

MANUAL DE UTILIZARE
cu Talon de Garanție

Valabil de la:
01 ianuarie 2014



În timpul lucrului cu aparatul de sudură se recomandă respectarea permanentă a regulilor de siguranța a muncii, pentru a se evita incendii, electrocutarea sau leziuni mecanice.

Înainte de utilizarea dispozitivului, vă rugăm să vă familiarizați cu conținutul Manualului de Utilizare. Vă rugăm să păstrați Manualul de Utilizare.

Respectarea riguroasă a indicațiilor și recomandărilor, cuprinse în Manualul de Utilizare, va prelungi durata de viață a dispozitivului Dvs.

CUPRINS:

1. Destinația dispozitivului

2. Restricții de utilizare

3. Date tehnice

4. Securitatea muncii

5. Conectare la rețea

6. Pregătirea pentru lucru

7. Pornirea aparatului

8. Utilizarea dispozitivului

9. Operații curente de mentenanță

10. Principii de selectare a electrozilor

11. Îndepărtarea individuală a defectărilor

12. Set de componente, observații finale

13. Informația pentru utilizatori cu privire la eliminarea echipamentului uzat

14. Talon de Garanție

Declarația de Conformitate se află la sediul producătorului Dedra Exim Sp. z o.o.

1. Przeznaczenie spawarki

Aparate de sudură tip invertor sunt destinate pentru sudarea de arc cu electrodul învelit (metoda MMA). Aparate de sudură tip invertor prezintă un nou tip de aparate de sudură, care generează valorile de curent necesare cu ajutorul sistemelor electronice. Sunt caracterizate de mici dimensiuni, greutate redusă, eficiența semnificativă, domeniul larg de utilizare, foarte bune efecte de sudare și o bună mobilitate de transport.

Aparatul de sudură model DESi155BT este destinat pentru sudarea manuală cu electrozi înveliți a unor materiale ca oțeluri aliate, oțeluri de construcție și fontă. Se poate folosi electrozi cu diametre de la 1,6 mm până la 3,25 mm, în funcție de curent de sudare furnizat, de necesități și tipul operației efectuate cu ajutorul aparatului de sudură. Aparate de sudură sunt adaptate la curent de tensiunea 230V~, 50 Hz (monofazat). În construcția aparatului au fost utilizate tranzistoare IGBT (eng. Insulated Gate Bipolar Transistor) –tranzistorul bipolar cu poarta izolată. Este un element de putere de semiconductibilitate, folosit la mutatoare energoelectronice. Combină avantajele a două tipuri de tranzistoare: ușurința de comanda a tranzistoarelor polare și tensiunea înaltă de străpungere, și viteza de comutare a tranzistoarelor bipolare. Utilizarea în aparat a tranzistoarelor IGBT face ca aparatul să atingă o înaltă eficiență la dimensiunea și greutatea redusă față de aparate de sudură cu circuite de putere bazate pe alte tehnologii. Aparatul de sudură poate fi utilizat cu cablul TIG Lift, care permite sudarea prin metoda electrodului nefuzibil (TIG LIFT).

2. Restricții de utilizare

Aparatul de sudură a fost proiectat pentru a lucra în domeniul industrial. Folosirea aparatului de sudură pentru uz casnic este posibilă numai atunci când sunt aplicate protecțiile speciale, conforme cu standardele corespunzătoare, indispensabile pentru a elimina acțiunea câmpului electromagnetic. Totuși, deși aparatul de sudură a fost proiectat astfel încât emisia electromagnetică să fie cât mai mică, acesta poate produce perturbări electromagnetice, care pot influența funcționarea calculatoarelor și a dispozitivelor comandate prin calculator, a sistemelor de siguranță, a aparaturii de măsurare, a echipamentului de radiocomunicație, a dispozitivelor comandate prin radio etc.

Dispozitivul a fost proiectat în așa fel încât poate fi utilizat și de hobbyști. Modificările neautorizate de construcție mecanică și electrică sau electronică, orice modificări, operațiile de întreținere, care nu sunt descrise în Manualul de Utilizare, vor fi considerate ilegale și vor duce la pierderea imediată a Drepturilor de Garanție și a Declarației de Conformitate eliberate. Utilizarea neconformă cu destinație sau cu recomandările și indicațiile cuprinse în Manualul de Utilizare, va duce imediat la pierderea Drepturilor de Garanție.

