

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

AWI/MMA kétfunkciós IGBT technológiás
hegesztő inverter

GORILLA SUPERPULSE 200

www.profihegesztes.hu

Tel: +36702263563

info@profihegesztes.hu



2 TARTALOMJEGYZÉK

BEVEZETŐ	3.
FIGYELMEZTETÉSEK	4.
JELLEMZŐK ÉS PARAMÉTEREK	5.
BEÜZEMELÉS	6.
MŰKÖDÉS	8.
HEGESZTÉSI PARAMÉTEREK, DIAGRAMOK	11
HIBAE LHÁRÍTÁS	12.
ÓVINTÉZKEDÉSEK, KARBANTARTÁS	14.

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 bal-
esetet, 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!

- 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 hőszugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

TŰZVESZÉLY!

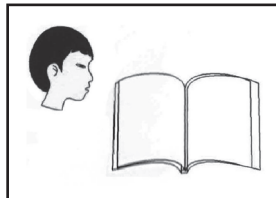
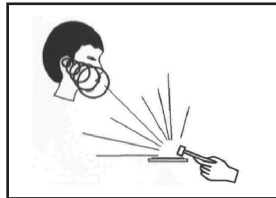
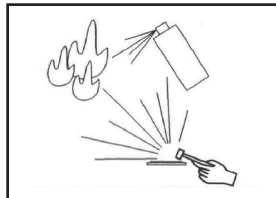
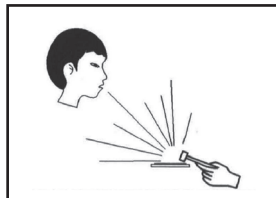
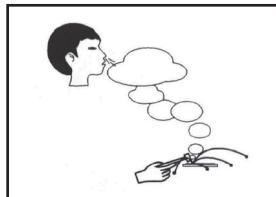
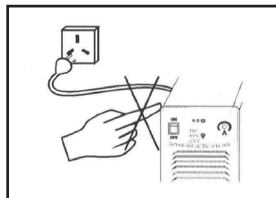
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak!

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

Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.

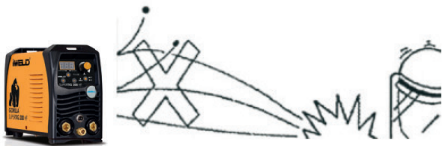
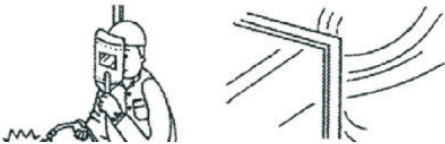


1. Jellemzők és paraméterek

			SUPERPULSE 200
Cikkszám			8TIG200SPUL
FUNKCIÓK	MIG/MAG	Inverter típusa	IGBT
		Digitális kijelző	✓
		Műanyag koffer	✗
		Polaritásváltás × FCAW	
	MIG/MAG	2T/4T	
		Huzaltoló görgők száma	
	AWI	Ívgyújtás	HF
		DC AWI	✓
		Impulzus DC AWI	✓
		AC AWI	✗
		Impulzus AC AWI	✗
		2T/4T	✓
		SPOT	✓
	MMA	Arc Force	✓
		Állítható Arc Force	✗
		Hot Start	✗
		Anti Stick	✗
PARAMÉTEREK	Tartozék hegesztőpisztoly		IGrip SR26
	Fázisszám		1
	Hálózati feszültség		230 V AC±10% 50/60 Hz
	Max./effektív áramfelvétel	MMA	26A/18.7A
		MIG	26A/18.7A
	Teljesítménytényező (cos φ)		0.93
	Hatásfok		≥85%
	Bekapcsolási idő (10 perc/20 °C)		200A@60% 155A@100%
	Hegesztőáram	MMA	10A-160A
		MIG/AWI	10A-200A
	Munkafeszültség	MMA	20.4V-26.4V
		MIG/AWI	10.4V-18V
	Üresjáratú feszültség		56V
	Szigetelési osztály		F
	Védelmi osztály		IP23
	Elektróda vagy huzalátmérő		-
	Huzaltekeres átmérő		-
	Tömeg		5.7 kg
	Méret (HxSxM)		410x135x238mm

