CUTTING EDGE WELDING

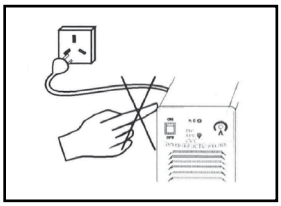
HASZNÁLATI UTASÍTÁS

AWI/MMA kétfunkciós IGBT technológiás
AC/DC hegesztő inverterek

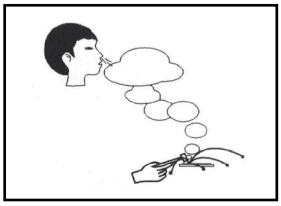
TIG 400P AC/DC DIGITAL
TIG 500P AC/DC DIGITAL

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!

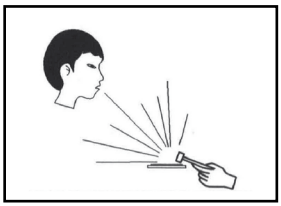


- Hegesztés alatt ne kapcsoljon más üzemmódra, mert árt a gépnek!
- Használaton kívül csatlakoztassa le a munkakábeleket a gépről.
- A főkapcsoló gomb biztosítja a készülék teljes áramtalanítását.
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek, kiváló minőségűek legyenek.
- Csak szakképzett személy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



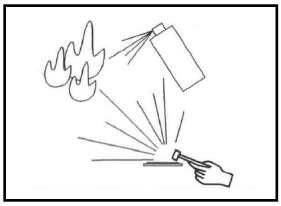
ÁRAMÜTÉS: végzetes lehet!

- Földeléskábelt – 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 !



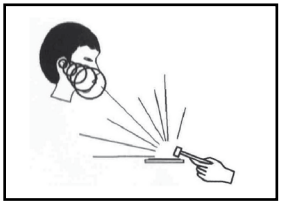
Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

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



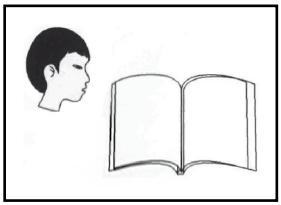
Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

- 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, fülvédőt alkalmazzon!

Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.

TARTALOMJEGYZÉK

BEVEZETÉS	4.
FŐBB PARAMÉTEREK	5.
BEÜZEMELÉS	6-7.
MŰKÖDÉS	8-11.
ÓVINTÉZKEDÉSEK	12.
KARBANTARTÁS	12.

Bevezetés

Először is köszönjük, hogy hegesztőgépünket választotta és használja.

Hegesztőgépünk fejlett inverter technológiával készült és a nagy frekvenciájú, nagy teljesítményű IGBT egyenirányítja az áramot, majd PWM használatával a kimenő egyenáramot nagy teljesítményű munkavégzésre alkalmassá teszi, nagyban csökkentve a fő transzformátor tömegét és méreteit, 30%-al növelve a hatékonyságot.

A gép hatékonysága elérheti a 85%-ot ami 30%-os energia-megtakarítást eredményez a hagyományos transzformátoros gépekkel összehasonlításban.

Az ívképzés a magas frekvenciájú rezgés elvét alkalmazza.

Az AC/DC hegesztőgépek az inverter technológia miatt könnyebbek, okosabbak és hatékonyabbak elődeiknél. Kétszeres inverter technológia olyan négyzetes hullámot ad, ami az ívet egyenessé, a hőt koncentráltabbá, tisztítást erősebbé és szélesebbé teszi, kiváló minőséget nyújtva.

A hegesztőgép TIG pisztollyal rendelkezik, megfelelő hosszúságú kábellel, tömlővel és vízhűtés csatlakozással.

Jelen hegesztőgép ipari és professzionális használatra alkalmas, megfelel az IEC60974 Nemzetközi Biztonsági Szabvány előírásainak.

Vásárlástól számított 1 év garanciát vállalunk a termékre. A garancia kizárólag a vásárlás napján érvényesített garancia jeggyel és az eredeti számlával érvényes! A gép gyári sorszámmal ellátott. Kérjük, győződjön meg arról, hogy ez a sorszám mind a garancia jegyre, mind a számla első példányára felkerüljön!

