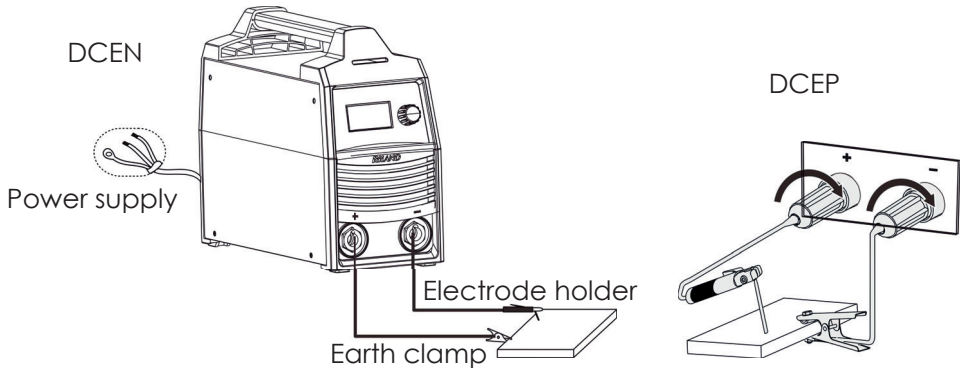
The main parameters

			HD 220 MULTIARC
Art. Nr.			8HD220MTARC
FUNKTION	GENERAL	Inverter typ	IGBT
		Anzeige	LED
		Kunststoffgehäuse	✗
		EMC	✓
	MMA	Arc Force	✓
		Einstellbare Arc Force	✓
		Hot start/Warmstart	✓
		Anti Stick/Antihaft	✓
	TIG	LT TIG (VRD)	✓
		LT Impulse	✗
PARAMETER	Phasenzahl		1
	Nenningangsspannung		240V AC±15% 50/60 Hz
	Max./eff. Eingangsstrom		MMA: 41A / 15.9A
	Leistungsfaktor (cos φ)		0.73
	Wirkungsgrad		80 %
	Arbeitszyklus (10 Min/40 OC)		200A @ 35% 125A @ 100%
	Schweißstrombereich		30A - 200A 10A - 200A
	Ausgangsspannung		21.2V -28V
	Leerlaufspannung		62V/24V _{VRD}
	Elektrodendurchmesser		Ø 2.0-4.0 mm
	Isolierung		F
	Schutzklasse		IP21
	Gewicht		3.9 kg
	Maße (LxBxH)		295 * 130 * 235 mm

2. Installation

2-1. Stromanschluss

1. Alle Maschinen haben ihr primäres Stromkabel, die sollen über eine standardmäßig geerdete Steckdose auf ein geerdetes elektrisches Netz angeschlossen werden.
2. Das Netzkabel darf nur in eine geerdete Steckdose gesteckt werden!
3. Prüfen Sie mit einem Multi-Meter ob die Eingangsspannung und Stromstärke richtig sind.



2.2.3 Die richtige Installation von LIFT TIG

1. Schließen Sie die geschirmte Gasquelle vorschriftsmäßig an! Die Gasleitung soll aus einer Gasflasche, Argon Druckminderer und Durchflussmeter, sowie aus einem Gasschlauch bestehen. Die Verbindungselemente der Gasleitung sollen mit einem Haken oder anderem geeigneten Mittel befestigt werden, um eventuelle Gas-Leck und/oder Lufteinstrom zu vermeiden.
2. Schließen Sie den Stecker des TIG-Brenners zu der "-" Pole auf der Frontseite der Maschine und befestigen Sie es dort mit Drehung im Uhrzeigersinn.
3. Schließen Sie die Ende des Erdungskabels zu "+" Pole auf der Vorderseite der Maschine und befestigen Sie es dort mit Drehung im Uhrzeigersinn. Befestigen Sie das andere Ende des Erdungskabels zu dem Arbeitsstück!

2.2.4 Die richtige Installation von STICK

1. Schließen Sie den Schnellstecker des Elektrodenhalters zur "-" Pole der Maschine und befestigen Sie es mit Drehung im Uhrzeigersinn!
2. Schließen Sie den Schnellstecker des Erdungskabels zur "+" Pole der Maschine und befestigen Sie es mit Drehung im Uhrzeigersinn. Das andere Ende des Kabels verbinden Sie mit dem Arbeitsstück.

Achten Sie bitte an die richtige Wahl der Polen! Die DC (Gleichstrom) Schweißanlagen können auf zweierlei Weise angeschlossen werden: Positiver und negativer Anschluss.

Positiver Anschluss: Der Arbeitsstück wird mit der "+" Pole verbunden, indem der Elektrodenhalter wird an die "-" Pole angeschlossen.

Negativer Anschluss: Der Arbeitsstück wird mit der "-" Pole verbunden, indem der Elektrodenhalter wird an die "+" Pole angeschlossen.

Wählen Sie die richtige Anschlussmethode je nach der aktuellen Arbeitsaufgabe! Falls Sie die falsche Methode wählen, es kann zu unzureichende Bogenbildung, zu viele Funken und/oder zu Zusammenkleben führen. In solchen Fällen wechseln Sie die Polarität! Die Negative Anschlussmethode ist zu empfehlen wenn Sie mit normalen Elektroden arbeiten, indem die positive Methode ist die richtige Wahl, wenn Sie säurehaltige Elektroden benutzen.

3. Betrieb

3-1 Funktionen des Bedienfelds

Die Komponenten des Bedienfelds werden in der folgenden Tabelle beschrieben.

Bedienelement	Funktion	Beschreibung
	Einstellknopf	- Drücken Sie kurz auf den Knopf, um zwischen den Parametern zu wechseln, und drehen Sie den Knopf, um die Parameterwerte einzustellen. - Halten Sie diesen Knopf lange gedrückt (5s), um die VRD-Funktion ein- und auszuschalten.
	WELDING	Wenn die Leuchte „WELDING“ aufleuchtet, befindet sich das Gerät im MMA-Modus. In diesem Zustand kann der Schweißstrom (A) des MMA eingestellt werden. Basierend auf dem Stromniveau zeigt die Maschine den passenden Elektrodendurchmesser an
	HOT START	In diesem Zustand können der Heißstartstrom und die Heißstartzeit eingestellt werden. ⚡: Dieses Symbol steht für den Heißstartstrom. S: Dieses Symbol steht für die Hot-Start-Zeit.
	ARC FORCE	In diesem Zustand kann der ARC Force Current (%) von MMA eingestellt werden.
	VRD	Halten Sie im Zustand SCHWEISSEN (MMA) den Knopf 5 Sekunden lang gedrückt. Die VRD-Anzeige leuchtet auf und zeigt damit an, dass die VRD eingeschaltet ist. Drücken Sie den Knopf erneut und halten Sie ihn 5 Sekunden lang gedrückt. Die VRD-Anzeige leuchtet nicht mehr und zeigt damit an, dass die VRD-Funktion ausgeschaltet ist.
	LIFT-TIG	Wenn die Leuchte „LIFT TIG“ leuchtet, befindet sich die Maschine im WIG-Modus. In diesem Zustand kann der WIG-Schweißstrom (A) eingestellt werden.
		Diese Anzeige leuchtet auf, wenn das Gerät überhitzt ist, einen Überstrom aufweist oder andere Anomalien aufweist. Abnormale Informationen: Wenn EU/EH/E0 auf dem Bildschirm angezeigt wird, bedeutet dies, dass Das Gerät weist eine Anomalie auf. Bitte lesen Sie im Abschnitt „8 Fehlersuche“ nach, wie Sie bei Anomalien vorgehen.

Hinweis: Diese Tabelle enthält alle Bedienfeldkomponenten der MMA-Stromquelle. Falls Abweichungen zur Maschine bestehen, ist das tatsächliche Gerät maßgeblich.



3.2 Bedienungsanleitung

1. Elektrode wählen Es wird empfohlen, den Durchmesser der Elektrode entsprechend der Dicke des Werkstücks zu wählen, siehe folgende Tabelle (Durchmesser der Elektrode).
2. Einschalten Schalten Sie den Netzschalter ein.
3. Schweißmodus einstellen Drücken Sie kurz den Knopf, um in den WELDING-Modus zu wechseln.
4. VRD-Funktion einstellen Wenn die VRD-Funktion aktiviert ist, leuchtet die VRD-Anzeige.
5. Parameter einstellen Stellen Sie den Schweißstrom, den Hot-Start-Strom oder den ARC-Force gemäß Elektrode, Werkstück und Schweißverfahren ein. Nach Abschluss der Einstellungen kann der Schweißvorgang beginnen.

Hinweis: Im Allgemeinen ist der Schweißstrom für die Elektrode ausreichend, siehe „Anhang A Schweißparameter“ für Einzelheiten.

3.2.2 Bedienungsanleitung im STICK-Modus

- a) Wenn das Schweißen gestoppt wird, drücken Sie die [STICK/LIFT TIG]- und [VRD]-Schaltertaste schnell, die STICK-Anzeige leuchtet auf und das Gerät wechselt in den STICK-Modus. Auf der Vorderseite erscheint die Abbildung 2.
- b) Drücken Sie die Umschalttaste und halten Sie sie 5 Sekunden lang gedrückt, um die VRD-Funktion zu öffnen oder zu schließen.
- c) Drehen Sie den [Multifunktionsdaten-Einstellknopf], um den Strom einzustellen.
- d) Drücken Sie den [Multifunktionalen Dateneinstellknopf], um die Parameter Elektrode, Heißstartdauer, Heißstartzeit und Lichtbogenkraft zu wählen, Drehen Sie den Drehknopf, um den Parameterwert einzustellen.