2. Beüzemelés

2-1. Elhelyezés-munkakörnyezet

A hegesztőgépet esőmentes helyen üzemeltesse! Óvja a közvetlen napsugárzástól és törekedjen az alacsony por- és páratartalomra! (helység hőmérséklet 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	Ez a termék beltéri használatra ajánlott. Ne használja esőben!
Amennyiben eső éri a hegesztőgép belső részeit, súlyos baleset következhet be. Ebben az esetben kérje szakember segítségét a szükséges karbantartás és ellenőrzések elvégzéséhez!	

2-2. Megjegyzések

- A hálózati feszültségnek 200-250V között kell lenni, fáziskimaradás nélkül!
- Ügyeljen a hegesztőgép földelő kábelének helyes csatlakozására!
- Ügyeljen a csatlakozó 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



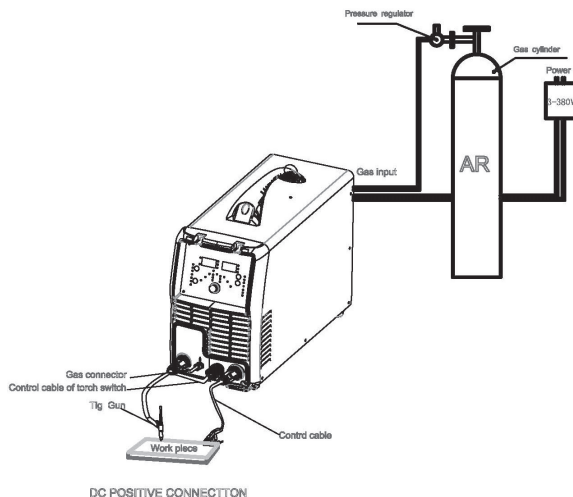
1	Védőgáz kimeneti csatlakozó	5	Hálózati csatlakozókábel
2	Negatív kimeneti csatlakozó	6	Főkapcsoló
3	Vezérlőkábel csatlakozás	7	Védőgáz bemeneti csatlakozó
4	Pozitív kimeneti csatlakozó		

2-4. Beüzemelés AWI módban

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

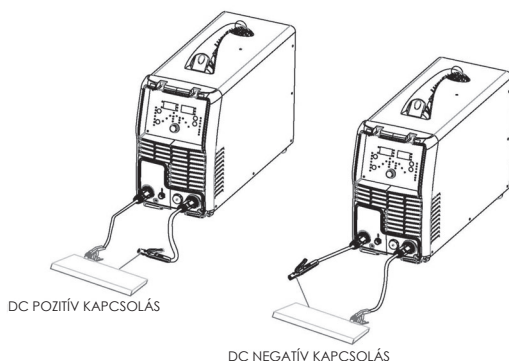
Ha hosszú vezetékét használ a feszültség csökken. Javasoljuk, növelje az átmérőt, de ha a vezeték túl hosszú, rendellenes működést okozhat, ezért a megfelelő hosszút válassza. A szellőzőnyílást hagyja szabadon a hűtőrendszer működése érdekében.

2. Megfelelően csatlakoztassa a védőgáz forrást. A rendszerhez szükségesek az alábbiak: gázpalack, gáztömlő és gázszabályzó. A tömlőt csőbilinccsel kell rögzíteni. A gázszivárgást vagy a levegő bejutását meg kell előzni.