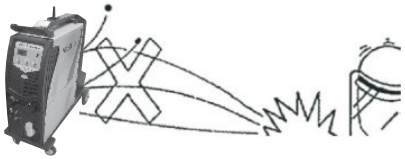
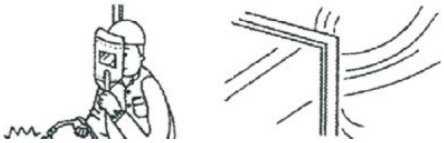
Kérjük, hogy figyelmesen olvassa el és alkalmazza jelen útmutatót beüzemelés és működés előtt!

1. Fő paraméterek

	TIG 400P AC/DC DIGITAL	**TIG 500P** AC/DC DIGITAL
	800TIG400DIGIT	800TIG500DIGIT
Bemeneti feszültség (frekvencia (V/Hz)	AC400 V ±10% 50/60Hz	AC400 V ±10% 50/60Hz
Maximális áramfelvétel (A)	20	35,6
Teljesítmény (KW)	11,8	18,2
Munka áramerősség (A)	10-400	10-500
Üresjárati feszültség (V)	75	
Munkafeszültség	70	
Gáz előáramlás (S)	0.1-5	
AC Kimeneti frekvencia (Hz)	50-200	
Tisztítási szélesség (%)	20-80	
Lefutási idő (S)	0.1-5	
Gáz utóáramlás (S)	0.1-5	
Alapáram (A)	5-400	5-500
Impulzus frekvencia (Hz)	0.5-50	
Távirányítás	✓	
Ívgyújtás	HF	
Hatékonyság (%)	85	
Teljesítménytényező (Cosφ)	0,95	
Szigetelési osztály	H	
Védelmi osztály	IP21S	
Tömeg (kg)	95	95
Méret (mm)	1300X500X800	

2. Üzembe helyezés

2-1. Elhelyezés

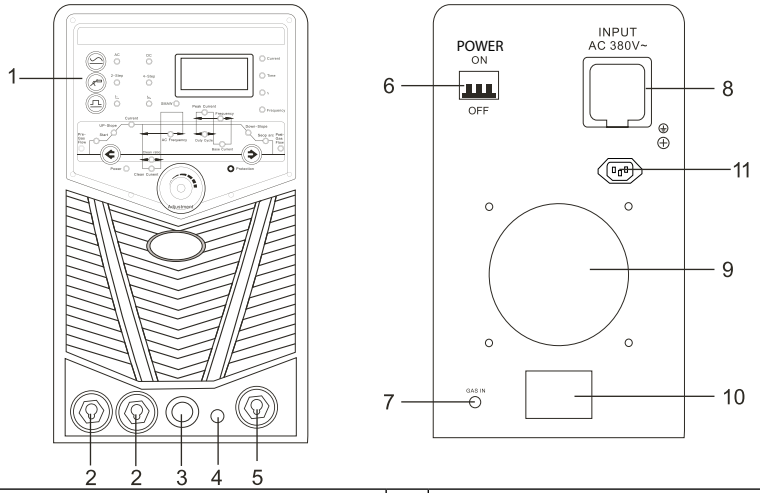
A hegesztőgépet esőmentes helyen üzemeltesse! Óvja a közvetlen napsugárzástól és törekedjen az alacsony por- és páratartalomra! (helységhőmérséklet 10 °C - 40 °C). 	Vezetőképes idegen tárgy ne kerüljön a hegesztőgép belsejébe. 
Tartson 20 cm távolságot a hegesztőgép elhelyezésekor a faltól! Két hegesztőgép párhuzamos használatakor tartson a két gép között 30 cm távolságot. 	A hegesztést szélmentes helyen végezze! (Használjon szélfogót, stb.) 

VESZÉLY!	Ezt a terméket beltéri használatra ajánlott. Ne használja esőben!
Amennyiben eső éri a hegesztőgép belső részeit, súlyos balest következhet be. Ebben az esetben kérje szakember segítségét a szükséges karbantartás és ellenőrzések elvégzéséhez!	