Aparatul de sudură poate produce perturba funcționarea calculatoarelor și a dispozitivelor comandate prin calculator, a sistemelor de siguranță, a aparaturii de măsurare, a echipamentului de radiocomunicație, a dispozitivelor comandate prin radio etc. Asigurați-vă că instalarea aparatului de sudură nu va cauza funcționarea incorectă a altor dispozitive. Este interzis să se lucreze în spații cu pulberi sau praf (în special particule de metal). Nivelul de poluare este definit de standardul corespunzător. Persoanele cu stimulator cardiac trebuie neapărat să consulte un medic înainte de a utiliza aparatul de sudură.

Aparatul de sudură funcționează corect în intervalul de tensiune 230V + / - 10 %. Alimentarea cu tensiunea mai joasă de 140V sau mai mare de 260V cauzează trecerea dispozitivului în regim de avarie. Pe panoul de comandă se va aprinde diode portocalie "supraîncălzire". Încercări de lucru la tensiuni 140 -180 V vor duce la trecerea dispozitivului în regim de avarie. Asemenea situație apare când dispozitivului este alimentat cu ajutorul unui prelungitor neadecvat. Alimentarea aparatului de sudură cu tensiunea interfazică va provoca deteriorarea acestuia. Reclamația în cadrul garanției, pe acest motiv, nu va fi acceptată.

Conform standardului PN-EN 60974-1 Echipament pentru sudare cu arc partea 1: Surse de energie pentru sudare , se deosebește următoarele tipuri de impurități:

4. Gradul de poluare 1: Fără impurități sau doar cele uscate, neconductoare. Impurități fără importanță.

5. Gradul de poluare 2: Doar cele neconductoare, totuși se poate aștepta uneori la conductibilitatea cauzată de condensate

6. Gradul de poluare 3: Impurități conductoare sau cele uscate, neconductoare, care încep să conducă din cauza condensatei.

a) Gradul de poluare 4: Impuritățile generează conductibilitate continuă, cauzată de pulbere conductoare, ploaie sau zăpadă.

Gradele de poluare a micromediului au fost stabilite pentru a evalua distanța de izolație de aer și suprafață cf. 2.5.1 IEC 60664-1

(Termeni și definiții pct. 3.40 pag. 13 cf. standardului PN-EN 60974-1)

Conform standardului PN-EN 60974-1 și IEC 60664-1 majoritatea surselor de energie pentru suduri se încadrează în categoria III-a a supratensiunilor. Trebuie să fie proiectate pentru utilizarea în condiții cu cel puțin gradul 3 de poluare. Componentele sau subansamblurile cu distanțe de izolație de aer sau suprafață, care corespund gradului 2 de poluare sunt admisibile, dacă sunt complet învelite și etanșate conform IEC 60664-1

Tabelul de reglaje și cicluri de lucru se află pe panoul din spatele aparatului. Legenda:

X – Ciclul de lucru **I₂** – Curent nominal de sudare **U₂** – Tensiunea sub sarcină

Se admite că ciclul complet de lucru este de 10 min (Exemplu: X = 60% indică că lucrul durează 6 min., iar după ciclul de lucru urmează o pauză de 4 min.)

3. Date tehnice

Model aparat de sudură de tip invertor	DESi155BT
Tensiune de alimentare	230 V~ 50 Hz
Curent maxim de sudare	140 A
Interval de reglare curent de sudare	10 - 140 A
Sistem de răcire	wentylator
Greutate	5,5 kg
Protecția cerută	16 A – cu efect întârziat
Grad de protecție	IP 21S

Aparatul de sudură necesită alimentarea la rețeaua electrică cu valoarea nominală de 230 V. Cabluri prelungitoare cu secțiunea mică reduc în mod semnificativ performanța aparatului de sudură. Aparatul de sudură este adaptat la alimentarea de la un agregat de putere nominală de 9 kVA. Utilizarea agregatelor de putere mai mică va face imposibilă folosirea aparatului de sudură în întregul interval de reglaje de curent.

4. Securitatea muncii

Vă rugăm să citiți cu atenție conținutul acestui capitol pentru a limita la maxim pericolul de leziuni sau accidente, cauzate de manipularea necorespunzătoare sau necunoașterea Regulilor de Securitate a Muncii!!!

AVERTISMENT!

În timpul lucrului cu dispozitiv se recomandă respectarea continuă a regulilor principale de securitate a muncii pentru a preveni incendii, electrocutare sau leziuni mecanice.