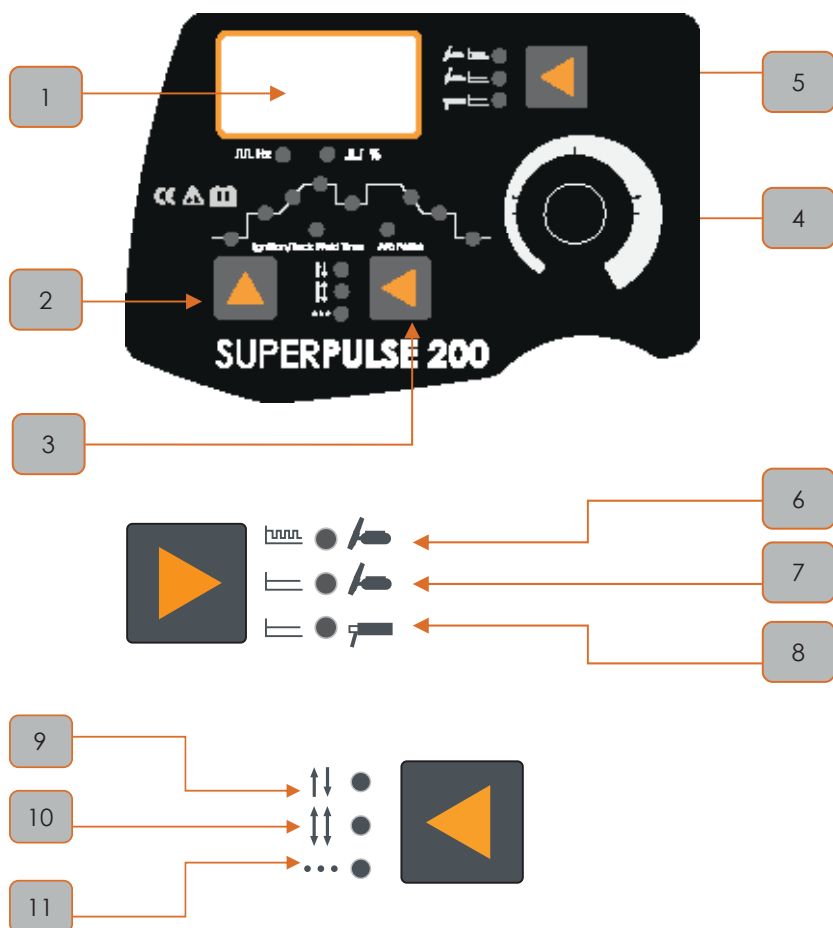
2-5. Beüzemelés MMA Módban

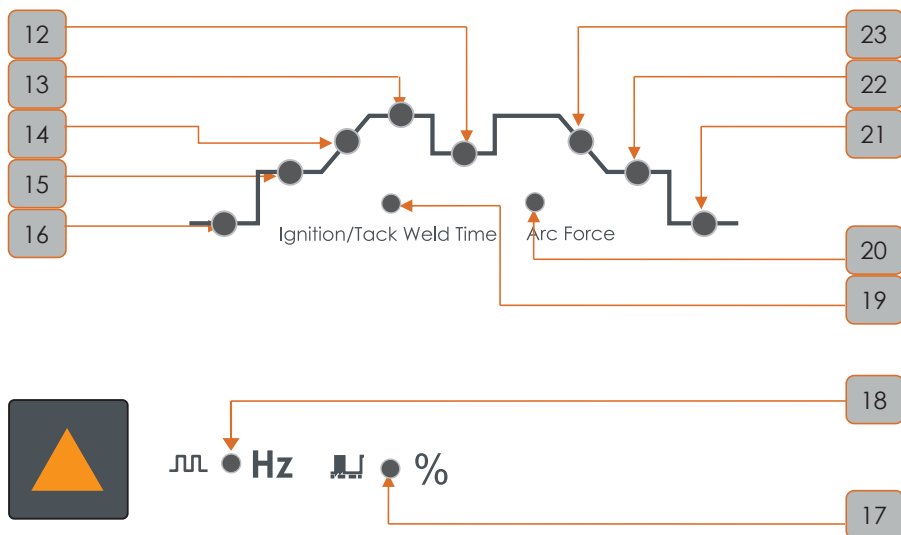
DC módban: válassza a pozitív vagy negatív kapcsolást az alkalmazott elektróda függvényében. Tájékozódjon az elektróda ismertetőjében.