2-2. Megjegyzések

- A hálózati feszültségnek 340V és 420V között kell lenni, fáziskimaradás nélkül!
- Ügyeljen a hegesztőgép földelő kábelének helyes csatlakozására!
- Ügyeljen a csatlakzó kábelek szoros csatlakozására! Laza csatlakozások tüzet okozhatnak vagy instabil hegesztést eredményezhetnek.
- Hegesztés után a hegesztőgépet kapcsolja ki!
- Kültéri használat esetén óvja a gépet a csapadéktól, de ne akadályozza a gép szellőzését!
- Rendszeresen ellenőrizze a kábelek szigetelését! Ha a kábel sérült vagy megtört, cserélje ki!
- Óvja a hegesztőgépet a külső behatásoktól, sérülésektől!

2-3. A hegesztőgép elő- és hátoldali csatlakozásai



1	Kezelőpanel	7	Gáz bemeneti csatlakozó
2	Pozitív kimeneti csatlakozó AC és DC	8	Hálózati kábel csatlakozó
3	AWI pisztoly vezérlő csatlakozó	9	Hűtőventillátor
4	Hűtés csatlakozó	10	Adattábla
5	Negatív kimeneti csatlakozó	11	230V aljzat
6	Kismegszakító		

2-4. Beüzemelés AWI módban

1. TIG hegesztőgépek feszültség kiegészítő rendszerrel szereltek, így ha 15%-al csökken a feszültség, a gép még működik.

   Ha hosszú vezetéket használ a feszültség csökken. Javasoljuk, növelje az átmérőt, de ha a vezeték túl hosszú, rendellenes működést okozhat, ezért a megfelelő hosszt válassza. A szellőzőnyílást hagyja szabad a hűtőrendszer működése érdekében.
2. Megfelelően csatlakoztassa a védőgáz forrást. A rendszer gázpalackot, gáztömlőt és gázszabályzót tartalmaz. A tömlőt csőbilinccsel kell rögzíteni. A gázszivárgást vagy a levegő bejutását meg kell előzni.
3. A gépházat földelje legalább 6mm²-es vezetékkel, a gép hátánál lévő földelés csavaron át a földelés rendszeren át.

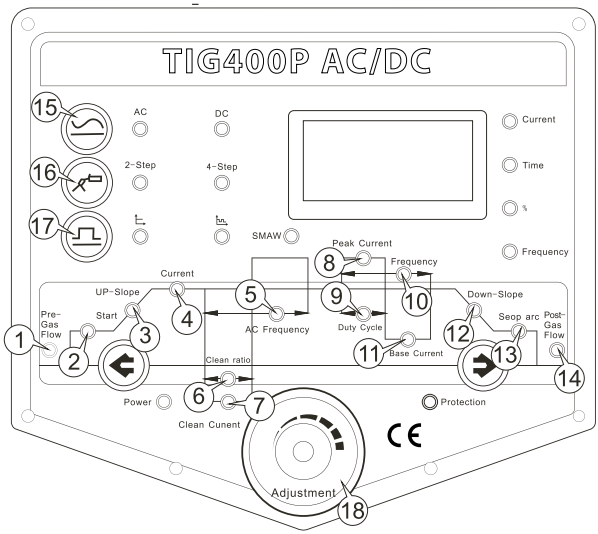
2-5. Beüzemelés MMA Módban

Az összes hegesztési paraméter az előlap kezelőszerveivel szabályozható.

1. Csatlakoztassa a dugót egy földelt, 400V háromfázisú (230V, 1 fázis) aljzatba.
2. csatlakoztassa a (+) és (-) aljzatba a testkábelt és az elektródafogót. Rutil elektróda használatakor az elektródafogót a negatív pólushoz (-), míg bázikus elektróda használatakor a pozitív pólushoz (+) kell csatlakoztatni.
3. Az inverter bekapcsolása.
4. Válassza ki az elektródás eljárást (MMA) és állítsa be a hegesztési paramétereket a digitális felületen. Az MMA hegesztés végezhető egyenárammal (DC) vagy váltóárammal (AC).