Precautions

Workspace

1. Welding equipment free of dust, corrosive gas, non-flammable materials, up to 90% humidity for use!
2. Avoid welding outdoors unless protected from direct sunlight, rain, snow, work area temperature must be between -10 °C and +40°C.
3. Wall to position the device at least 30 inches away.
4. Well-ventilated area to perform welding.

Safety requirements

Welding provides protection against overvoltage / overcurrent / overheating. If any of the above events occurs, the machine stops automatically. However, over- stress damage to the machine , keep the following guidelines :

1. Ventilation . When welding a strong current going through the machine , so the machine is not enough natural ventilation for cooling . The need to ensure adequate cooling, so the distance between the plane and any object around it at least 30 cm . Good ventilation is important to normal function and service life of the machine.
2. Continuously , the welding current does not exceed the maximum allowable value. Current overload may shorten its life or damage to the machine .
3. Surge banned ! Observance of tension range follow the main parameter table . Welding machine automatically compensates for voltage , allowing the voltage within permissible limits of law. If input voltages exceed the specified value , damaged parts of the machine .
4. The machine must be grounded! If you are operating in a standard, grounded AC pipeline in the event of grounding is provided automatically . If you have a generator or foreign , unfamiliar , non-grounded power supply using the machine , the machine is required for grounding connection point earth to protect against electric shock .
5. Suddenly stopping may be during welding when an overload occurs or the machine overheats . In this case, do not restart the computer , do not try to work with it right away, but do not turn off the power switch , so you can leave in accordance with the built-in fan to cool the welding machines .

WARNING!

If the welding equipment is used with the welding parameters above 180 amperes, the standard 230V electrical socket and plug for 16 amp circuit breaker is not sufficient for the required current consumption, it is necessary to use the welding equipment with 20A, 25A or even to the 32A industrial fuses! In this case, both the plug and the plug socket fork have to be replaced to 32A single phase fuse socket in compliance with all applicable rules. This work may only be carried out by specialists!

Maintenance

1. Remove power unit before maintenance or repair!
2. Ensure that proper grounding!
3. Make sure that the internal gas and electricity connections are perfect and tighten, adjust if necessary, if there is oxidation, remove it with sandpaper and then reconnect the cable.
4. Hands, hair, loose clothing should be kept away under electric parts, such as wires, fan.
5. Regularly dust from the machine clean, dry compressed air, a lot of smoke and polluted air to clean the machine every day!
6. The gas pressure is correct not to damage components of the machine.
7. If water would be, for example. rain, dry it in the machine and check the insulation properly! Only if everything is all right, go after the welding!
- 8 When not in use for a long time, in the original packaging in a dry place.

USER'S MANUAL

Digitally Controlled
IGBT Inverter Technology
MMA and DC TIG Welding Power Sources

HD 220 MULTIARC

Introduction

First of all, thank you for choosing an IWELD welding or cutting machine!

Our mission is to support your work with the most up-to-date and reliable tools both for DIY and industrial application.

We develop and manufacture our tools and machines in this spirit.

All of our welding and cutting machines are based on advanced inverter technology, reducing the weight and dimensions of the main transformer.

Compared to traditional transformer welding machines the efficiency is increased by more than 30%.

As a result of the technology used and the use of quality parts, our welding and cutting machines are characterized by stable operation, impressive performance, energy efficient and environmentally friendly operation.

By activating the microprocessor control and welding support functions, it continuously helps maintain the optimum character of welding or cutting.

Read and use the manual instructions before using the machine please!

The user's manual describes the possible sources of danger during welding, includes technical parameters, functions, and provides support for handling and adjustment but keep in mind it doesn't contain the welding knowledge!

If the user's manual doesn't provide you with sufficient information, contact your distributor for more information!

In the event of any defect or other warranty event, please observe the „General Warranty Terms”.

The user manual and related documents are also available on our website at the product data sheet.

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc street 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

WARNING!

Welding is a dangerous process! The operator and other persons in the working area must follow the safety instructions and are obliged to wear proper Personal Protection Items. Always follow the local safety regulations! Please read and understand this instruction manual carefully before the installation and operation!

- The switching of the machine under operation can damage the equipment.
- After welding always disconnect the electrode holder cable from the equipment.
- Always connect the machine to a protected and safe electric network!
- Welding tools and cables used with must be perfect.
- Operator must be qualified!

ELECTRIC SHOCK: may be fatal

- Connect the earth cable according to standard regulation.
- Avoid bare hand contact with all live components of the welding circuit, electrodes and wires. It is necessary for the operator to wear dry welding gloves while he performs the welding tasks.
- The operator should keep the working piece insulated from himself/herself.

Smoke and gas generated while welding or cutting can be harmful to health.

- Avoid breathing the welding smoke and gases!
- Always keep the working area good ventilated!

Arc light-emission is harmful to eyes and skin.

- Wear proper welding helmet, anti-radiation glass and work clothes while the welding operation is performed!
- Measures also should be taken to protect others in the working area.

FIRE HAZARD

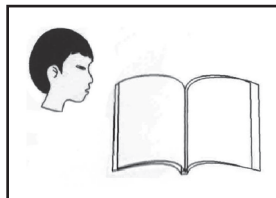
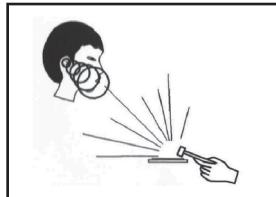
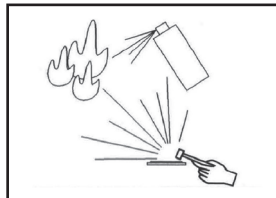
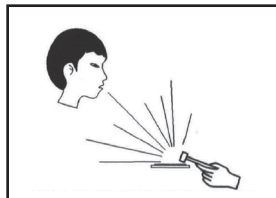
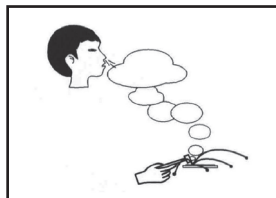
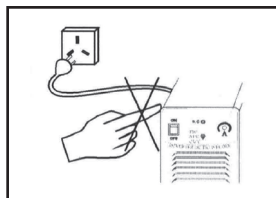
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

Noise can be harmful for your hearing

- Surface noise generated by welding can be disturbing and harmful. Protect your ears if needed!

Malfunctions

- Check this manual first for FAQs.
- Contact your local dealer or supplier for further advice.



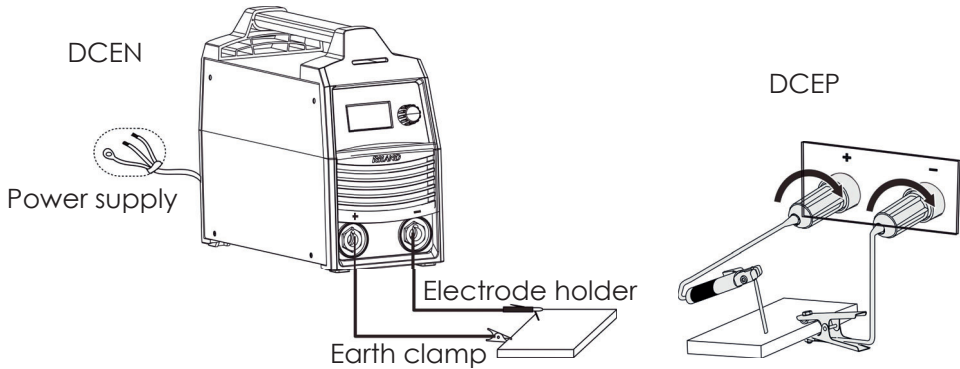
The main parameters

			HD 220 MULTIARC
Art. Nr.			8HD220MTARC
FUNCTIONS	GENERAL	Inverter Type	IGBT
		Display	LED
		Plastic Case	✗
		EMC	✓
	MMA	Arc Force	✓
		Adjustable Arc Force	✓
		Hot start	✓
		Anti Stick	✓
	TIG	LT TIG (VRD)	✓
		LT pulse	✗
PARAMETERS	Phase Number		1
	Rated input Voltage		240V AC±15% 50/60 Hz
	Max./eff. input Current		MMA: 41A / 15.9A
	Power Factor (cos φ)		0.73
	Efficiency		80 %
	Duty Cycle (10 min/40 °C)		200A @ 35% 125A @ 100%
	Welding Current Range		30A - 200A 10A - 200A
	Output Voltage		21.2V -28V
	No-Load Voltage		62V/24V _{VRD}
	Electrode Diameter		Ø 2.0-4.0 mm
	Insulation		F
	Protection Class		IP21
	Weight		3.9 kg
	Dimensions (LxWxH)		295 * 130 * 235 mm

2. Installation

2-1. Power Connection

1. Each machine has its own primary power cable, it must be connected to the mains through a grounded power outlet on the right!
2. Power cable must be plugged into an appropriate grounded/earthed power outlet!
3. Check with Multi-meter the input voltage and power.



Note: The power source in the above picture is the appearance of ED9.

2.2.1 Correct Installation of LIFT TIG

- a) Connect the shielded-gas source correctly. The gas supplying route shall include gas cylinder, argon decompression flow meter and gas pipe. The connecting parts of the gas pipe should be fastened by hose clamp or other objects, in order to prevent leakage and air-in.
- b) Connect the plug of TIG torch to the "-" socket on the front panel, and fasten it clockwise.
- c) Connect one end of the earth clamp cable to the "+" socket on the front panel, and fasten it clockwise, the other end clamp to the work piece.