3. Működés

3-1. Kezelőpanel elemei





1	Áramerősség/paraméter kijelző
2	Funkció gomb 1
3	Funkció gomb 2
4	Beállító gomb
5	Hegesztési módok
6	Impulzus AWI hegesztés
7	DC AWI hegesztés
8	MMA hegesztés
9	2T üzemmód
10	4T üzemmód
11	Ponthegesztés
12	Bázisáram
13	Hegesztőáram (10A-200A)
14	Felfutási idő
15	Kezdő áramerősség
16	Gáz előáramlás ideje (0.1-10 mp.)
17	Impulzus kitöltés (15%-85%)
18	Impulzus frekvencia (0.5-200)
19	Ívgyújtás ideje
20	Arc- Force
21	Gáz utóáramlás ideje (0.5-15 mp.)
22	Kráterfeltöltő áramerősség
23	Lefutás ideje (0-15 mp.)

3-2. Működés MMA módban

- Kapcsolja be a főkapcsolót, a ventilátor működni kezd!
- Válassza ki a bevont elektródás (MMA) üzemmódot a kapcsoló segítségével!
- Állítsa be a kívánt hegesztőáramot a hegesztési feladatnak megfelelően
- Megkezdheti a hegesztést.

3-3. Működés AWI (TIG) módban

- Csatlakoztassa a testkábel a pozitív (+) pólushoz!
- Alkalmazzon gázszelepes AWI pisztolyt a negatív pólusba csatlakoztatva (-)!
- Csatlakoztassa a pisztoly gázvezetékét a megfelelő aljzatra!
- Állítsa be a 2T-AWI vagy 4T-AWI üzemmódot a 3-as gombbal!
- Állítsa be a kívánt hegesztőáramot (Javaslat: 30A/mm alapértékkel számoljon, és a finombeállítás a munkadarabnak megfelelően végezze el!)
- Állítsa be az kráterfeltöltés és gáz utóáramlás idejét.
- Állítsa be a kívánt gázáramlást a reduktoron!
- Ívgyújtáshoz tartsa az elektródát a munkadarabtól 2-5 mm távolságra!
- Ekkor az ív nagyfrekvenciás gyújtással kialakul és megkezdheti a hegesztést!

Fontos:

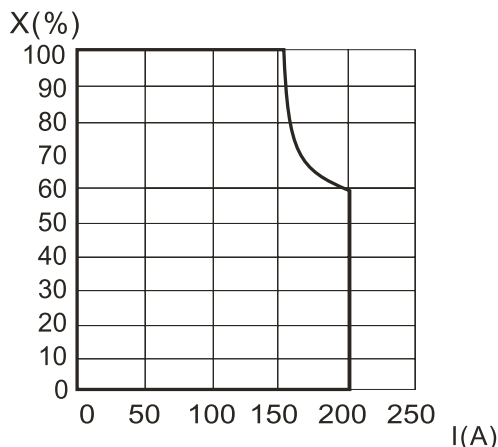
- Ellenőrizze a kapcsolatot a hegesztőgép egységei között. Rögzítések, tömítettség stb.!
- Ellenőrizze a védőgáz mennyiségét a gázpalackban. Kipróbálhatja az elektromágneses szelep működését a kezelőpanelen lévő kapcsoló segítségével!
- Az gázáramlás sebességét állítsa be a nyomáscsökkentőn a hegesztési feladatnak megfelelően.
- Az ívgyújtás akkor működik megfelelően ha a munkadarab és az elektróda között 3mm távolságot tart.

3-4. Bekapcsolási-idő diagram

Szigorúan csakis a megengedett munkaidőt alkalmazhatja (lásd műszaki paraméterek). Ha túl megy ezen időn a gép hirtelen leállhat. Ez a belső túlterhelés következtében lehetséges, mert a gép túlmelegszik. Ilyenkor nem szükséges a gépet kikapcsolni, hagyni kell a ventilátort működni a hőmérséklet csökkentése végett. Általában 5-10 percen belül a gép újra működőképes.

A bekapcsolási idő „X” és a hegesztési áramerősség „I” viszonyát mutatja a mellékelt diagram.

Az „X” tengelyen található bekapcsolási idő (bi%) mutatja, hogy mekkora részt tölt a gépterheléssel (10 percből). A bekapcsolási idő százalékos aránya azt mutatja meg, hogy 10 percből hány percet képes hegesztetni a megadott áramerősséggel.

