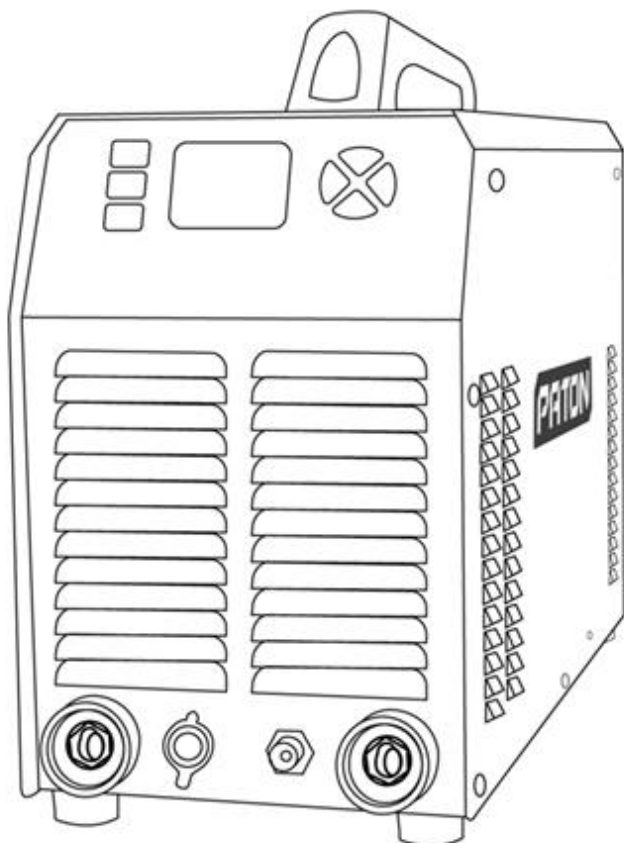


ProTIG-200 AC/DC

S/N: _____ PAC

ProTIG-315-400V AC/DC

S/N: _____ PAC





ATENȚIE!!! Înainte de a utiliza echipamentul, vă recomandăm să citiți versiunea extinsă a manualului de utilizare accesând linkul: https://paton.ua/files/passports/ProTIG_GEN.pdf











Inversor cu arc de argon
PATON ProTIG-200 AC/DC / 315-400V AC/DC

Data achiziției " _____ " _____ 20 _____

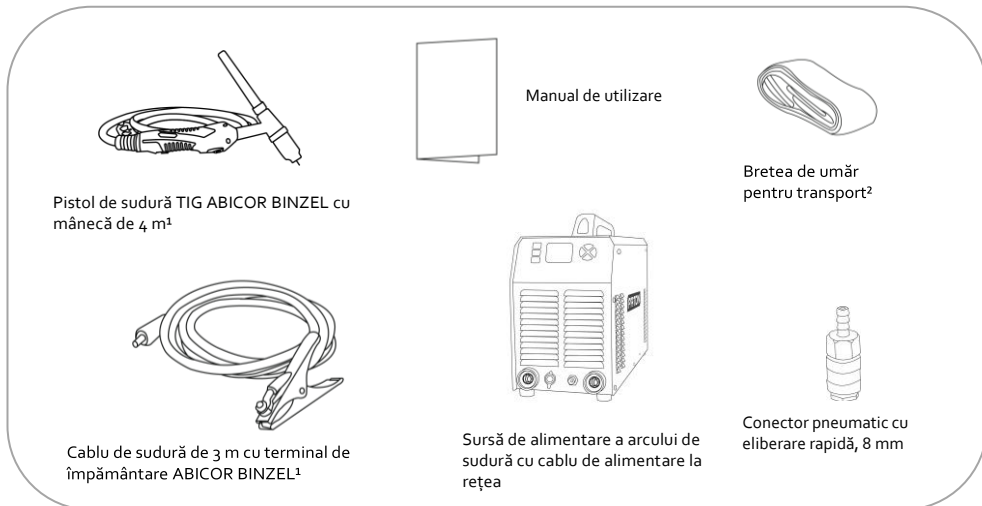
Ștampilă

(Semnătura vânzătorului)