3. Működés

3-1. Kezelőpanel elemei

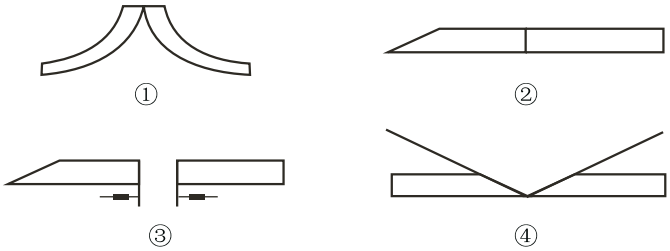


1 Gáz előáramlás: szabályozható gáz áramlási idő {0.1-5s)
2 Ívgyújtás: ívgyújtó áramerősség szabályozó (10-160A)
3 Felfutási idő: hegesztőáram felfutási idő szabályozó {0.1-5S)
4 Hegesztőáram: hegesztőáram szabályozó (5-400/500A)
5 AC frekvencia: beállíthatja a pozitív-negatív félhullámok intervallumát (50-200Hz)
6 Tisztítási arány: tisztítási szakasz aránya egy impulzus cikluson belül szabályozható (-40-40)
7 Tisztítóáram: Ez a gomb pozitív és negatív irány közötti áramidő arányát állítja. (-50-30)
8 Csúcsáram: az impulzuscsúcs áramerőssége állítható (5-400/500A)
9 Impulzus kitöltés: a csúcsáram idő aránya beállítható egy impulzuson belül (10-100)
10 Impulzus frekvencia: PULSE pozícióban, a funkció a pulzálás frekvenciát állítja (05-50HZ}
11 Bázisáram: pulzálásakor, ez a gomb szabályozza a völgyáram volumenét. {5-400/500A)
12 Lefutási idő: az áram csökkenési idejét szabályozza (0.1-5s)
13 Végáramerősség: az áram befejező értékét szabályozza (5-315A)
14 Gáz utóáramlás: gáz utóáramlási idő szabályozó (0.1-5s)
15 Ha az AC jelzőlámpa világít, akkor a hegesztőgép AC üzemmódban van.
Ha az DC jelzőlámpa világít, akkor a hegesztőgép DC üzemmódban van.
16 2T/4T gomb: a két-ütemű (2T) módban, amikor a hegesztőpisztoly kapcsolóját megnyomjuk a hegesztőgép megkezdi a hegesztést és mindaddig tart amíg a gombot elengedjük. A négy-ütemű (4T) módban, a gomb első megnyomásakor a kimeneteken megjelenik az induló áram és emelkedik folyamatosan a beállított paraméterek szerint a hegesztőáram eléréséig. Amikor be akarjuk fejezni a hegesztés a gombot újra megnyomjuk, ekkor a hegesztőáram csökkenni kezd a beállított végáram értékre a beállított paraméterek szerint és amikor eléri azt a hegesztőgép befejezi a hegesztést.
17 Impulzus ki/be (DC): egyenáram módban dolgozhat impulzus vagy impulzus nélküli módban.
18 Szabályzó gomb: a gomb jobbra-balra forgatásával biztosított a paraméterek gyors beállításának lehetősége.

3-2. Hegesztési paraméterek referenciaértékei

3-2-1. AWI hegesztési paraméterek referenciaértékei

Lemez-vastagság (mm)	Volfrám-elektróda átmérő (mm)	Hegesztő-huzal átmérő (mm)	Hegesztő-áram (A)	Védőgáz mennyiség (L/min)	Gyökhézag (mm)	Gyökhézag típusa
0.4	1.0-1.6	0-1.0	5-30	4-5	1	①、②
1.0	1.0-1.6	0-1.6	10-30	5-7	1	①、②
1.5	1.0-1.6	0-1.6	50-70	6-9	1	②
2.5	1.6-2.4	1.6-2.4	70-90	6-9	1	②
3.0	1.6-2.4	1.6-2.4	90-120	7-10	1-2	②、③
4.0	2.4	1.6-2.4	120-150	10-15	2-3	④、③
5.0	2.4-3.2	2.4-3.2	120-180	10-15	2-3	④、③
6.0	2.4-3.2	2.4-3.2	150-200	10-15	3-4	④、③
8.0	3.2-4.0	3.2-4.0	160-220	12-18	4-5	④
12.0	3.2-4.0	3.2-4.0	180-300	12-18	6-8	④



3-2-2. MMA hegesztési paraméterek referenciaértékei

Munkadarab vastagság (mm)	⩽1	1~2	2~3	4~5	6~12	⩾13
Hegesztőhuzal átmérő (mm)	1.5	2	3.2	3.2~4	4~5	5~6
Hegesztő áramerősség (A)	20~40	40~50	90~120	90~130	160~250	250~400

3-3. Működés lépései AC-TIG módban.