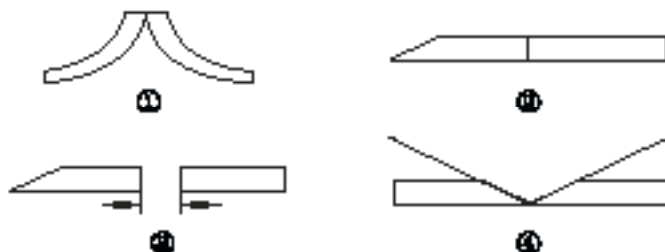


Figyelmeztetés: A túlzott terhelés károsítja a hegesztőgépet!

4. Hegesztési paraméterek referenciaértékei

4-1. AWI hegesztési paraméterek referenciaértékei

Lemez- vastagság (mm)	Változó- elektroda átmérő (mm)	Hegesztő- pólya átmérő (mm)	Hegesztő- áram (A)	Változó- áramgyorság (L/min)	Cyálthézag (mm)	Cyálthézag típusa
0.4	1.0-1.6	0-1.0	5-30	4-5	1	①、②
1.0	1.0-1.6	0-1.5	10-30	5-7	1	①、②
1.6	1.0-1.6	0-1.8	50-70	6-9	1	③
2.5	1.8-2.4	1.6-2.4	70-90	6-9	1	③
3.0	1.8-2.4	1.6-2.4	90-120	7-10	1-2	③、④
4.0	2.4	1.8-2.4	120-180	10-16	2-3	④、⑤
5.0	2.4-3.2	2.4-3.2	120-180	10-16	2-3	④、⑤
6.0	2.4-3.2	2.4-3.2	160-200	10-16	3-4	④、⑤
8.0	3.2-4.0	3.2-4.0	180-220	12-18	4-5	④
12.0	3.2-4.0	3.2-4.0	180-300	12-18	6-8	④



4-2. MMA hegesztési paraméterek referenciaértékei

Alulacélezet vastagság (mm)	≤1	1-2	2-3	4-6	8-12	≥18
Hegesztőelektroda (mm)	1.6	2	3.2	3.2-4	4-6	6-8
Hegesztőáramerősség (A)	20-40	40-80	80-120	80-130	160-250	250-400

4. Hibaelhárítás



A következő műveletekhez szakmai képzettség szükséges az elektromos alkalmazás és az átfogó biztonságtechnikai ismeretek tekintetében.
Az üzemeltetőknek igazolható képesítéssel, bizonyítványokkal kell rendelkeznie.
Áramtalanítsa a hegesztőgépet hibakeresés illetve javítás idejére!

Az alábbiakban felsorolt hibák a tartozékokhoz, a gázhoz, a munkakörnyezethez és az áramellátás feltételeihez kapcsolódhatnak. Kérjük, próbálja meg javítani a fentieket, hogy elkerülje a hasonló hibákat!.