2.2.2 Correct Installation of STICK

- a) Connect the quick plug of the electrode holder into the socket "-" on the machine, and fasten it clockwise tightly.
- b) Connect the quick plug of the earth clamp into the socket "+" on the machine, and fasten it clockwise, the other end clamps the workpiece.

There are two welding methods for MMA welding, please choose according to the actual needs.

Direct Current Electrode Negative (DCEN): The positive output terminal is connected to the workpiece, and the negative output terminal is connected to the electrode holder.

The DCEN is suitable for acid electrodes.

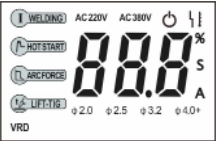
Direct Current Electrode Positive (DCEP): The positive output terminal is connected to the electrode holder, and the negative output terminal is connected to the workpiece.

The DCEP is suitable for basic electrodes.

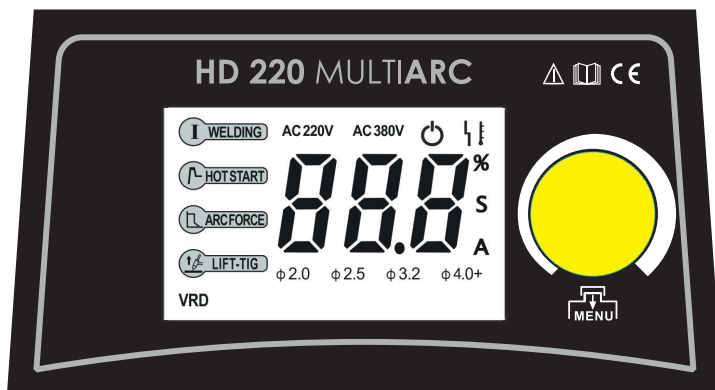
3. Operation

3-1 Control Panel Functions

The panel components are described in the following table.

Control element	Function	Description
	Adjusting Knob	Briefly press the knob to scroll through the parameter items and rotate the knob to adjust the parameter values. - Long press (5s) to turn the VRD function on and off.
	WELDING	When the "WELDING" light is on, the machine is in MMA mode. In this state, the MMA welding current (A) can be adjusted. Depending on the current level, the machine will display the appropriate electrode diameter.
	HOT START	In this state, the hot start current and time can be set. %: This symbol represents the hot start current. S: This symbol represents the Hot Start Time.
	ARC FORCE	In this state, the ARC Force Current (%) of MMA can be adjusted.
	VRD	In WELDING (MMA) mode, press and hold the knob for 5 seconds and the VRD light will illuminate to indicate that VRD is on. Press and hold the knob again for 5 seconds and the VRD indicator light will go out, indicating that the VRD function is off.
	LIFT-TIG	When the "LIFT TIG" light is on, the machine is in TIG mode. In this state the welding current (A) of TIG can be adjusted.
		This indicator lights up when the machine is overheating, overcurrent or otherwise abnormal. Abnormal information: When EU/EH/E0 is displayed on the screen, it indicates that the unit is experiencing an abnormality. Please refer to "8 Troubleshooting" for abnormal instructions and handling.

Note: This table contains all panel components of MMA series power source. If it is inconsistent with the machine, the physical object shall prevail.



3.2 Operation instruction

1	Select electrode	It is recommended that the diameter of the electrode be selected according to the thickness of the work-piece, see the table below (Diameter of Electrode).
2	Starting up	Turn on the power switch.
3	Set welding mode	Short press the knob to switch to the WELDING mode.
*4	Set VRD function	When the VRD function is on, the VRD indicator lights up.
5	Set up parameters	Set welding current, hot start current or arc force according to electrode, workpiece and welding process. Once the setup is complete, you can start welding.

Note: In general, the welding current is sufficient for the electrode, see “Appendix A Welding Parameters” for details..

3.2.2 Operating instructions in STICK mode.

- When welding stops, quickly press the [STICK/LIFT TIG] and [VRD] switch, the STICK indicator lights up and the machine enters STICK mode. The front panel will display as shown in diagram 2.
- Press and hold the switch button for 5 seconds, it can open or close the VRD function.
- Turn the Multi-function data adjustment knob to adjust the current.
- Press the Multi-function data setting knob to select the electrode, hot start current, hot start time and arc force parameters. Turn the knob to adjust the parameter value.

Precautions

Workspace

1. Welding equipment free of dust, corrosive gas, non-flammable materials, up to 90% humidity for use!
2. Avoid welding outdoors unless protected from direct sunlight, rain, snow, work area temperature must be between -10 °C and +40°C.
3. Wall to position the device at least 30 inches away.
4. Well-ventilated area to perform welding.

Safety requirements

Welding provides protection against overvoltage / overcurrent / overheating. If any of the above events occurs, the machine stops automatically. However, over- stress damage to the machine , keep the following guidelines :

1. Ventilation . When welding a strong current going through the machine , so the machine is not enough natural ventilation for cooling . The need to ensure adequate cooling, so the distance between the plane and any object around it at least 30 cm . Good ventilation is important to normal function and service life of the machine.
2. Continuously , the welding current does not exceed the maximum allowable value. Current overload may shorten its life or damage to the machine .
3. Surge banned ! Observance of tension range follow the main parameter table . Welding machine automatically compensates for voltage , allowing the voltage within permissible limits of law. If input voltages exceed the specified value , damaged parts of the machine .
4. The machine must be grounded! If you are operating in a standard, grounded AC pipeline in the event of grounding is provided automatically . If you have a generator or foreign , unfamiliar , non-grounded power supply using the machine , the machine is required for grounding connection point earth to protect against electric shock .
5. Suddenly stopping may be during welding when an overload occurs or the machine overheats . In this case, do not restart the computer , do not try to work with it right away, but do not turn off the power switch , so you can leave in accordance with the built-in fan to cool the welding machines .

WARNING!

If the welding equipment is used with the welding parameters above 180 amperes, the standard 230V electrical socket and plug for 16 amp circuit breaker is not sufficient for the required current consumption, it is necessary to use the welding equipment with 20A, 25A or even to the 32A industrial fuses! In this case, both the plug and the plug socket fork have to be replaced to 32A single phase fuse socket in compliance with all applicable rules. This work may only be carried out by specialists!

Maintenance

1. Remove power unit before maintenance or repair!
2. Ensure that proper grounding!
3. Make sure that the internal gas and electricity connections are perfect and tighten, adjust if necessary, if there is oxidation, remove it with sandpaper and then reconnect the cable.
4. Hands, hair, loose clothing should be kept away under electric parts, such as wires, fan.
5. Regularly dust from the machine clean, dry compressed air, a lot of smoke and polluted air to clean the machine every day!
6. The gas pressure is correct not to damage components of the machine.
7. If water would be, for example. rain, dry it in the machine and check the insulation properly! Only if everything is all right, go after the welding!
- 8 When not in use for a long time, in the original packaging in a dry place.

JÓTÁLLÁSI JEGY

Termék cikkszám:	
Termék megnevezése/típusa:	
Termék gyártási száma:	
Gyártó/forgalmazó neve, címe:	IWELD Kereskedelmi és Szolgáltató Korlátolt Felelősségű Társaság, 2314 Halásztelek, II. Rákóczi Ferenc utca 90/B
Tel:	+36 24 532 625
Hibabejelentés:	info@iweld.hu
Email:	info@iweld.hu

Vevő neve, címe:	
Értékesítő cég neve és címe:	
Szerződéskötés dátuma:	
Átadási dátuma:	

.....

alírás (eladó)

PH.

	A jótállási igény bejelentésének időpontja:	Kijavításra átvétel időpontja:	Hiba leírása, kijavítás módja:	Termék vevő részére történő visszaadásának dátuma	Szerviz neve, munkalap száma	Jótállás új határideje
1						
2						
3						
4						

Jótállási tájékoztató!

Ezúton is köszönjük, hogy az IWELD Kft. termékét választotta!

Reméljük, hogy a gyártótól megvásárolt termék (a továbbiakban: Termék) teljes megelégedésére szolgál, elvárásainak megfelelően működik.

Amennyiben a megvásárolt termékünkkel kapcsolatosan működési rendellenességet tapasztal, tájékoztatjuk, hogy a termékre a gyártó **1 év** jótállást vállal a Ptk. 6:171. § szabályainak figyelembevételével.

A jótállási határidő a termék vásárló részére történő átadása napjával kezdődik.

Nem tartozik jótállás alá a hiba, ha annak oka a termék vásárló részére való átadását követően lépett fel, így például, ha a hibát

- szakszerűtlen üzembe helyezés vagy üzemben tartás,
- rendeltetésellenes használat, a használati-kezelési útmutatóban foglaltak figyelmen kívül hagyása,
- helytelen tárolás, helytelen kezelés, rongálás,
- elemi kár, természeti csapás okozta.