1. „AC/DC" kapcsolót állítsa „AC"-re
2. Kapcsolja be az főkapcsolót, ekkor ventilátor működni kezd.
3. Kapcsolja be a gázgombot és állítsa a gázáramlást a megfelelő értékre.
4. Munkadarab oxidációs fokának megfelelően állítsa be a tisztítási idő gombot.
5. A hegesztőpisztoly gombjának megnyomásakor az elektromágneses szelep működésbe jön, a nagyfeszültségű áram hangja hallatszik, mialatt gáz áramlik ki a pisztoly fuvókáján. Ha először hegeszt, tartsa a pisztoly gombját másodpercekig lenyomva! Addig ne kezdjen hegeszteni, amíg a csőből a levegő nem távozott! Hegesztés befejezése után, másodpercekig még gáz áramlik a fúvókán. Ez azért van így, hogy a hegesztési pontot megvédje az oxidációtól, ezért tartsa a varrat fölött a pisztolyt.
6. Gyakorlatnak megfelelően állítsa be a hegsztési paramétereket!
7. A volfrám és a munkadarab közötti távolságot tartsa 2mm és 4mm között! Nyomja be a pisztoly gombját, hallani fogja nagyfrekvenciás gyújtás hangját, miután az ív átüt a fröccsenés eltűnik és elkezdheti a munkát.

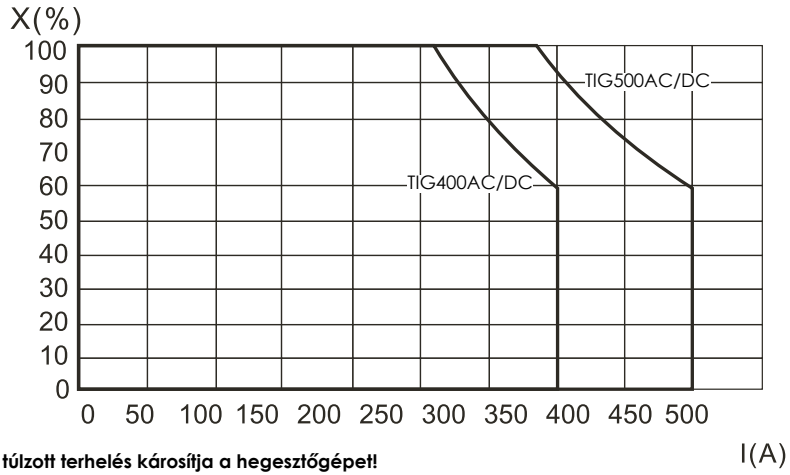
3-4. Működés lépései DC-TIG módban

1. „AC/DC" kapcsolót állítsa „DC"-re
2. Kapcsolja be a főkapcsolót! Ekkor a ventilátor működni kezd.
3. Kapcsolja be a gázgombot és állítsa a gázáramlást a megfelelő értékre.
4. Állítsa be az impulzus paramétereket a hegesztési feladatnak megfelelően.
5. A hegesztőpisztoly gombjának megnyomásakor az elektromágneses szelep működésbe jön, a nagyfeszültségű áram hangja hallatszik, mialatt gáz áramlik ki a pisztoly fuvókáján. Ha először hegeszt, tartsa a pisztoly gombját másodpercekig lenyomva! Addig ne kezdjen hegeszteni, amíg a csőből a levegő nem távozott! Hegesztés befejezése után, másodpercekig még gáz áramlik a fúvókán. Ez azért van így, hogy a hegesztési pontot megvédje az oxidációtól, ezért tartsa a varrat fölött a pisztolyt.
6. Gyakorlati meggondolásból választhatja a lábpedált. Ebben az esetben az áramot állítsa minimumra! Az áramerősséget a lábpedál szabályozza.
7. A volfrám és a munkadarab közötti távolságot tartsa 2mm és 4mm között! Nyomja be a pisztoly gombját, hallani fogja nagyfrekvenciás gyújtás hangját, miután az ív átüt a fröccsenés eltűnik és elkezdheti a munkát.