Hibajelenség		A hiba oka	A hiba megoldása
A ventilátor nem működik, vagy abnormális fordulatszámmal működik a bekapcsolás után		A hőmérséklet túl alacsony vagy a ventilátor meghibásodott.	Ha a hőmérséklet túl alacsony, hosszabb ideig működtesse a hegesztőgépet, és várja meg a belső hőmérséklet növekedését; ha a ventilátor még mindig nem működik, cserélje ki a ventilátort.
MMA	Nehéz ívgyújtás	Alacsony ívgyújtó áram vagy rövid gyújtási idő.	Állítsa be (növelje) az ívgyújtó áramot és az időt.
	Túlzott ívgyújtás vagy túlméretezett olvadt medence	A gyújtóáram túl nagy vagy a gyújtási idő túl hosszú.	Állítsa be(csökkentse) az ívgyújtó áramot és időt.
	Abnormális ív	Elegenden tápkábel csatlakozás	Győződjön meg róla, hogy a tápkábel jól csatlakozik.
	Elektróda letapadás	Alacsony Arc Force érték	Állítsa be(növelje) az Arc Force értékét.
	Égő elektródafogó	Az elektródafogó névleges áramerőssége túl alacsony	Válasszon nagyobb áramerősségű elektródafogót.
AWI	Gyakori ívmegszakadás	A hálózati feszültség túl alacsony	Várja meg, hogy a hálózati feszültség visszaálljon a normál értékre.
	Nincs kimenő áram, amikor a pisztoly kapcsoló be van kapcsolva.	Néhány TIG funkció lehetővé teszi a hegesztés befejezését, miközben a pisztoly kapcsoló még be van kapcsolva.	Engedje el a pisztoly kapcsolóját és indítsa újra a hegesztést
		Megszakított áramkör	Ellenőrizze az áramkört és csatlakoztassa újra
	Ha HF ívgyújtás üzemmódban van, akkor nincs ívgyújtás, amikor kapcsolja a pisztolykapcsolót.	Elegenden csatlakozás a hegesztőpisztolynál	Csatlakoztassa újra és szorítsa meg a hegesztőpisztoly rögzítőanyvját.
	A volfrámelektrod megégetése.	Túl nagy szikraköz.	Állítsa be a szikraközt (kb. 0,8 mm)
		Fordított polaritás használata	Cserélje meg a polaritást
		A tisztítási szélesség túl nagy	Csökkentse a tisztítási szélességet
	Fekete hegesztési védett és oxidálódott	A hegesztési hely rosszul védett és oxidálódott	1. Győződjön meg róla, hogy az argonpalack szelepe nyitva van, és elegendő nyomást biztosít. Ha a belső nyomás kisebb, mint 0,5 Mpa, kérjük tölts fel újra a gázt. 2. Ellenőrizze, hogy az argon áramlás normális-e vagy sem. Választhat különböző áramlást a különböző hegesztőáramok szerint. Az alacsony gázáram a védelem hiányát eredményezheti. Javasoljuk az 5 liter/perc argon áramlást, függetlenül attól, hogy mennyire kicsi a hegesztőáram. 3. Győződjön meg róla a gázkör tömítettségéről és a gáz tisztaságáról. 4. Ellenőrizze, az erős légáramlást a munkakörnyezetben.
	Nehéz ívgyújtás, könnyű ívmegszakadás	Gyenge minőségű volfrámelektroda vagy a volfrámelektrodák súlyos oxidációja	1. Válasszon jó minőségű volfrámelektrodákat 2. Távolítsa el az oxidációs réteget. 3. Hosszabbítsa meg az utóáramlási időt, hogy elkerülje a volfrám oxidációt 4. Állítsa be a szikraközt (kb. 0,8 mm)
	Instabil hegesztőáram hegesztés közben	A hálózati feszültség nagy ingadozása vagy gyenge összeköttetés a hálózattal. Egyéb eszközök interferenciája	1. Győződjön meg róla, hogy az elektromos hálózat megfelelő és jól csatlakozik az áramforrás csatlakozójához. 2. Külön tápkábeleket használjon az ilyen nagy interferenciát okozó berendezésekhez

Hibakódok és megoldásuk

A hiba típusa	Figyelmeztetés	Hibakód	Hibajelenség	A hiba oka	A hiba megoldása
Túlmelegedés	Túlmelegedés jelző világít és riasztási hang	E-1	Ideiglenesen lekapcsol a főáramkör	A főáramkör túlterhelése	Ne kapcsolja ki a gépet! Indítsa újra a hegesztést, ha a túlmelegedés jelzője már nem világít.
Alacsony hálózati feszültség	Kijelző hibakód és riasztási hang	E-2	Véglegesen zárja a főáramkört, a gép újraindításáig.	Hálózati feszültségcsökkenés (kisebb, mint 160V AC)	Indítsa újra a hegesztőgépet; ha a figyelmeztetés továbbra is fennáll vagy folyamatos áramkimaradást észlel, várjon és akkor indítsa újra a hegesztőgépet, ha az elektromos hálózat visszaáll a normál feszültségre. Ha az elektromos hálózat feszültsége normális, de alacsony feszültségre figyelmeztet, kérjük, forduljon szakemberhez.
Túlfeszültség	Kijelző hibakód és riasztási hang	E-3	Véglegesen zárja a főáramkört, a gép újraindításáig.	Hálózati túlfeszültség (több mint 270V AC)	Indítsa újra a hegesztőgépet; ha a figyelmeztetés továbbra is fennáll vagy folyamatos túlfeszültséget észlel, várjon és akkor indítsa újra a hegesztőgépet, ha az elektromos hálózat visszaáll a normál feszültségre. Ha az elektromos hálózat feszültsége normális, de túlfeszültségre figyelmeztet, kérjük, forduljon szakemberhez.
Rendellenes belső áramkör	Kijelző hibakód és riasztási hang	E-4	Véglegesen zárja a főáramkört.	A túlterhelés túl nagy, vagy a fő áramellátás túlfeszültség alatt van.	Kérjük, indítsa újra a hegesztőgépet. Ha a figyelmeztetés továbbra is fennáll, forduljon a szakemberhez.