	<p>Aparatul de sudură este fabricat în conformitate cu standardele tehnice și regulile de siguranță stabilite. Cu toate acestea, manipularea incorectă poate duce la următoarele pericole:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rănirea personalului de întreținere sau a terților; - deteriorarea aparatului sau a bunurilor întreprinderii; - perturbarea procesului de lucru eficient. <p>Toate persoanele care se ocupă de punerea în funcțiune, exploatarea, supravegherea și întreținerea aparatului trebuie să:</p> <ul style="list-style-type: none"> - susțină un examen de calificare relevant; - dețină cunoștințe despre sudură; - urmeze cu atenție aceste instrucțiuni. <p>Defecțiunile care pot reduce siguranța trebuie eliminate imediat.</p>
REGULI DE SIGURANȚĂ	
	<p>PERICOL DE CURENT DE REȚEA ȘI CURENT DE ARC</p> <ul style="list-style-type: none"> - șocul electric poate duce la deces; - câmpurile magnetice generate de acest aparat pot afecta funcționarea dispozitivelor electrice (cum ar fi stimulatorul cardiac). Persoanele care folosesc astfel de dispozitive trebuie să consulte un medic înainte de a se apropia de zona de sudare aflată în funcțiune; - cablul de sudură trebuie să fie robust, intact și izolat. Conexiunile slăbite și cablurile deteriorate trebuie înlocuite imediat. Cablurile de alimentare și cablurile aparatului de sudură trebuie verificate periodic de un electrician autorizat pentru a asigura integritatea izolației; - în timpul utilizării aparatului, nu scoateți niciodată carcasa exterioră.
	<p>PERICOL DE RADIAȚII ALE ARCULUI DE SUDARE</p> <p>Este interzisă observarea arcului de sudură cu ochiul liber. Arcul și stropii generați în timpul funcționării pot produce arsuri pe piele sau pot declanșa un incendiu, de aceea trebuie purtată întotdeauna o mască de protecție cu filtru întunecat (ochelarii trebuie să fie echipați cu filtru DIN 9–10). Persoanele neautorizate aflate în zona de funcționare a aparatului trebuie să își protejeze ochii cu ochelari speciali sau să utilizeze ecrane incombustibile, absorbante de radiații.</p>
	<p>PERICOL DE GAZE ȘI VAPORI PERICULOȘI</p> <ul style="list-style-type: none"> - dacă în zona de lucru apar fum sau gaze periculoase, acestea trebuie evacuate cu mijloace speciale; - asigurați un flux suficient de aer proaspăt; - zona de radiație a arcului trebuie să fie lipsită de vapori de solvenți.
	<p>PERICOL DE CÂMP MAGNETIC</p> <p>Câmpurile magnetice generate de acest aparat pot afecta funcționarea dispozitivelor electrice (cum ar fi stimulatorul cardiac). Persoanele care folosesc astfel de dispozitive trebuie să consulte un medic înainte de a se apropia de zona de sudare aflată în funcțiune.</p>
	<p>PERICOL DE SCÂNTEI</p> <ul style="list-style-type: none"> - îndepărtați obiectele inflamabile din zona de lucru; - nu este permisă sudarea recipientelor în care sunt sau au fost depozitate gaze, combustibil sau produse petroliere. Reziduurile acestor produse pot exploda; - în cazul lucrului în spații cu pericol de incendiu sau explozie, respectați regulile speciale în conformitate cu reglementările naționale și internaționale.
	<p>ECHIPAMENT INDIVIDUAL DE PROTECȚIE</p> <p>Pentru protecția individuală, respectați următoarele reguli:</p> <ul style="list-style-type: none"> - purtați încălțăminte robustă, care își păstrează proprietățile izolante chiar și în condiții de umiditate; - protejați mâinile cu mănuși izolante; - protejați ochii cu o mască de sudură echipată cu filtru pentru lumină ultravioletă în conformitate cu standardele de siguranță; - purtați numai haine adecvate, cu proprietăți ignifuge reduse.
	<p>PERICOL DE ZGOMOT PUTERNIC</p> <p>Arcul generat în timpul sudării poate produce sunete de peste 85 dB pe parcursul a 8 ore de lucru. Sudorii care utilizează echipamentul trebuie să poarte protecție auditivă în timpul lucrului.</p>