3-5. Működés lépései MMA módban

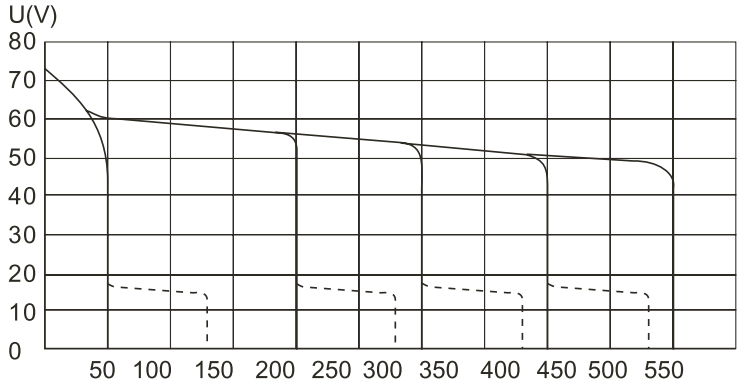
1. Kapcsolja be a főkapcsolót! Ekkor a ventilátor működni kezd.
2. Az üzemmód választó nyomógombbal állítsa be az MMA módot (Stick).
3. A hegesztőáramot munkadarab vastagságának megfelelően állítsa be!
4. Az ívteljesítményt (ARC-Force) a gyakorlatnak megfelelően szabályozza! Ezzel a hegesztési teljesítményt befolyásolja, különösen kis áramerősség használatakor.

3-6. Bekapcsolási-idő diagram



Figyelmeztetés: A túlzott terhelés károsítja a hegesztőgépet!

3-7. Kimeneti-karakterisztika diagram



3-8. Figyelmeztető jelzések

Current Time % Frequency	• Amennyiben a hegesztőgép helyesen működik, a figyelmeztető jelzőfények nem világítanak. • Ha valamelyik jelzőfény világít, az azt jelenti, hogy a hegesztőgép meghibásodott vagy megsérült. Ilyen esetben a hiba okának megfelelő kód jelenik meg a kijelzőn. A "**901**" kód azt jelenti, hogy a főáramkör túlterhelődött és túlmelegedett. Ilyenkor minden esetben megáll a hegesztőgép ameddig az állapot fennáll. Ha a lámpa kialszik, folytathatjuk a hegesztést. A "**902**" kód azt jelenti, hogy a terheletlen fázis túl hosszú volt, a hegesztőpisztoly kapcsolója nyomva maradt vagy megsérült. A "**903**" kód a vízhűtőköri vízhiány esetén világít.

4. Óvintézkedések

4-1. 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°C között legyen!
3. Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el!
4. Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést!

4-2. Biztonsági követelmények

A hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel. Ha bármely előbbi esemény bekövetkezne, 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 bemeneti feszültség túllépné az előírt értéket, károsodnak a gép részei!
4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékről 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.

5. 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 részektől, mint vezetékek, 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 szárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, azután folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

Kedves Vásárló!