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 igénybevétele 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 túllépne 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

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 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!

**CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT
MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY**

Forgalmazó:

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

Termék:

IWELD SUPERPULSE 200
AWI/MMA kétfunkciós hegesztő inverter

Alkalmazott szabályok (1):

EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2013

(1) Hivatkozás a jelenleg hatályos törvényekre, szabályokra és előírásokra.

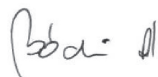
A termékkel és annak használatával kapcsolatos érvényben lévő jogszabályokat meg kell ismerni, figyelembe kell venni és be kell tartani.

Gyártó kijelenti, hogy a fent meghatározott termék megfelel az összes fenti megadott szabálynak és megfelel az Európai Parlament és a Tanács 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU, 2011/65/EU irányelvei által meghatározott követelményeknek.

Szériaszám:



Halásztelek, 2018-09-14


Ügyvezető igazgató:
Bódi András

ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTELEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSSÁGI IGÉNYEK ESETÉN

1. 12 hónap kötelező jótállás

A jótállás időtartama 12 hónap. A jótállási határidő a fogyasztási cikk fogyasztó részére történő átadása, vagy ha az üzembe helyezést a vállalkozás vagy annak megbízottja végzi, az üzembe helyezés napjával kezdődik.

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

- szakszerűtlen üzembe helyezés (kivéve, ha az üzembe helyezést a vállalkozás, vagy annak megbízottja végezte el, illetve ha a szakszerűtlen üzembe helyezés a használati-kezelési útmutató hibájára vezethető vissza)
- rendeltetés-ellenes használat, a használati-kezelési útmutatóban foglaltak figyelmen kívül hagyása,
- helytelen tárolás, helytelen kezelés, rongálás,
- elemi kár, természeti csapás okozta.

Jótállás keretében tartozó hiba esetén a fogyasztó - elsősorban - választása szerint - kijavítást vagy kicserélést követelhet, kivéve, ha a választott jótállási igény teljesítése lehetetlen, vagy ha az a vállalkozásnak a másik jótállási igény teljesítésével összehasonlítható aránytalan többletköltséget eredményezne, figyelembe véve a szolgáltatás hibátlan állapotban képviselt értékét, a szerződéshez fűződő súlyát és a jótállási igény teljesítésével a fogyasztónak okozott érdeksérelmet.

- ha a vállalkozás a kijavítást vagy a kicserélést nem vállalta, e kötelezettségének megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve nem tud eleget tenni, vagy ha a fogyasztónak a kijavításhoz vagy a kicseréléshez fűződő érdeke megszűnt, a fogyasztó elállhat a szerződéstől. Jelentéktelen hiba miatt előállásnak nincs helye.

A fogyasztó a választott jogáról másra térhet át. Az áttéréssel okozott költséget köteles a vállalkozásnak megfizetni, kivéve, ha az áttérésre a vállalkozás adott okot, vagy az áttérés egyébként indokolt volt.

A kijavítást vagy kicserélést – a termék tulajdonságaira és a fogyasztó által elvárható rendeltetésére figyelemmel – megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve kell elvégezni. A vállalkozásnak törekednie kell arra, hogy a kijavítást vagy kicserélést legfeljebb tízenöt napon belül elvégezze.