DESEMBALARE

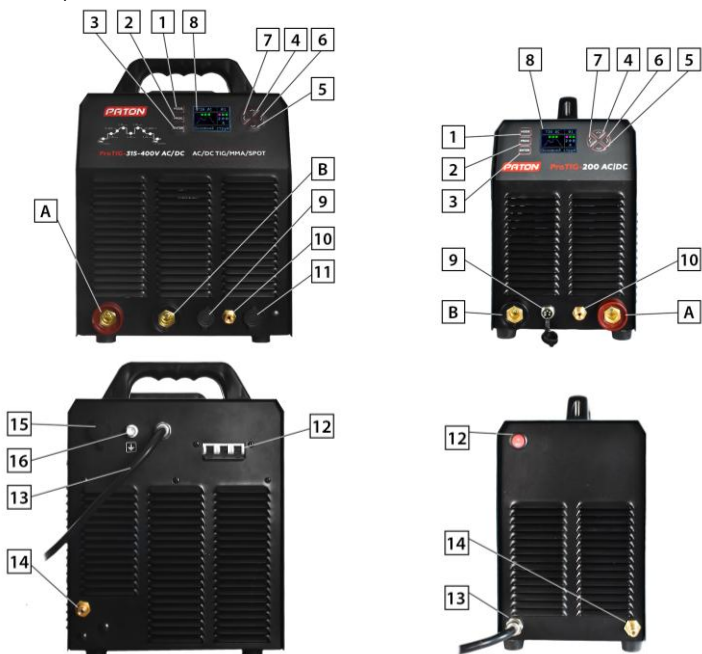
Setul de livrare al aparatului include:



¹cu excepția modelelor ProTIG-315-400V AC/DC WA și ProTIG-200 AC/DC WA

²pentru modelele ProTIG-200 AC/DC

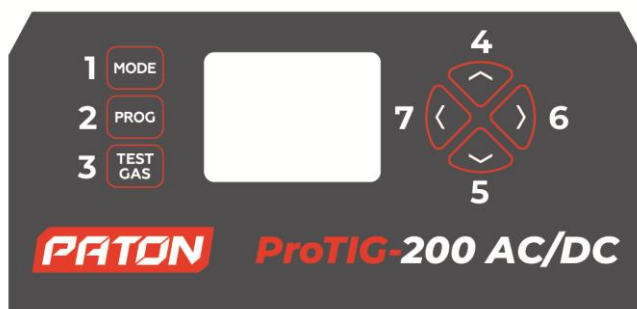
ELEMENTE DE CONTROL ȘI INDICATOARE



Corpuri de control ale aparatului

1 – buton „Mode” – comutarea modului de sudare;

- 2 – buton „Program” – selecția programului utilizatorului;
- 3 – buton „Test Gas” – deschide supapa de gaz pentru 7 secunde pentru purjarea și umplerea mănecii pistolului cu gaz de protecție;
- 4 – buton „Up” – modificarea valorii parametrului (mai mare);
- 5 – buton „Down” – modificarea valorii parametrului (mai mică);
- 6 – buton „Right” – selecția parametrului de sudare;
- 7 – buton „Left” – selecția parametrului de sudare;
- 8 – ecran LCD;
- 9 – priză pentru conectarea butonului pistolului sau a pedalei;
- 10 – racord pentru conectarea furtunului de gaz la pistol;
- 11 – conector pentru releul de flux al lichidului de răcire;
- 12 – buton/pornire și oprire automată a dispozitivului;
- 13 – cablu pentru conectarea dispozitivului la rețeaua electrică;
- 14 – racord pentru conectarea buteliei de gaz de protecție;
- 15 – priză pentru alimentarea unității autonome de răcire (400 V);
- 16 – locul de conectare a cablului de împământare;
- A – priză de alimentare, „+” (culoare roșie);
- B – priză de alimentare, „-” (culoare neagră).

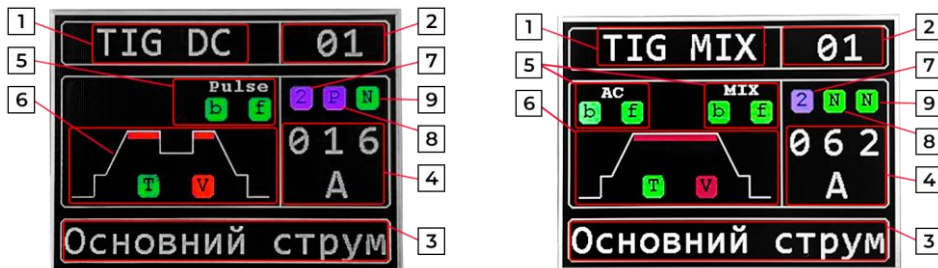


Panoul de control al dispozitivului

Butoane:

- 1 – comutarea modului de sudare;
- 2 – selecția programului utilizatorului;
- 3 – testarea sistemului de gaz al aparatului;
- 4 – ajustarea parametrului (valoare mai mare);
- 5 – ajustarea parametrului (valoare mai mică);
- 6 – selecția parametrului de sudare;
- 7 – selecția parametrului de sudare;

Ecran LCD – destinat afișării parametrilor modului de sudare:



Indicatoare de bază ale afișajului aparatului

1. Afișarea modului de sudare, comutat cu butonul „Mode”, poate fi:
 - TIG AC sudare manuală cu arc de argon AC cu electrod din tungsten nerotabil;
 - TIG DC sudare manuală cu arc de argon DC cu electrod din tungsten nerotabil;
 - MMA sudare manuală cu arc DC sau AC cu electrod consumabil acoperit;
 - SPOT – mod de sudare în puncte sau suduri scurte.