A jótállásból eredő jogok főszabály szerint a jótállási jeggyel érvényesíthetők, jelenthetők be. A jótállási jegy szabálytalan kiállítása vagy a jótállási jegy vásárló rendelkezésére bocsátásának elmaradása a jótállás érvényességét nem érinti, amennyiben hitelt érdemlően más dokumentummal igazolható gyári szám megjelöléssel a vásárlás időpontja. Jótállás keretében tartozó hiba esetén a vásárló választása szerint:

- a) javítást vagy cserét igényelhet, kivéve, ha a választott jótállási igény teljesítése lehetetlen, vagy ha az a gyártónak - másik jótállási igény teljesítésével összehasonlítva - aránytalan többletköltséget eredményezne. Vagy
- b) az ellenszolgáltatás arányos leszállítását igényelheti, a hibát a gyártó költségére maga javíthatja vagy mással javíttathatja, vagy a szerződéstől elállhat, ha a kötelezett a javítást vagy a cserét nem vállalta, e kötelezettségének nem tud eleget tenni, vagy ha a jogosultnak a javításhoz vagy cseréhez fűződő érdeke megszűnt. Jelentéktelen hiba miatt elállásnak nincs helye. Jelentéktelen hiba az, ami az áru/termék rendeltetésszerű használatát nem akadályozza (például az esztétikai hibák, kopások, apró sérülések). A javítást vagy cserét - a dolog tulajdonságaira és a jogosult által elvárható rendeltetésére figyelemmel - megfelelő határidőn belül, a jogosult érdekeit kímélve kell elvégezni. A javítás során a termékbe csak új alkatrészt kerülhet beépítésre.

A vásárló a választott jótállási igényéről másra térhet át. Az áttéréssel okozott költséget köteles a gyártónak megfizetni, kivéve, ha az áttérés a gyártó adott okot, vagy az áttérés egyébként indokolt volt.

Ha a jótállási időtartam alatt a termék első alkalommal történő javítása során a gyártó márkaszervize részéről megállapítás nyer, hogy a termék nem javítható, a gyártó köteles a terméket 8 napon belül kicserélni. Ha a termék cseréjére nincs lehetőség akkor a vevőszámla kiállítója (továbbiakban Eladó) köteles a vásárló által bemutatott, a termék ellenértékének megfizetését igazoló bizonylaton - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlán vagy nyugtán - feltüntetett vételárát 8 napon belül a vásárló részére visszatéríteni.

Ha a jótállási időtartam alatt a termék három alkalommal történő javítást követően ismét meghibásodik - a vásárló eltérő rendelkezése hiányában - a gyártó köteles a terméket 8 napon belül kicserélni. Ha a termék cseréjére nincs lehetőség akkor a vevőszámla kiállítója (továbbiakban Eladó) köteles a vásárló által bemutatott, a termék ellenértékének megfizetését igazoló bizonylaton - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlán vagy nyugtán - feltüntetett vételárát 8 napon belül a vásárló részére visszatéríteni.

A termék cserével vagy a javítással érintett részre a jótállási igény időszaka újból kezdődik. Ezt a szabályt kell alkalmazni arra az esetre is, ha a javítás következményeként új hiba keletkezik.

Ha a termék javítására a javítási igény a gyártó részére való közlésétől számított 30. napig nem kerül sor, - a vásárló eltérő rendelkezése hiányában - a gyártó köteles a terméket a 30 napos határidő eredménytelen elteltét követő 8 napon belül kicserélni.

Ha a gyártó a vásárló szavatossági vagy jótállási igényének teljesíthetőségéről annak bejelentésekor nem tud nyilatkozni, álláspontjáról - az igény elutasítása esetén az elutasítás indokairól - 5 munkanapon belül, igazolható módon köteles értesíteni a vásárlót.

A gyártónak törekednie kell arra, hogy a javítási vagy cserét legfeljebb 15 napon belül elvégezze. Ha a javítás vagy a csere időtartama a 15 napot meghaladja, akkor a gyártó a vásárlót tájékoztatni köteles a javítás vagy a csere várható időtartamáról. A tájékoztatás a vásárló előzetes hozzájárulása esetén, elektronikus úton vagy a vásárló általi átvétel igazolására alkalmas más módon történik.

A gyártó mentesül a jótállási kötelezettség alól, ha bizonyítja, hogy a hiba oka a teljesítés után keletkezett. A jótállás nem érinti a vásárló jogszabályból eredő jogainak érvényesítését.

A vásárló a javítás iránti igényét választása szerint a gyártó székhelyén, bármely telephelyén, fióktelepén és a gyártó által a jótállási jegyen feltüntetett szerviz-szolgálatnál közvetlenül is érvényesítheti, bejelentheti.

A meghibásodás eredetét csak a gyártó márkaszervize bírálhatja el. A terméknek vagy jelentős részének kicserélése esetén a jótállás időtartama a kicserélt termék (annak kicserélt része) tekintetében újra kezdődik.

A javítás a gyártó márkaszervizében történik. A garanciális javítás időtartama alapesetben 15 nap, mely 60 napra hosszabbodhat. A 300 kg-nál kisebb tömegű termékek gyártóhoz történő be- és kiszállítását a vásárló gondoskodik.

300 kg-nál nagyobb tömegű terméknél a gyártó saját elbírálás alapján az üzemeltetés helyén is elvégezheti a javítást.

Ha a hiba jellege (pl. a termék kijavíthatósága, a javítás módja) tekintetében vita merül fel, a gyártó szakértőt kérhet fel a döntés érdekében.

Tájékoztatjuk, hogy az Ön által vásárolt termékre nem vonatkozik a 151/2003 (IX.22.) Kormányrendelet (továbbiakban: Rendelet) és így az abban előírt jótállási kötelezettség sem terjed ki, mivel nem háztartási termék.

Ennek oka, hogy a 151/2003. Kormányrendelet szabályait a Polgári Törvénykönyv szerinti fogyasztó és vállalkozás közötti szerződés keretében eladott, a 10/2024. (VI. 28.) IM rendeletben felsorolt új tartós fogyasztási cikkekre vonatkozó jótállási kötelezettségre kell alkalmazni. Mivel a hegesztőgépek és hegesztéstechnikai termékek nem kerültek felsorolásra az IM rendeletben, valamint a Polgári Törvénykönyv definíciója szerint fogyasztó a szakmája, önálló foglalkozása vagy üzleti tevékenysége körén kívül eljáró természetes személy, ami a jelen termék vonatkozásában nem értelmezhető, hiszen a hegesztőgépek használatához szükséges a szakutadás, a biztonsági (munkavédelmi, tűzvédelmi, villamos biztonsági stb.) ismeretek, a szakképzés megszerzéséhez pedig alapvető követelmény az akkreditált képzéseken való részvétel és a vonatkozó jogszabályok és szabványok betartása. A hegesztő megfelelően képzett és felkészült kell legyen a termék használatát során felmerülő kockázatok kezelésére.

Numar articol produs:	
Nume/tip produs:	
Numărul de serie al produsului:	
Numele și adresa producătorului/distribuitorului:	IWELD Trade and Service Limited Liability Company, 2314 Halásztelek, II. Rákóczi Ferenc st. 90/B
Telefon:	+36 24 532 625
E-mail:	info@iweld.hu

Numele și adresa cumpărătorului:	
Numele și adresa companiei de vânzări:	
Data contractului:	
Data de livrare:	

.....
signature (seller)

Ștampilă

	Data notificării cererii de ga- ranție:	Data acceptării pentru reparație:	Descrierea defecțiunii, meto- da de reparație:	Data la care produsul a fost returnat clientului	Numele serviciului, numărul foii de lucru	Termen nou pent- ru garanție
1						
2						
3						
4						

Informații despre garanție!

Vă mulțumim și pe această cale că ați ales produsul IWELD Ltd.!

Sperăm că produsul pe care l-ați achiziționat de la producător (denumit în cele ce urmează: Produsul) vă satisface pe deplin și funcționează conform așteptărilor dumneavoastră. În cazul în care vă confrunțați cu orice defecțiune a Produsului, vă informăm că producătorul oferă pentru Produs o garanție voluntară de **1 an**, în conformitate cu prevederile Codului civil, articolul 6:171. Perioada de garanție începe în ziua livrării Produsului către cumpărător. Acel defect a cărui cauză a apărut după ce produsul a fost livrat cum- părătorului, nu este acoperit de garanție, de exemplu dacă defectul este cauzat de:

- instalare incorectă sau întreținere necorespunzătoare,
- utilizarea necorespunzătoare, nerespectarea instrucțiunilor de utilizare,
- depozitare incorectă, manipulare incorectă, deteriorare,
- daune cauzate de un accident sau de o catastrofă naturală.

Ca regulă generală, drepturile care decurg din garanție pot fi revendicate și înregistrate prin intermediul certificatului de garanție. Valabilitatea garanției nu este afectată de emiterea neregulamentară a certificatului de garanție sau de nepunerea la dispoziția cumpărătorului a certificatului de garanție, cu condiția ca data achiziției să poată fi verificată prin alte documente justificative, inclusiv prin indicarea seriei de fabricație.

În cazul unui defect acoperit de garanție, la alegerea cumpărătorului:

(a) acesta poate solicita repararea sau înlocuirea Produsului, cu excepția cazului în care cererea de garanție aleasă este imposibil de îndeplinit sau ar duce la costuri suplimentare disproporționate pentru producător în comparație cu îndeplinirea unei alte cereri de garanție. Sau

(b) poate solicita o reducere proporțională a contravalorii, repararea defecțiunii sau înlocuirea Produsului pe cheltuielile sale proprii sau retragerea din contract, în cazul în care producătorul nu s-a angajat să repare sau să înlocuiască bunurile defecte, nu își poate îndeplini obligația de a face acest lucru sau dacă beneficiarul și-a pierdut interesul pentru reparare sau înlocuire. Nici o retragere din contract nu poate fi făcută pe motivul unui defect nesemnificativ. Un defect nesemnificativ este un defect care nu împiedică

utilizarea bunurilor/Produsului conform destinației (de exemplu, defecte estetice, uzură, deteriorări minore). Repararea sau înlocuirea trebuie efectuată într-o perioadă de timp rezonabilă, ținând seama de caracteristicile bunurilor/Produsului și de utilizarea preconizată la care se poate aștepta titularul dreptului și fără a aduce atingere intereselor titularului dreptului. Repararea poate implica numai instalarea de piese noi.