Figyelmébe ajánljuk az alábbiakat a jótállási jegy érvényességét illetően. Ha a javítást a visszaadástól számított 30 nap alatt nem tudjuk elvégezni, úgy költségmentes kölcsöntermékről szervizünk útján gondoskodunk a javítás befejezéséig. Nem tekinthető jótállás szempontjából hibának, ha mi vagy az általunk jótállási javítások elvégzésével megbízott szerviz bizonyítja, hogy a meghibásodás rendeltetésellenes használat, alakítás, szakszerűtlen használat után keletkezett okokból következett be. Ennek alapján a vásárlót jótállási időn belül meghibásodott termék díjmentes kijavítása, vagy ha ez nem lehetséges, kicserélése és ezzel összefüggő kár megtérítése illeti. Az eladótól követelje meg a vásárlás napjának feltüntetését az eladószerv részére előírt rovatban, és a jótállási szelvényeken. Elveszett jótállási jegyet a jótállást vállaló csak az eladás napjának hitelt érdemlő igazolása (pl. dátummal, bélyegzővel ellátott számla) esetén pótol.
A termék cseréjét lehet kérni: Ha a tennék: - a vásárlástól számított 3 napon belül meghibásodott. A cserét a vásárlás helyén kell érvényesíteni. - Kicseréljük a terméket, ha azt javítással nem tudjuk rendeltetésszerű használatra alkalmassá tenni, vagy a javítást a termék átvételét követő 30 nap alatt nem tudjuk befejezni. Csere esetén új jótállást biztosítunk. A cserére jogosító igazolást a szerviz állítja ki. Ha a cserére nem volna lehetőség, így az Ön választása szerint a termék visszaadása fejében a vételárat megtérítjük.
A szabálytalan használat elkerülésének érdekében a termékhez gépkönyvet mellékelünk és kérjük, hogy az ebben foglaltakat saját érdekében tartsa be, mert a használati utasítástól eltérő használat miatt bekövetkezett hiba esetén a termékért jótállást nem vállalunk. Az ilyen okból bekövetkezett meghibásodott termék javítási költsége a jótállási időtartamon belül is a vevőt terheli.
Jótállási javítást csak a jótállási jegy egyidejű bemutatásával végzünk. A jótállási jegyen a vevő által bármilyen szabálytalan javítás, törlés vagy átírás, valótlan adatok bejegyzése a jótállási jegy érvénytelenségét vonja maga után.

A jótállási jegyen a javító szolgálatnak kell feltüntetni:
- Az igény bejelentésének időpontját,
- A hibajelenséget.
- A javítás módját és idejét, valamint a meghosszabbított jótállás lejárati idejét,
- A javítási munkalap számát.

Javítási munkák kizárólag csak a jótállási jegy alapján és egy számozott javítási szelvény bevonása ellenében végezhetnek a jegyen feltüntetett javító szervizek. A jótállási jegy szelvényeket tartalmaz, ellenőrizze, hogy minden javításnál kitöltsék a megfelelő szel vény részt.
A vásárlók jogait és kötelességeit, valamint a gyártókat terhelő kötelezettségeket a 151/2003. (IX. 22) sz. kormányrendelet tartalmazza.

2314 Halásztelek, 11 Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532-625 Fax: +36 24 532-626
E-mail: info@iweld.hu Web: www.iweld.hu

Forgalmazó:

JÓTÁLLÁSI JEGY

IWELD KFT.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Sorszám:

..... típusú..... gyári számú .....
termékre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint. A jótállás lejárta után 3 évig biztosítjuk az alkatrész utánpótlást.
Vásárláskor kérje a termék próbáját!

Eladó tölti ki:

A vásárló neve: .....

Lakhelye: .....

.....

Vásárlás napja: ..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

.....
aláírás

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

.....
aláírás

Figyelem!
A garancia jegyet vásárláskor érvényesíteni kell a készülék gyári számának feltüntetésével! A garancia kizárólag azonos napon, kiállított gyári számmal ellátott számlával együtt érvényes, ezért a számlát őrizze meg!

MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT
MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY

Az **IWELD Kft.** által forgalmazott CE minősített

AWI/MMA kétfunkciós IGBT technológiás
AC/DC hegesztő inverterek

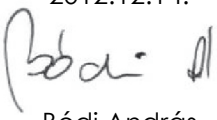
TIG 400P AC/DC DIGITAL
TIG 500P AC/DC DIGITAL

teljes mértékben megfelelnek a vonatkozó Európai és Magyar Szabványoknak, többek között az alábbiaknak:

EN ISO 12100-2 (Termelő gépek és berendezések biztonsága)
EN 50199 és EN 55011 A kategória (EMC – Elektromágneses összeférhetőség és zavarás mentesség)
2002/95/CE
EN 60974-1 (Ívhegesztő áramforrások)
2006/95/EK (Kisfeszültségű berendezések)
2004/108/EK (EMC)
2006/42/EK (Gépberendezések)

A gyártónál a teljes CE dokumentáció rendelkezésre áll.

2012.12.14.



Bódi András
ügyvezető igazgató

Forgalmazó:

IWELD KFT.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626