2. Este afișat numărul programului utilizatorului, comutat cu butonul „Program” (2), numărul maxim de programe salvate este 10 unități
 3. Se afișează descrierea parametrului actual. Fiecare mod are propriul set de parametri, comutați cu butoanele „Right” (7) și „Left” (6).
 4. Se afișează valorile și unitățile de măsură ale parametrului selectat. Valoarea parametrului se modifică cu butoanele „Up” (4) și „Down” (5).
 5. Indicația procesului de setare a parametrului curent în modurile AC, MIX și PULSE (la setare, parametrul curent este evidențiat cu roșu):
 - „b” – balansul curentului de sudare;
 - „f” – frecvența curentului de sudare.
 6. Ciclograma modului de sudare selectat și indicatorii stării aparatului:
 - „T” indicatorul stării temperaturii celor mai încălzite părți ale aparatului. Culoarea roșie a indicatorului semnaleză supraîncălzirea aparatului și este necesar să se aștepte răcirea, după care indicatorul își va schimba culoarea în verde din nou;
 - „V” indicatorul fluxului lichidului unității autonome de răcire. Culoarea roșie a indicatorului înseamnă fie lipsa conexiunii aparatului la unitatea autonomă de răcire, fie lipsa fluxului de lichid de răcire. **Atenție!!!** Dacă indicatorul fluxului de lichid luminează roșu, sudarea în mod TIG nu este disponibilă.
- Pentru a putea utiliza dispozitivul cu pistoale TIG cu răcire cu aer la un curent de sudare de până la 140 A, este necesar să se oprească releul fluxului de lichid de răcire. Pentru aceasta este necesar:
- 1) *opriți dispozitivul;*
 - 2) *apăsati și mențineți apăsat butonul „Enter” (3) și porniți dispozitivul;*
 - 3) *mențineți apăsat butonul „Enter” până apare pe ecranul (8) inscripția „Cooler OFF”;*
 - 4) *eliberați butonul „Enter”.*
- După aceasta, indicatorul fluxului de lichid își va schimba culoarea în albastru. Aceasta înseamnă că acum este posibilă utilizarea pistolului cu răcire cu aer. Pentru a porni releul fluxului de lichid, este necesar să repetați pașii menționați, ca urmare pe ecran va apărea inscripția „Cooler ON”.
7. Indicatorul modului selectat de operare a butonului pistolului: 2T, 4T sau PED (mod pedală). Pentru fiecare mod, ciclograma este diferită.
 8. Indicatorul modului pulsat:
 - „P” modul pulsat activat;
 - „N” modul pulsat dezactivat.
 9. Indicatorul funcției de control la distanță:
 - „P” modul pulsat activat;
 - „N” modul pulsat dezactivat.

PORNIRE

Unitatea de sudură este proiectată exclusiv pentru sudarea MMA, sudarea cu arc de tungsten în gaz inert (TIG), precum și sudarea cu arc metalic în gaz inert / sudarea cu gaz activ metalic (MIG/MAG). Orice altă utilizare a aparatului este considerată necorespunzătoare. Producătorul nu răspunde pentru daunele cauzate de utilizarea necorespunzătoare a aparatului. Utilizarea intenționată a aparatului implică respectarea instrucțiunilor din acest manual de operare.

CERINȚE DE INSTALARE

Aparatul trebuie amplasat astfel încât să se asigure intrarea și ieșirea liberă a aerului de răcire prin orificiile de ventilație de pe panourile frontal și posterior. Aveți grijă ca praful metalic (de exemplu, în timpul șlefuirii cu șmirghel) să nu fie aspirat direct în aparat prin ventilatorul de răcire.

CONEXIUNEA LA ALIMENTARE

Unitatea standard de sudură este proiectată pentru:

1. Tensiunea de rețea 220 V (190 V–260 V) – pentru modelul ProTIG-200 AC/DC.
2. Tensiunea trifazată 3x380 V sau 3x400 V ($\pm 10\%$) pentru ProTIG-315-400V AC/DC, pentru aceasta sunt dedicate trei fire. Regulile de siguranță la lucrul cu echipamente de sudură impun împământarea carcasei unității. Există două metode: 1) folosirea celui de-al patrulea fir din cablul galben-verde de alimentare (standard internațional de marcat); 2) folosirea unui terminal filetat pe peretele posterior al unității (standard de împământare mai strict, utilizat în țările CSI).