Cumpărătorul poate trece de la o cerere de garanție la alta. Costurile cauzate de această trecere de la o solicitare la alta vor fi suportate de cumpărător, cu excepția cazului în care producătorul este acela care a oferit un motiv pentru trecere sau trecerea a fost justificată în alt mod.

Dacă, în timpul perioadei de garanție, la prima reparație a Produsului de către departamentul de service al mărcii producătorului se constată că Produsul nu poate fi reparat, producătorul are obligația să înlocuiască Produsul în termen de 8 zile. Dacă nu este posibilă înlocuirea Produsului, emitentul facturii cumpărătorului (denumit în cele ce urmează „Vânzătorul”) are obligația să rambur- seze cumpărătorului, în termen de 8 zile, prețul de achiziție indicat pe chitanță sau pe factura emisă în conformitate cu Legea TVA, care dovedește plata prețului de achiziție al produsului.

Dacă, după trei reparații în timpul perioadei de garanție, Produsul se defectează din nou, producătorul are obligația să înlocuiască Produsul în termen de 8 zile, cu excepția cazului în care cumpărătorul a convenit altfel. În cazul în care nu este posibilă înlocuirea Produsului, emitentul facturii cumpărătorului (denumit în cele ce urmează „Vânzătorul”) are obligația să ramburseze cumpărătoru- lui, în termen de 8 zile, prețul de achiziție indicat pe factura sau chitanța emisă în conformitate cu Legea TVA, care este prezentată de cumpărător ca dovadă a plății prețului de achiziție al Produsului.

Pentru partea din Produs care a fost înlocuită sau reparată, perioada de garanție va începe din nou. Această regulă se aplică și în cazul unui nou defect rezultat în urma reparației.

În cazul în care Produsul nu a fost reparat în termen de 30 de zile de la data la care producătorul este notificat cu privire la repara- ție, producătorul are obligația să înlocuiască produsul în termen de 8 zile de la expirarea perioadei de 30 de zile fără rezultat, cu excepția cazului în care cumpărătorul a convenit altfel.

În cazul în care producătorul nu este în măsură să declare dacă cererea de garanție a cumpărătorului poate fi satisfăcută la mo- mentul notificării, acesta notifică cumpărătorului poziția sa în termen de 5 zile lucrătoare, într-un mod verificabil, indicând motivele refuzului său.

Producătorul are obligația să se străduiască să efectueze reparația sau înlocuirea în termen de maximum 15 zile. În cazul în care reparația sau înlocuirea durează mai mult de 15 zile, producătorul are obligația să informeze cumpărătorul cu privire la durata preconizată a reparației sau înlocuirii. Informațiile sunt furnizate, cu acordul prealabil al cumpărătorului, prin mijloace electronice sau prin orice alt mijloc care poate dovedi primirea de către cumpărător.

Producătorul este exonerat de obligația de a furniza o garanție dacă dovedește că cauza defectului a apărut după livrare, achiziția Produsului. Garanția nu afectează drepturile legale ale cumpărătorului.

Cumpărătorul poate, la alegerea sa, să depună cererea de reparație direct la sediul central al producătorului, sau la oricare dintre sedile, cursurile sau centrele de service indicate de producător pe certificatul de garanție.

Originea defecțiunii poate fi stabilită numai de către service-ul de marcă al producătorului. În cazul înlocuirii Produsului sau a unei părți semnificative a acestuia, perioada de garanție începe din nou pentru Produsul înlocuit (sau pentru partea înlocuită a acestuia).

Reparația se efectuează de către service-ul de marcă al producătorului. Perioada de reparație în garanție este în mod normal de 15 zile, care poate fi prelungită până la 60 de zile. Produsele care cântăresc mai puțin de 300 kg trebuie livrate la și de la producă- tor de către cumpărător.

Pentru produsele care cântăresc mai mult de 300 kg, producătorul poate, la discreția sa, să efectueze reparația la locul de utilizare. În cazul în care există un litigiu cu privire la natura defectului (de exemplu, dacă Produsul poate fi reparat, cum să îl repare), produ- cătorul poate solicita ajutorul unui expert pentru a lua o decizie.

Číslo produktu:	
Názov/typ produktu:	
Sériové číslo produktu:	
Meno a adresa výrobcu/distribútora:	IWELD Trade and Service Limited Liability Company, 2314 Halásztelek, II. Rákóczi Ferenc st. 90/B
Telefón:	+36 24 532 625
E-mail:	info@iweld.hu

Meno a adresa kupujúceho:	
Názov a adresa predajnej spoločnosti:	
dátum zmluvy:	
Dátum dodania:	

.....

podpis (predávajúci)

pečiatka

	Dátum oznámenia reklamácie:	Dátum prijatia do opravy:	Popis poruchy, spôsob opravy:	Dátum vrátenia produktu zákazníkovi	Názov služby, číslo pracovného listu	Nový termín záruky
1						
2						
3						
4						

Informácie o záruke!!

Dúfame, že produkt, ktorý ste zakúpili od spoločnosti IWELD Ltd. (ďalej len „Produkt“), spĺňa vaše očakávania a funguje podľa vašich predstáv. Ak dôjde k poruche zakúpeného Produktu, radi by sme vás informovali, že výrobca poskytuje na Produkt dobrovoľnú záruku v dĺžke **1 rok** v súlade s ustanoveniami občianskeho zákonníka 6:171.

Záručná doba začína plynúť dňom dodania produktu zákazníkovi.

Záruka sa nevzťahuje na vady, ktorých príčina vznikla po odovzdaní produktu kupujúcemu, napríklad:

- ak bola vada spôsobená nesprávnou inštaláciou alebo údržbou,
- nesprávnym používaním, nedodržaním návodu na použitie,
- nesprávnym skladovaním, nesprávnou manipuláciou alebo poškodením,
- živelnou udalosťou.

Práva vyplývajúce zo záruky možno spravidla uplatniť a zaregistrovať prostredníctvom záručného listu. Platnosť záruky nie je ovplyvnená nesprávnym vydaním záručného listu alebo jeho neposkytnutím kupujúcemu, ak možno dátum nákupu overiť inými dokladmi vrátane sériového čísla stroja.

V prípade vady krytej zárukou má kupujúci právo si vybrať:

- a) požadovať opravu alebo výmenu, pokiaľ nie je možné splniť zvolený nárok zo záruky, alebo ak by to znamenalo neprimerané dodatočné náklady pre výrobcu v porovnaní s nákladmi na splnenie iného záručného nároku, alebo
- b) požadovať primerané zníženie ceny, opravu alebo výmenu na náklady výrobcu, alebo odstúpiť od zmluvy, ak sa dlžník nezaviazal k oprave alebo výmene, nemôže splniť svoju povinnosť alebo ak veriteľ stratil záujem na oprave alebo výmene. Odstúpiť od zmluvy nie je možné z dôvodu drobnej vady. Za drobnú vadu sa považuje taká, ktorá nebráni používaniu výrobku podľa jeho účelu (napr. estetické vady, opotrebenie, drobné poškodenie). Oprava alebo výmena musí byť vykonaná v primeranej lehote s ohľadom na vlastnosti tovaru/výrobku a na zamýšľané použitie, ktoré môže držiteľ práv očakávať, a to bez ujmy na jeho právach. Oprava môže zahŕňať iba inštaláciu nového dielu.

Kupujúci môže zmeniť svoj nárok zo záruky, avšak musí výrobcovi uhradiť náklady vzniknuté zmenou, ak výrobca nezapríčinil dôvod na zmenu alebo ak bola zmena inak odôvodnená.

Ak počas záručnej doby zistí servis značky výrobcu, že produkt nie je možné pri prvej oprave opraviť, musí výrobca produkt vymeniť do 8 dní. Ak výmena produktu nie je možná, je predávajúcí (ďalej len „Predávajúcí“), ktorý vystavil zákazníkovi faktúru, povinný vrátiť zákazníkovi do 8 dní kúpnu cenu uvedenú na faktúre alebo účtenke vystavenej podľa zákona o DPH, ktorú zákazník predloží ako dôkaz o úhrade kúpnej ceny produktu. Ak produkt po troch opravách počas záručnej doby opäť zlyhá, musí výrobca, ak sa zákazník nedohodol inak, produkt vymeniť do 8 dní. Ak výmena nie je možná, je predávajúcí povinný vrátiť zákazníkovi do 8 dní kúpnu cenu uvedenú na faktúre alebo účtenke vystavenej podľa zákona o DPH.

Záručná doba začína znovu plynúť pre vymenený alebo opravený produkt. Toto pravidlo platí aj pre novú vadu vzniknutú v dôsledku opravy. Ak nie je produkt opravený do 30 dní od oznámenia požiadavky na opravu výrobcovi, je výrobca, ak kupujúci neurčil inak, povinný produkt vymeniť do 8 dní po uplynutí 30-dňovej lehoty bez výsledku.

Ak výrobca nemôže pri oznámení nároku vyjadriť, či bude nárok uznaný, musí do 5 pracovných dní overiteľne oznámiť kupujúcemu svoje stanovisko a dôvody prípadného zamietnutia. Výrobca sa zaväzuje vykonať opravu alebo výmenu najneskôr do 15 dní. Ak oprava alebo výmena trvá dlhšie ako 15 dní, musí výrobca informovať kupujúceho o predpokladanej dobe trvania opravy alebo výmeny. Tieto informácie musia byť poskytnuté so súhlasom kupujúceho elektronicky alebo iným spôsobom, ktorý preukázateľne potvrdí doručenie.