A kijavítás során a termékbe csak új alkatrészt kerülhet beépítésre.

Nem számít bele a jótállási időbe a kijavítási időnek az a része, amely alatt a fogyasztó a terméket nem tudja rendeltetészerűen használni. A jótállási idő a terméknek vagy a termék részének kicserélése (kijavítása) esetén a kicserélt (kijavított) termék (termékrészre), valamint a kijavítás következményeként jelentkező hiba tekintetében újból kezdődik.

A jótállási kötelezettség teljesítésével kapcsolatos költségek a vállalkozást terhelik.

A jótállás nem érinti a fogyasztó jogszabályból eredő – így különösen kellek- és termékszavatossági, illetve kártérítési – jogainak érvényesítését.

Fogyasztói jogvita esetén a fogyasztó a megyei (fővárosi) kereskedelmi és iparkamarák mellett működő békéltető testület eljárását is kezdeményezheti. A jótállási igény a jótállási jeggyel érvényesíthető. Jótállási igény fogyasztó rendelkezésére bocsátásának elmaradása esetén a szerződés megkötését bizonyítottan kell tekinteni, ha az ellenérték megfizetését igazoló bizonylatot - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlát vagy nyugtát - a fogyasztó bemutatja. Ebben az esetben a jótállásból eredő jogok az ellenérték megfizetését igazoló bizonylattal érvényesíthetőek.

A fogyasztó jótállási igényét a vállalkozásnál érvényesítheti.

2. Kiterjesztett garancia

Az IWELD Kft. a Forgalmakkal együttműködve, 2 év időtartamra kiterjeszti a kellekszavatossági kötelezettségét a következőkben felsorolt hegesztőgépekre:

minden GÖRILLA® hegesztőgép, ARC 160 MINI, HEAVY DUTY 250 IGBT, HEAVY DUTY 315 IGBT

A garanciavállalás során a Polgári Törvénykönyv 6:159. § (hibás teljesítési vélelem) nem alkalmazható, és a kiterjesztett garanciavállalás a Polgári Törvénykönyv 6:159. § - 6:167. § meghatározott kellekszavatossági jellegű felelősségvállalást jelent az alábbi feltételekkel.

A kiterjesztett garancia feltételei fent felsorolt hegesztőgépek esetében:

- Származás igazolása (eredeti számla, tulajdonos változás esetén adás-vételi szerződés) A végfelhasználónak meg kell őrizni a kiterjesztett garancia ideje alatt végig a vásárlást igazoló számlát!
- Kitöltött garancia jegy
- Maximum 12 havonta szakszerviz által elvégzett karbantartás, ami az átvizsgáláson és érintésvédelmi ellenőrzésen túl a teljes burkolat eltávolítása utáni szakszerű takarításból kell, hogy álljon!
- Karbantartást igazoló számlák és karbantartási jegyzőkönyv
A számláknak és egyéb dokumentumoknak mindenképpen tartalmaznia kell a berendezés típusát (típuszám, modell) és sorozatszámát (Serial no.)!

A kiterjesztett garancia tartalma:

A kiterjesztett garanciát alkatrészcseré, tényleges javítás, vagy csere formájában biztosítjuk. Amennyiben a javítás nem lehetséges, úgy a hibás eszköz cseréjét biztosítjuk.

A kiterjesztett garancia sem tartalmazza a berendezés postázását, országon belüli szállítást! A termék forgalmazója, szükség esetén, (kötelezettség nélkül) segítséget nyújt a berendezés szakszervizbe való eljuttatásában!

A kiterjesztett garanciális javításokat saját szakszervizünkben a cég telephelyén végezzük:

IWELD Kft. 2314 Halásztelek II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel.: +36 24 532 625

szerviz@iweld.hu

H

JÓTÁLLÁSI JEGY

Forgalmazó:

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 24 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint. A jótállás lejártá 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 szabványok a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja:

Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szervíz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

aláírás

Bejelentés időpontja:

Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szervíz 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!