Atenție! Dacă unitatea este conectată la o tensiune de rețea mai mare de 270 V (pentru ProTIG-200 AC/DC) sau 450 V (pentru ProTIG-315-400V AC/DC), toate obligațiile de garanție ale producătorului devin nule! Această situație poate apărea din cauza unui dezechilibru foarte mare al tensiunii pe faze în rețeaua standard sau la utilizarea unei conexiuni neconforme. Conectorul de alimentare, secțiunile cablurilor de alimentare, precum și siguranțele trebuie alese conform datelor tehnice ale unității.

SELECTAREA LIMBII INTERFEȚEI DISPOZITIVULUI

Pentru a schimba limba interfeței aparatului este necesar:

- opriți dispozitivul;
- apăsați și țineți apăsat butonul „Mode” (1);
- porniți dispozitivul;
- fără a elibera butonul „Mode” (1), selectați limba dorită cu butoanele „Right” (6) și „Left” (7);
- eliberați butonul „Mode” (1).

DIAGRAMA DE CONECTARE A APARATULUI PENTRU SUDURA CU ELECTROZI ACOPERIȚI (MMA)

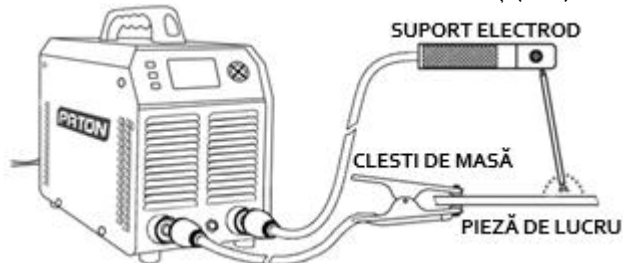
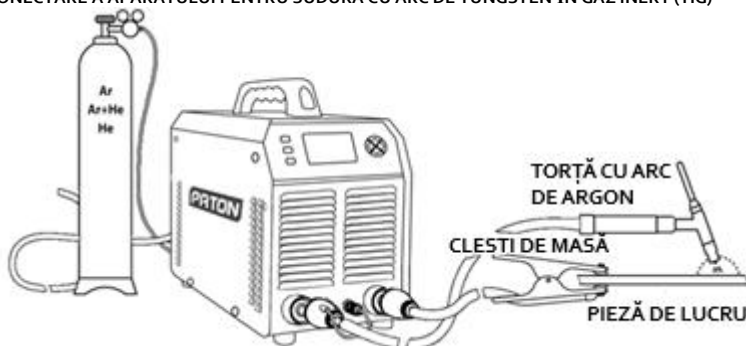


DIAGRAMA DE CONECTARE A APARATULUI PENTRU SUDURA CU ARC DE TUNGSTEN ÎN GAZ INERT (TIG)



PARAMETRII TEHNICI

Caracteristici de bază		ProTIG-200	ProTIG-315-400V
1.	Putere electrică 50/60Hz, V	230 (190-260)	380 (+/-10%)
2.	Curent de sudare	5 - 200 A	10 - 315 A
3.	Mod de funcționare de bază	TIG AC/DC	TIG AC/DC
4.	Moduri de funcționare suplimentare	MMA, SPOT	MMA, SPOT
4.1	Limbi de interfață	UA, ENG, RUS	UA, ENG, RUS
5.	Rată de protecție	IP23	IP23
6.	Eficiență	nu mai puțin decât 80%	nu mai puțin decât 80%
7.	Putere maximă de alimentare, kW	6,3	13,5
8.	Mod MA, A	10 - 200	10 - 315
9.	Mod TIG C/DC, A	5 - 200	10 - 315
10.	Tensiunea de mers în gol, V	60 - 80	80
<i>Durata încărcării</i>			
11.	100% (DC)	126 A	180 A
12.	40% (DC)	200 A	315 A
13.	100% (AC)	140 A	200 A
14.	50% (AC)	200 A	315 A
<i>Parametri generali</i>			
15.	Amorsare arc fără contact	+	+
16.	Indicare curent de sudare	+	+
17.	Memorie moduri	10 programe	10 programe
18.	Stabilizare ardere arc	+	+
19.	Funcție puls în TIG AC/DC, MMA, SPOT	+	+
20.	Funcție TIG Lift	+	+
21.	Funcție Double Pulse	+	+
22.	Mod buton pe torță, TIG AC/DC	2T, 4T	2T, 4T
22.1	Posibilitate conectare pedală	+	+
22.2	Funcție telecomandă în TIG AC/DC	+	+