Výrobca je zbavený povinnosti poskytnúť záruku, ak preukáže, že príčina vady vznikla po poskytnutí služby. Záruka neovplyvňuje zákonné práva kupujúceho. Kupujúci môže podľa svojho uváženia uplatniť nárok na opravu priamo v sídle výrobcu, v ktorejkoľvek jeho prevádzke, pobočke alebo servisnom stredisku uvedenom na záručnom liste.

Pôvod vady môže určiť iba značkový servis výrobcu. V prípade výmeny produktu alebo jeho významnej časti začne záručná doba plynúť znova pre vymenenú časť produktu. Opravu vykoná značkový servis výrobcu. Obvyklá doba záručnej opravy je 15 dní, čo môže byť predĺžené na 60 dní. Pri produktoch s hmotnosťou nižšou ako 300 kg môže výrobca podľa svojho uváženia vykonať opravu na mieste použitia. Ak vznikne spor o povahu vady (napr. či je možné produkt opraviť, akým spôsobom by mal byť opravený), môže výrobca požiadať tretiu stranu o pomoc pri rozhodnutí.

Číslo produktu:	
Název/typ produktu:	
Sériové číslo produktu:	
Jméno a adresa výrobce/distributora:	IWELD Trade and Service Limited Liability Company, 2314 Halásztelek, II. Rákóczi Ferenc st. 90/B
Telefon:	+36 24 532 625
E-mail:	info@iweld.hu

Jméno a adresa kupujícího:	
Název a adresa prodejní společnosti:	
Datum uzavření smlouvy:	
datum dodání:	

.....

podpis (prodejce)

Razítko

	Datum oznámení reklamáce:	Datum přijetí do opravy:	Popis závady, způsob opravy:	Datum vrácení produktu zákaz- níkovi	Název služby, číslo listu	Nový termín záruky
1						
2						
3						
4						

Záruční informace

Doufáme, že produkt, který jste zakoupili od společnosti IWELD Ltd. (dále jen "Produkt"), splňuje Vaše očekávání a funguje podle Vašich představ. Pokud dojde k poruše zakoupeného Produktu, rádi bychom Vás informovali, že výrobce poskytuje na Produkt záruku v délce **1 let** v souladu s ustanovením občanského zákoníku 6:171. Záruční doba začíná běžet dnem dodání produktu zákazníkovi.

Záruka se nevztahuje na vady, jejichž příčina vznikla po předání produktu kupujícímu, například:

- pokud byla vada způsobena nesprávnou instalací nebo údržbou,
- nesprávným používáním, nedodržením návodu k použití,
- nesprávným skladováním, nesprávnou manipulací nebo poškozením,
- živelnou událostí.

Práva vyplývající ze záruky lze zpravidla uplatnit a zaregistrovat prostřednictvím záručního listu. Platnost záruky není ovlivněna nesprávným vydáním záručního listu nebo jeho nedodáním kupujícímu, pokud lze datum nákupu ověřit jinými doklady, včetně sériového čísla stroje.

V případě vady kryté zárukou má kupující právo si vybrat:

- a) požadovat opravu nebo výměnu, pokud zvolený nárok ze záruky nelze splnit nebo by znamenal nepřiměřené dodatečné náklady pro výrobce ve srovnání s náklady na splnění jiného záručního nároku, nebo
- b) požadovat přiměřenou slevu z ceny, opravu nebo výměnu na náklady výrobce, nebo odstoupit od smlouvy, pokud se dlužník nezavázal k opravě nebo výměně, nemůže splnit svou povinnost, nebo pokud věřitel ztratil zájem na opravě nebo výměně. Odstoupit od smlouvy nelze z důvodu drobné vady. Za drobnou vadu se považuje taková, která nebrání užívání výrobku podle jeho účelu (např. estetické vady, opotřebení, drobné poškození). Oprava nebo výměna musí být provedena v přiměřené době s ohledem na vlastnosti zboží/výrobku a na zamýšlené použití, které může držitel práv očekávat, a to bez újmy na jeho právech. Oprava může zahrnovat pouze instalaci nového dílu.

Kupující může změnit svůj nárok ze záruky, avšak musí výrobcí uhradit náklady vzniklé změnou, pokud výrobce nezpůsobil důvod ke změně nebo byla změna jinak odůvodněná.

Pokud během záruční doby zjistí servis značky výrobce, že produkt nelze při první opravě opravit, musí výrobce produkt vyměnit do 8 dnů. Pokud výměna produktu není možná, je prodávající (dále jen "Prodávající"), který vystavil zákaznickou fakturu, povinen vrátit zákazníkovi do 8 dnů kupní cenu uvedenou na faktuře nebo účtence vystavené podle zákona o DPH, kterou zákazník předloží jako doklad o úhradě kupní ceny produktu.

Pokud produkt po třech opravách během záruční doby opět selže, musí výrobce, pokud se zákazník nedohodl jinak, produkt vyměnit do 8 dnů. Pokud není výměna možná, je prodávající povinen vrátit zákazníkovi do 8 dnů kupní cenu uvedenou na faktuře nebo účtence vystavené podle zákona o DPH.

Záruční doba začíná znovu běžet pro vyměněný nebo opravený produkt. Toto pravidlo platí i pro novou vadu vzniklou v důsledku opravy. Pokud není produkt opraven do 30 dnů od oznámení požadavku na opravu výrobcí, je výrobce, pokud kupující neurčil jinak, povinen produkt vyměnit do 8 dnů po uplynutí 30denní lhůty bez výsledku.

Pokud výrobce nemůže při oznámení nároku vyjádřit, zda bude nárok uznán, musí do 5 pracovních dnů ověřitelně oznámit kupujícímu své stanovisko a důvody případného odmítnutí. Výrobce se zavazuje provést opravu nebo výměnu nejpozději do 15 dnů. Pokud oprava nebo výměna trvá déle než 15 dnů, musí výrobce informovat kupujícího o předpokládané době trvání opravy nebo výměny. Tyto informace musí být poskytnuty se souhlasem kupujícího elektronicky nebo jiným způsobem, který prokazatelně potvrdí doručení. Výrobce je zbaven povinnosti poskytnout záruku, pokud prokáže, že příčina vady vznikla po poskytnutí služby. Záruka neovlivňuje zákonná práva kupujícího. Kupující může podle svého uvážení uplatnit nárok na opravu přímo u sídla výrobce, v jakékoli jeho provozovně, pobočce nebo servisním středisku uvedeném na záručním listu.

Původ vady může určit pouze značkový servis výrobce. V případě výměny produktu nebo jeho významné části začne záruční doba běžet znovu pro vyměněné části produktu. Oprava bude provedena značkovým servisem výrobce. Obvyklá doba záruční opravy je 15 dní, což může být prodlouženo na 60 dní. U produktů o hmotnosti nižší než 300 kg může výrobce podle svého uvážení provést opravu na místě použití. Pokud dojde ke sporu ohledně povahy vady (např. zda je možný produkt opravit, jakým způsobem by měl být opraven), může výrobce požádat třetí stranu o pomoc při rozhodnutí.

GARANCIJSKI LIST

Številka artikla izdelka:	
Ime/vrsta izdelka:	
Serijska številka izdelka:	
Naziv in naslov proizvajalca/distributerja:	IWELD Trade and Service Limited Liability Company, 2314 Halásztelek, II. Rákóczi Ferenc st. 90/B
Telefon:	+36 24 532 625
E-pošta:	info@iweld.hu

Naziv in naslov kupca:	
Naziv in naslov prodajnega podjetja:	
Datum pogodbe:	
Datum dostave:	

.....

Podpis (prodajalec)

PS.

	Datum obvestila o garancijskem zahtevku:	Datum sprejema v popravilo:	Opis napake, metode popravlila:	Datum, ko je bil izdelek vrnjen stranki	Naziv storitve, številka delovnega lista	Nov datum garancije
1						
2						
3						
4						

Spoštovana stranka,

Zahvaljujemo se vam, da se izbrali izdelek podjetja IWELD Kft.

Upamo, da bo izdelek, ki ste ga kupili pri proizvajalcu (v nadaljevanju: izdelek) v celoti izpolnil vaša pričakovanja in deloval pravilno. Obvestiti vas želimo, da izdelek, ki ste ga kupili, ni zajet v vladni uredi 151/2003 (IX.22) (v nadaljevanju: predpis) in tako ni zajeta niti garancijska obveznost, ki je določena v njej.

Namesto tega proizvajalec za vsak izdelek prevzame **eno leto** garancijo ob upoštevanju določil Ptk. 6:171

Garancijska doba začne teči z dnem predaje izdelka stranki.

Garancija ne krije napake, če je vzrok za napako nastal po tem, ko je bil izdelek izročen kupcu, torej če je napaka posledica

- nestrokovnega zagona,
- nepravilne uporabe, neupoštevanja navodil za uporabo in upravljanje,
- neprimerne shranjevanja, neprimerne rokovalne, poškodbe,
- elementarne škode, ki jo je povzročila naravna nesreča.

Velja splošno pravilo, da se pravice iz garancije lahko uveljavijo z garancijskim listom. Nepravilna izdaja garancijskega lista ali neizdaja garancijskega lista kupcu ne vpliva na veljavnost garancije.