Parametrii ciclogramei în modurile TIG AC/DC			
23.	Timp de alimentare cu gaz de protecție înainte de sudare, s	0.1 - 25	0.1 - 25
24.	Reglarea curentului de pornire, A	5 - 185	10 - 300
25.	Reglarea timpului de creștere a curentului, s	0 - 15	0 - 15
26.	Reglarea timpului de descreștere, s	0 - 25	0 - 25
27.	Reglarea curentului final, A	5 - 185	10 - 300
28.	Timp de alimentare cu gaz de protecție după sudare, s	0.1 - 25	0.1 - 25
29.	Frecvență CA, Hz	15 - 200	15-120 (cu curent până la 200A) 15-70 (cu curent de la 200 A până la 315 A)
30.	Echilibrul de polaritate în sudarea CA, %	15 - 90%	15 - 90%
Parametrii funcției puls			
31.	Frecvența pulsațiilor, Hz	0.1 - 200	0.1-200
32.	Echilibrul pulsațiilor	15 - 85%	15 - 85%
33.	Curent mai mic, A	5 - 195	10 - 300
Parametrii modului RIV			
34.	Timp de spot, s	0.01 - 5	0.01 - 5
35.	Curent de vârf, A	5 - 200	10 - 315
Funcționează în modul MMA			
36.	Anti Stick	ON/OFF	ON/OFF
37.	Hot Start	1-100%	0-100%
38.	Arc Force	1-100%	0-100%
Dimensiuni totale			
39.	Dimensiuni (Lxlxl, mm)	465x150x350	585x282x387
40.	Greutate, kg	12.5	23

SELECTAREA ȘI SETAREA FUNCȚIILOR APARATULUI

Simbolurile tuturor parametrilor modurilor de sudare

1. „Button mode” – modul butonului de pe pistol: 2T / 4T / PED;
2. „Prewflow” – timpul de pre-flux cu gaz de protecție;
3. „Start current” – curentul de pornire;
4. „Rise time” – timpul de creștere a curentului;
5. „Main current” – curentul principal de sudare;
6. „Fall time” – timpul de scădere a curentului;
7. „Finish current” – curentul de închidere (curentul de re-sudare a craterului);
8. „Postflow” – timpul după flux;
9. „Balance AC” – balans AC;
10. „Frequency AC” – frecvența AC;
11. „Pulse mode” – comutarea modului pulsant (pornit/oprit);
12. „Pulse balance” – balansul forme pulsurilor;
13. „Pulse frequency” – frecvența pulsurilor;
14. „Low current” – curentul scăzut în modul pulsant;
15. „Remote control” – reglarea de la distanță a curentului pe pistol;
16. „TIG Lift” – pornirea aprinderii fără contact în modul TIG;
17. „Double pulse” – activarea funcției de dublu puls;
18. „Pulse time” – timpul de sudare în modul SPOT;
19. „Main current” – curentul principal în modul SPOT;
20. „Pause time” – timpul de pauză în modul de sudare SPOT;
21. „Current type” – schimbarea tipului de curent: AC sau DC;
22. „Antistick” – funcția de prevenire a lipirii electrodului;
23. „Hot start” – funcția de îmbunătățire a aprinderii electrodului;
24. „Arc force” – funcția de stabilizare a arcului de sudare.

RESETAREA APARATULUI LA SETĂRILE DIN FABRICĂ

Pentru a reseta toate programele salvate în toate modurile la setările din fabrică este necesar:

- să opriți dispozitivul;
- să apăsați și să țineți apăsat butonul „Program” (2);
- să porniți aparatul.

La finalizarea resetării, pe ecran va apărea mesajul „Reset done”.

FUNCȚIA TIG LIFT PENTRU APRINDEREA ARCULUI

Această funcție se utilizează în principal în situațiile în care există aparate electrice sensibile la oscilații electromagnetice în apropierea zonei de sudare, care pot dezactiva unitatea de aprindere fără contact sau oscilatorului, deoarece acestea generează un impuls electric de înaltă

frecvență puternic la aprinderea arcului. Dacă funcția TIG Lift este activată, unitatea de aprindere fără contact va fi oprită, iar aprinderea arcului se va face atingând produsul cu electrodul din tungsten.

FUNCȚIA DOUBLE PULSE

Această funcție combină pulsațiile convenționale de frecvență joasă ale curentului de sudare cu pulsații automate de curent de înaltă frecvență. Aceasta permite îmbunătățirea calității și aspectului sudurii, protejarea produsului de supraîncălzire, precum și creșterea eficienței procesului de sudare TIG prin mărirea vitezei de trecere. Funcția este folosită la sudarea pieselor subțiri și a produselor din oțeluri austenitice rezistente la coroziune sensibile la supraîncălzire, precum și în cazurile când există cerințe sporite pentru aspectul sudurii.

MODUL DE SUDARE SPOT

SPOT este modul de sudare în puncte sau suduri scurte. Este sudarea TIG cu un parametru fix „Timp spot”, care permite sudorului să realizeze multe puncte sau suduri similare.

MODUL DE SUDARE TIG MIX

Acest mod este folosit mai ales pentru sudarea aluminiului. Esența modului constă în combinarea curentului alternativ (AC) cu cel continuu (DC) – AC este destinat distrugerii stratului de oxid de pe aluminiu, iar DC – pentru încălzirea eficientă a metalului pentru o penetrare mai mare comparativ cu sudarea convențională AC. Pentru setarea modului, pe lângă parametrii standard ai modului TIG AC, trebuie reglate 2 parametri speciali:

1. „Balance MIX” – raport procentual între AC și DC;
2. „Frequency MIX” – frecvența alternării AC și DC.

UTILIZAREA PEDALEI ÎN MODURILE TIG AC ȘI TIG DC

Pentru a începe operarea cu pedala este necesar:

- să conectați pedala în priza **9**;
- să conectați pistolul la priza neagră a sursei „-” (**B**);
- să conectați priza de gaz a pistolului la racordul **10**;
- să conectați furtunul de gaz la racordul **14**;
- să conectați cablul cu terminalul „masă” la priza roșie „+” (**A**);
- să conectați dispozitivul de fixare a masei pe produs;
- să conectați fișa de rețea la sursa de alimentare;
- să setați butonul rețelei / automat **12** în poziția „I”;
- folosind butonul „Mode” (**1**), să selectați modul TIG AC sau TIG DC pe aparat;
- folosind parametrul „BUTTON MODE” (modul butonului de pe pistol), să setați valoarea „PED”.

După configurarea parametrilor suplimentari, este posibil să începeți sudarea. Apăsarea minimă a pedalei inițiază aprinderea arcului la curentul de pornire setat („Start current”), iar curentul de sudare se reglează în funcție de apăsarea pedalei (cu cât pedala este apăsată mai mult, cu atât curentul este mai mare). Dacă pedala este apăsată până la limita inferioară, se va seta valoarea maximă a curentului, definită prin parametrul „Main current”. Utilizarea pedalei permite modificarea curentului de la valoarea „Start current” la „Main current” pe durata procesului de sudare.

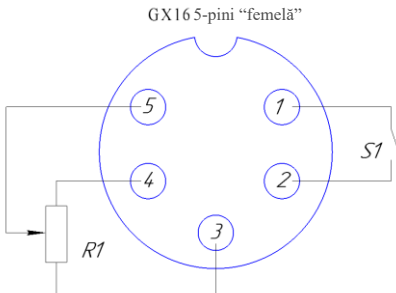
FUNCȚIA DE CONTROL DE LA DISTANȚĂ A CURENTULUI DE SUDURĂ

Această funcție permite reglarea curentului de sudură în modul TIG de la distanță, fie folosind o pedală, fie un pistol echipat cu un potentiometru de 10 kΩ. La utilizarea pistolului, pentru activarea funcției este necesar să porniți parametrul «REMOTE CONTROL», setând valoarea pe «ON».

Pentru a începe lucrul cu pedala, trebuie:

- să conectați pedala în priza destinată butonului de pe pistol;
- să comutați aparatul pe modul de funcționare cu pedala prin setarea „BUTTON MODE” => „PED”;
- să setați parametrii modului de sudare.

Notă: Parametri precum „Rise Time”, „Fall Time” și „End Current” nu trebuie setați, deoarece nu sunt implicați în procesul de sudare. Pedala poate fi utilizată în modurile TIG AC, TIG DC, precum și în modul pulsant.



Diagramă conector pedală

S1 – conexiune buton arzător

R1 – conexiune potentiometru de 10 kΩ

GARANȚIE

Stimate client!

PATON INTERNATIONAL vă mulțumește pentru alegerea produselor PATON™ și garantează calitatea înaltă și funcționarea impecabilă a acestui produs, cu condiția respectării regulilor de utilizare.



ATENȚIE!!! Înainte de a utiliza echipamentul, vă recomandăm să citiți instrucțiunile de utilizare și să verificați corectitudinea completării talonului de garanție: denumirea modelului produsului achiziționat, precum și numărul de serie trebuie să fie identice cu cele înscrise în talonul de garanție. Nu este permisă efectuarea de modificări sau corecturi în talon.