V primeru okvare, ki jo krije garancija, kupec lahko:

- a) zahteva popravilo ali zamenjavo, razen če izbranega garancijskega zahtevka ni mogoče izpolniti ali če bi to za proizvajalca – v primerjavi z izpolnjevanjem drugega garancijskega zahtevka – povzročilo nesorazmerne dodatne stroške ali
- b) zahteva sorazmerno izplačilo odškodnine, okvaro popravi na stroške proizvajalca sam ali jo na stroške proizvajalca popravi nekdo drug ali odstopi od pogodbe, če zavezanec ni izvedel popravila ali zamenjave, te obveznosti ne more izpolniti ali če imetnik pravice ni več zainteresiran za popravilo ali zamenjavo, ni pomembna ali ni prostora za preklc zaradi napake. Nepomembna napaka je napaka, ki onemogoča predvideno uporabo blaga/izdelka (npr. estetske napake, obraba, manjše poškodbe). Popravilo ali zamenjava – na lastnosti izdelka in ob upoštevanju namena, ki ga imetnik pričakuje – v ustreznem roku, pri čemer se zaščitijo interesi imetnika. Med popravilom so lahko v izdelek nameščeni samo novi deli.

Stranka lahko preide z izbranega garancijskega zahtevka na drugega. Stroške, ki jih povzroči prehod je treba plačati proizvajalcu, razen če proizvajalec navede razlog za prehod ali pa je bil prehod drugače utemeljen. Če servisna služba proizvajalca med prvim popravilom izdelka v garancijskem obdobju ugotovi, da izdelka ni mogoče popraviti, je proizvajalec dolžan izdelek zamenjati v roku 8 dni.

Če izdelka ni mogoče zamenjati, je proizvajalec dolžan plačati nakupno ceno izdelka, ki jo je kupec predložil na dokazilu – na računu ali potrdilu, izdanem v skladu z Zakon o davku na dodano vrednost za vračilo nakupne cene – v 8 dneh.

Če se v garancijskem obdobju izdelek po treh popravilih znova pokvari – če ne obstajajo druga določila – in če stranka v skladu z zakonom V/2013 civilnega zakonika 6:159. člen (2) na podlagi odstavka b) ne zahteva sorazmernega znižanja nabavne cene in ne želi popraviti izdelka na stroške podjetja ali ga dati popraviti komu drugemu, je proizvajalec dolžan izdelek zamenjati v 8 dneh.

Če izdelka ni mogoče zamenjati, je proizvajalec dolžan povrniti denar za izdelek, ki ga kupec predloži na dokazilu, ki potrjuje plačilo – na računu, ki je bil izdan na podlagi Splošnega zakona o prometnem davku za povračilo nakupne cene stranki – v 8 dneh.

Obdobje garancijskega zahtevka za del, na katerega je vplivala zamenjava ali popravilo izdelka, začne teči znova. To pravilo se uporabi tudi, če pride do nove napake, ki je posledica popravila.

Če izdelek ni popravljen v roku 30 dni od obvestila o zahtevku za popravilo proizvajalcu, je stranka – če ni dogovorjeno drugače – po neuspelem poteku 30-dnevnega obdobja upravičena do zamenjave izdelka v 8 dneh. Če izdelka ni mogoče popraviti, je proizvajalec dolžan zamenjati izdelek, ki ga je predložil kupec skupaj s potrdilom o plačilu kupnine za zadevni izdelek, ki je bilo izdano na podlagi Splošnega zakona o prometnem davku, z izdelkom z navedeno nabavno ceno v 8 dneh po poteku 30-dnevnega obdobja za popravilo oz. mu povrniti nabavno ceno. Če proizvajalec ob obvestilu ni seznanjen z izpolnitvijo jamstvenega ali garancijskega zahtevka kupca, mora pojasniti svoje stališče – v primeru zavrnitve zahtevka razlog za zavrnitev – kupcu v 5 delovnih dneh, pod pogojem, da je razlog mogoče dokazati.

Proizvajalec si mora prizadevati za izvedbo popravila ali zamenjave v največ 15 dneh. Če popravilo ali trajanje zamenjave presega 15 dni, bo proizvajalec kupca obvestil o dolžnosti popravila oziroma o predvidenem trajanju menjava. V primeru predhodnega soglasja kupca se podatki posredujejo v elektronski obliki ali na drug način, primeren za dokazilo o prejemu s strani kupca.

Proizvajalec je oproščen garancijske obveznosti, če dokaže, da je vzrok za napako nastal po izvedbi. Garancija ne vpliva na uveljavljanje zakonskih pravic kupca.

Kupec lahko odda zahtevo za popravilo na sedežu proizvajalca, na kateri koli lokaciji ali poslovalnici. Garancija proizvajalca lahko unovčite tudi neposredno na servisu, ki je naveden na garancijskem listu.

Vzrok okvare lahko oceni le servisna služba proizvajalca. Zamenjava izdelka ali njegovega bistvenega dela Popravilo se izvede v servisnem centru proizvajalca. Garancijsko popravilo običajno traja 15 dni, vendar se lahko v določenih okoliščinah podaljša do 60 dni. Stranka poskrbi za dostavo izdelka, ki tehta manj kot 300 kg, do proizvajalca.

Popravilo izdelkov, težjih od 300 kg, proizvajalec izvede na mestu uporabe.

Če pride do spora glede narave napake (npr. možnost popravila izdelka, način popravila), lahko za odločitev o napaki zaprosite strokovnjaka proizvajalca.

Produktartikelnnummer:	
Produktname/-typ:	
Produktseriennummer:	
Name und Adresse des Herstellers/Vertreibers:	IWELD Trade and Service Limited Liability Company, 2314 Halásztelek, II. Rákóczi Ferenc st. 90/B
Telefon:	+36 24 532 625
E-Mail:	info@iweld.hu

Name und Adresse des Käufers:	
Name und Adresse der Vertriebsgesellschaft:	
Vertragsdatum:	
Lieferdatum:	

.....
Unterschrift (Verkäufer)

Stempel

	Datum der Meldung des Ga- rantieanspruchs:	Datum der Annahme zur Reparatur:	Fehlerbeschrei- bung, Reparatur- methode:	Datum der Rücksendung des Produkts an den Kunden	Name des Ser- vices, Arbeitsblat- tnummer	Neue Garantiefrist
1						
2						
3						
4						

Informationen zur Garantie

Vielen Dank, dass Sie sich für ein Produkt von IWELD Ltd. entschieden haben!

Wir hoffen, dass das Produkt, das Sie vom Hersteller erworben haben (das „Produkt“), zu Ihrer vollen Zufriedenheit ist und Ihre Erwartungen erfüllt.

Sollten Sie im Zusammenhang mit dem von Ihnen gekauften Produkt eine Fehlfunktion feststellen, informieren wir Sie darüber, dass der Hersteller eine Garantie von **1 Jahren** für das Produkt gemäß dem Bürgerlichen Gesetzbuch gewährt. 6:171. Die Garantiezeit beginnt an dem Tag, an dem das Produkt an den Kunden geliefert wird.

Ein Mangel fällt nicht unter die Garantie, wenn die Ursache des Mangels nach der Übergabe des Produkts an den Käufer aufgetreten ist, zum Beispiel wenn der Mangel

- unsachgemäße Installation oder Wartung,
- unsachgemäße Verwendung, Nichtbeachtung der Gebrauchsanweisung,
- falsche Lagerung, falsche Handhabung, Beschädigung,
- Naturkatastrophen oder Naturschäden.

In der Regel können die Rechte aus der Garantie mit dem Garantieschein geltend gemacht und registriert werden. Die Gültigkeit der Garantie wird durch die nicht ordnungsgemäße Ausstellung des Garantiescheins oder die Nichtbereitstellung des Garantiescheins an den Käufer nicht beeinträchtigt, sofern das Kaufdatum durch andere Belege, einschließlich des Kaufdatums und der Angabe der Seriennummer, nachgewiesen werden kann.

Bei Mängeln, die unter die Garantie fallen, nach Wahl des Käufers:

- a) eine Reparatur oder einen Austausch zu verlangen, es sei denn, der gewählte Garantieanspruch ist nicht erfüllbar oder würde dem Hersteller im Vergleich zu einem anderen Garantieanspruch unverhältnismäßige Mehrkosten verursachen. Oder
- b) eine angemessene Herabsetzung des Preises verlangen, den Mangel auf Kosten des Herstellers beseitigen oder ersetzen oder vom Vertrag zurücktreten, wenn der Schuldner die Nachbesserung oder Ersatzlieferung nicht übernommen hat, seiner Verpflichtung dazu nicht nachkommen kann oder das Interesse des Begünstigten an der Nachbesserung oder Ersatzlieferung weggefallen ist. Wegen eines unerheblichen Mangels kann nicht zurückgetreten werden. Ein unerheblicher Mangel ist ein Mangel, der die bestimmungsgemäße Verwendung der Ware/des Erzeugnisses nicht beeinträchtigt (z. B. ästhetische Mängel, Abnutzung, geringfügige Beschädigung). Die Nachbesserung oder Ersatzlieferung muss innerhalb einer angemessenen Frist erfolgen, wobei die Eigenschaften der Ware/des Erzeugnisses und der vom Rechtsinhaber zu erwartende Verwendungszweck zu berücksichtigen sind und die Interessen des Rechtsinhabers nicht beeinträchtigt werden dürfen. Bei der Reparatur dürfen nur neue Teile in das Produkt eingebaut werden.