POLITICA DE GARANȚIE

PATON INTERNATIONAL garantează funcționarea corectă a sursei de alimentare cu condiția respectării de către consumator a condițiilor de exploatare, depozitare și transport.

ATENȚIE!! Nu se acordă servicii de garanție gratuite în caz de deteriorare mecanică a aparatului de sudură!

Perioada principală de garanție pentru echipamentele de sudură este:

Model unitate	Perioadă de garanție
ProTIG-200 AC/DC	2 ani
ProTIG-315-400V AC/DC	1 an

Perioada principală de garanție începe de la data vânzării echipamentului invertor către clientul final.

Pe durata perioadei principale de garanție, vânzătorul se obligă, gratuit pentru deținătorul echipamentului invertor PATON™:

- să efectueze diagnosticarea și identificarea cauzei defecțiunii;
- să furnizeze modulele și elementele necesare pentru reparație;
- să efectueze lucrările de înlocuire a elementelor și ansamblurilor defecte;
- să testeze echipamentul reparat.

Obligațiile principale de garanție nu se aplică echipamentului:

- cu deteriorări mecanice care au afectat funcționarea dispozitivului (depuneri de carcase și pieselor în urma căderii de la înălțime sau a căderii de obiecte grele pe echipament, ieșirea butoanelor și conectorilor din locașuri);
- cu urme de coroziune care au cauzat defecțiuni;
- care s-a defectat din cauza expunerii la umiditate abundantă asupra elementelor sale electrice și electronice;
- care s-a defectat din cauza acumulării de praf conductiv în interior (praf de cărbune, așchii metalice etc.);
- în cazul unei încercări de reparație independentă a componentelor și/sau înlocuire a elementelor electronice;
- acest echipament, în funcție de condițiile de utilizare, trebuie curățat o dată la șase luni, pentru a evita defectarea dispozitivului, prin suflarea cu aer comprimat a elementelor și ansamblurilor interne, îndepărtând capacul de protecție. Curățarea trebuie realizată cu grijă, menținând furtunul compresorului la o distanță suficientă pentru a evita deteriorarea lipiturilor componentelor electronice și a pieselor mecanice.

De asemenea, obligațiile principale de garanție nu se aplică elementelor externe defecte ale echipamentului supuse contactului fizic, precum și componentelor conexe / consumabile, pentru care reclamațiile sunt acceptate cel târziu în termen de două săptămâni de la vânzare:

- butonul de pornire și oprire;
- butoanele pentru reglarea parametrilor de sudare;
- conectorii pentru conectarea cablurilor și manșoanelor;
- conectorii de control;
- cablul de alimentare și fișa cablului de alimentare;
- mânerul de transport, cureaua de umăr, carcasa, cutia;
- portelectrodul, clema de masă, pistolul, cablurile de sudură și manșoanele.

Vânzătorul își rezervă dreptul de a refuza efectuarea reparației în garanție sau de a stabili luna și anul fabricației aparatului ca dată de început a obligațiilor de garanție (conținut numărului de serie):

- în cazul pierderii talonului de garanție de către proprietar;
- în lipsa completării corecte sau chiar a oricărei completări în pașaport de către vânzător în momentul vânzării aparatului.

Perioada de garanție se prelungește cu durata serviciului de garanție desfășurat în centrul de service.

Înprintruțămii despre cel mai apropiat centru de service pot fi obținute de la locul de achiziție.



Data primirii pentru reparație _____ " _____", 20____

(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

Cauză: _____

=====

Data primirii pentru reparație _____ " _____", 20____

(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

Cauză: _____

=====

Data primirii pentru reparație _____ " _____", 20____

(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

Cauză: _____

=====

Data primirii pentru reparație _____ "____", 20____

(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

Cauză: _____

=====

Data primirii pentru reparație _____ "____", 20____

(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

Cauză: _____

=====

Data primirii pentru reparație _____ "____", 20____

(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

Cauză: _____

=====



Data primirii pentru reparație _____ " _____", 20____

(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

Cauză: _____

=====

Data primirii pentru reparație _____ " _____", 20____

(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

Cauză: _____

=====

Data primirii pentru reparație _____ " _____", 20____

(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

Cauză: _____

=====

Data primirii pentru reparație _____ "____", 20____

(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

Cauză: _____

=====

Data primirii pentru reparație _____ "____", 20____

(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

Cauză: _____

=====

Data primirii pentru reparație _____ "____", 20____

(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

Cauză: _____

=====