Der Käufer kann von einem Garantieanspruch zum anderen wechseln. Er muss dem Hersteller die Kosten für den Wechsel bezahlen, es sei denn, der Hersteller hat einen Grund für den Wechsel angegeben oder der Wechsel war anderweitig gerechtfertigt.

Wenn während der Garantiezeit die erste Reparatur des Produkts durch den Markenservice des Herstellers ergibt, dass das Produkt nicht repariert werden kann, muss der Hersteller das Produkt innerhalb von 8 Tagen ersetzen. Ist es nicht möglich, das Produkt zu ersetzen, erstattet der Aussteller der Kundenrechnung (im Folgenden „Verkäufer“ genannt) dem Kunden innerhalb von 8 Tagen den Kaufpreis, der auf der vom Kunden ausgestellten Quittung oder Rechnung gemäß dem Mehrwertsteuergesetz angegeben ist, die die Zahlung des Kaufpreises des Produkts belegt.

Wenn das Produkt während der Garantiezeit nach drei Reparaturen erneut ausfällt, muss der Hersteller das Produkt innerhalb von 8 Tagen ersetzen, es sei denn, der Käufer hat etwas anderes vereinbart. Ist der Ersatz des Produkts nicht möglich, erstattet der Aussteller der Rechnung des Käufers (im Folgenden „Verkäufer“ genannt) dem Käufer innerhalb von 8 Tagen den Kaufpreis, der auf der nach dem Umsatzsteuergesetz ausgestellten Rechnung oder Quittung angegeben ist, die der Käufer als Nachweis für die Zahlung des Kaufpreises des Produkts vorlegt.

Für den ausgetauschten oder reparierten Teil des Produkts beginnt die Gewährleistungsfrist neu zu laufen. Diese Regelung gilt auch für den Fall, dass durch die Reparatur ein neuer Mangel entsteht.

Wenn das Produkt nicht innerhalb von 30 Tagen nach dem Datum der Mitteilung des Reparaturantrags an den Hersteller repariert wurde, ist der Hersteller verpflichtet, das Produkt innerhalb von 8 Tagen nach Ablauf der 30-Tage-Frist zu ersetzen, sofern der Käufer nichts anderes angegeben hat.

Ist der Hersteller nicht in der Lage, die Durchsetzbarkeit des Garantie- oder Gewährleistungsanspruchs des Käufers zum Zeitpunkt seiner Mitteilung zu erklären, teilt er dem Käufer seinen Standpunkt innerhalb von 5 Arbeitstagen in nachprüfbarer Weise mit und gibt im Falle der Ablehnung des Anspruchs die Gründe für die Ablehnung an.

Der Hersteller sollte sich bemühen, die Reparatur oder den Austausch innerhalb von höchstens 15 Tagen vorzunehmen. Dauert die Reparatur oder der Austausch länger als 15 Tage, muss der Hersteller den Käufer über die voraussichtliche Dauer der Reparatur oder des Austauschs informieren. Die Unterrichtung erfolgt mit vorheriger Zustimmung des Käufers auf elektronischem Wege oder auf jede andere Weise, die den Empfang durch den Käufer nachweisen kann.

Der Hersteller ist von der Gewährleistungspflicht befreit, wenn er nachweist, dass die Ursache des Mangels erst nach der Leistung eingetreten ist. Die Gewährleistung lässt die gesetzlichen Rechte des Käufers unberührt.

Der Kunde kann seinen Anspruch auf Reparatur auch direkt beim Hauptsitz des Herstellers, einer seiner Niederlassungen oder Tochtergesellschaften oder bei dem vom Hersteller auf der Garantiekarte angegebenen Kundendienst geltend machen.

Die Ursache der Störung kann nur vom Kundendienst des Herstellers festgestellt werden. Im Falle des Austauschs des Produkts oder eines wesentlichen Teils davon beginnt die Garantiezeit für das ausgetauschte Produkt (oder den ausgetauschten Teil davon) erneut.

Die Reparaturen werden im Servicezentrum des Herstellers durchgeführt. Die Garantiezeit für Reparaturen beträgt in der Regel 15 Tage, kann aber auf 60 Tage verlängert werden. Produkte mit einem Gewicht von weniger als 300 kg müssen vom Kunden zum und vom Hersteller geliefert werden.

Bei Erzeugnissen mit einem Gewicht von mehr als 300 kg kann der Hersteller nach eigenem Ermessen die Reparatur am Ort der Verwendung vornehmen.

Bei Streitigkeiten über die Art des Mangels (z. B. ob das Produkt repariert werden kann, wie es zu reparieren ist) kann der Hersteller einen Sachverständigen hinzuziehen, der ihm bei der Entscheidung hilft.

WARRANTY CARD

Product article number:	
Product name/type:	
Product serial number:	
Name and address of manufacturer/distributor:	IWELD Trade and Service Limited Liability Company, 2314 Halászftelek, II. Rákóczi Ferenc st. 90/B
Phone:	+36 24 532 625
E-mail:	info@iweld.hu

Buyer's name and address:	
Name and address of sales company:	
Date of contract:	
Delivery date:	

.....

signature (seller)

PS.

	Date of notification of the warranty claim:	Date of acceptance for repair:	Description of the fault, method of repair:	Date the product was returned to the customer	Name of service, worksheet number	Warranty new deadline
1						
2						
3						
4						

Warranty information

We hope that the product you have purchased from IWELD Ltd. (hereinafter referred to as the "Product") is to your full satisfaction and functions as expected. If you experience any malfunction of the Product you have purchased, please be informed that the manufacturer provides a warranty of **1 years** for the Product in accordance with the provisions of the Civil Code. 6:171.

The warranty period starts on the day of delivery of the product to the Customer.

A defect is not covered by the warranty if the cause of the defect occurred after the product was handed over to the purchaser, for example

- if the defect was caused by - improper installation or maintenance,
- improper use, failure to observe the instructions for use,
- improper storage, improper handling, damage,
- natural disaster.

As a rule, the rights arising from the warranty can be asserted and registered with the warranty card. The validity of the guarantee shall not be affected by the irregular issue of the guarantee voucher or by the failure to make the guarantee voucher available to the purchaser, provided that the date of purchase can be verified by other documentary evidence, including the serial number of the machine.

In the event of a defect covered by the guarantee, the purchaser may choose:

- a) to request repair or replacement, unless the chosen guarantee claim cannot be met or would involve disproportionate additional costs for the manufacturer compared with the cost of meeting another guarantee claim. Or
- b) claim a proportionate reduction of the consideration, repair or replacement at the expense of the manufacturer, or withdraw from the contract if the debtor has not undertaken to repair or replace, cannot fulfil his obligation or if the creditor has lost his interest in repair or replacement. No withdrawal may be made on the grounds of a minor defect. An insignificant defect is one which does not prevent the goods/product from being used as intended (e.g. aesthetic defects, wear and tear, minor damage). The repair or replacement must be carried out within a reasonable period of time, taking into account the characteristics of the goods/product and the intended use which the rightholder can expect, and without prejudice to the rightholder's interests. The repair may only involve the installation of a new part.

The purchaser may switch from one warranty claim to another. However he must pay the manufacturer for the costs incurred in switching, unless the manufacturer has given a reason for the switch or the switch was otherwise justified.

If, during the warranty period, the manufacturer's brand service department finds that the product cannot be repaired when repairing the product for the first time, the manufacturer must replace the product within 8 days. If it is not possible to replace the product, the issuer of the customer invoice (hereinafter referred to as the Seller) shall reimburse the Customer within 8 days the purchase price indicated on the invoice or receipt issued under the VAT Act, which is presented by the Customer as proof of payment of the purchase price of the product.

If, after three repairs during the warranty period, the product fails again, unless the Customer has agreed otherwise, the manufacturer shall replace the product within 8 days. If it is not possible to replace the product, the issuer of the customer invoice (hereinafter referred to as the Seller) shall reimburse the Customer within 8 days the purchase price indicated on the invoice or receipt issued under the VAT Act, which is presented by the Customer as proof of payment for the product.

The warranty period shall start again for the product replaced or repaired. This rule shall also apply in the event of a new defect resulting from the repair. If the product is not repaired within 30 days of the date on which the repair request is notified to the manufacturer, the manufacturer shall, unless the purchaser has provided otherwise, replace the product within 8 days of the expiry of the 30-day period without result.

If the manufacturer is unable to declare the feasibility of the purchaser's warranty or guarantee claim at the time of its notification, it shall notify the purchaser of its position within 5 working days in a verifiable manner, stating the reasons for its refusal. The manufacturer shall endeavour to carry out the repair or replacement within a maximum of 15 days. If the repair or replacement takes longer than 15 days, the manufacturer shall inform the purchaser of the expected duration of the repair or replacement. The information shall be provided, with the prior consent of the purchaser, by electronic means or by any other means capable of proving receipt. The manufacturer shall be exempted from the obligation to provide a guarantee if it proves that the cause of the defect arose after the performance of the service. The warranty shall not affect the purchaser's statutory rights. The purchaser may, at his choice, make a claim for repair directly at the manufacturer's head office, at any of its premises, branches or service centres indicated on the warranty ticket.

The origin of the defect may be determined only by the manufacturer's brand service. In the event of replacement of the product or a significant part of it, the warranty period will start again for the replaced parts of the product. The repair will be carried out by the manufacturer's brand service. The warranty repair period is normally 15 days, which may be extended to 60 days. For products weighing less than 300 kg, the manufacturer may, at its discretion, carry out the repair at the place of use. If there is a dispute about the nature of the defect (e.g. whether the product can be repaired, how it should be repaired), the manufacturer may ask a third party to help it decide.