1. Păstrați ordine în zona de lucru. Dezordinea poate duce la accidente.

2. Înainte de începerea lucrului iluminați bine locul de muncă.

3. Aparatul de sudură poate fi operat de persoană care a citit cu atenție Manualul de Utilizare și a înțeles conținutul acestuia.

4. În timpul lucrului folosiți mijloace de protecție personală: șorț sudor, mănuși sudor, masca sudor și încălțăminte cu talpa antiderapantă.

5. Folosiți ochelarii de protecție atunci când curățați cusătură.

6. Locul unde sudați, trebuie să fie prevăzut cu o instalație de ventilație funcțională

7. Locul de sudare trebuie să fie despărțit de ecran de protecție.
8. Este interzis să se folosească dispozitivul într-un spațiu umed sau ud.
9. Este interzis să lăsați sau să lucrați cu dispozitiv în ploaie sau zăpadă.
10. Este interzis să se lucreze cu aparatul de sudură în locuri, unde se află lichide ușor inflamabile sau gaze.
11. În timpul lucrului nu atingeți elemente împământate ca radiatoare, conducte de apă, frigidere etc.
12. Conectați aparatul de sudură la rețea de alimentare numai pentru perioada de lucru. După conectare, în locul de muncă nu pot sta persoanele neautorizate. Dispozitivul este periculos, în special, pentru copii, de aceea aveți o grijă deosebită să nu fie accesibil copiilor.
13. Este interzis de a folosi dispozitiv neconform cu destinația sa.
14. Toate operațiile de întreținere trebuie efectuate cu ștecherul scos din priză.
15. Nu demontați carcasa dispozitivului.
16. Controlați de fiecare dată înainte de pornirea dispozitivului starea apărătoarelor și a tuturor elementelor de siguranță a muncii. Nu lucrați cu elementele deteriorate, înlocuiți-le cu altele, libere de defecte.
17. Cablul de alimentare și prelungitorul, dacă este utilizat, trebuie protejat de căldura excesivă, uleiuri și muchiiile ascuțite.
18. Lungimea și amplasarea prelungitorului folosit trebuie să nu împiedice lucrul cu dispozitiv.
19. Nu trageți de cablu atunci când scoateți ștecherul din priză.
20. Înainte de începerea sudurii, fixați materialul prelucrat cu ajutorul menghinei.
21. În timpul lucrului rămâneți într-o poziție care nu vă permite să cădeți. Stați ferm.
22. De fiecare dată, înainte de începerea lucrului cu aparatul de sudură, controlați cablul de alimentare, cabluri de sudură, prinderea electrozilor și alte cabluri electrice utilizate. Nu lucrați cu elementele deteriorate. În caz de deteriorare înlocuiți-le cu altele, libere de defecte.
23. Înainte de prima punere în funcțiune a aparatului de sudură, verificați, dacă tensiunea de alimentare coincide cu valoarea indicată pe plăcuța de identificare.
24. Nu lăsați dispozitivul conectat la rețea fără supraveghere. De fiecare dată, după terminarea lucrului obligatoriu scoateți ștecherul din priza de alimentare.

Aparatul de sudură trebuie păstrat într-o încăpere uscată, fără acces de umezeală. Cablurile electrice trebuie deconectate și încolăcite. Depozitați dispozitivul într-un loc inaccesibil copiilor.

Chiar dacă dispozitivul este exploatat în conformitate cu Manualul de Utilizare, este imposibil să se elimine factorul de risc legat de construcția și destinația dispozitivului.

În special, pot apărea următoarele riscuri:

- **Arsuri**
- **Intoxicare cu gaze, gaze de ardere sau vapori**
- **Deteriorarea vederii**
- **Provocarea incendiului**
- **Electrocutare**
- **Impact negativ de câmp electromagnetic asupra sănătății sudorului.**

5. Conectare la rețea

Înainte de prima conectarea aparatului de sudură, asigurați-vă că tensiunea de alimentare corespunde cu valoarea specificată pe plăcuța de identificare.

Instalația de alimentare a aparatului de sudură trebuie să fie confecționată din cablu de cupru, cu o secțiune minimă de $3 \times 2,5 \text{ mm}^2$, trebuie să fie legată la siguranța de 16 A (de ex. exces de curent serie S300 (C)), admitând că dispozitivul va fi unicul conectat la circuitul de alimentare, și trebuie să îndeplinească prevederile de siguranță utilizării. Nu conectați și nu utilizați aparatul de sudură dacă rețeaua de alimentare nu dispune de fir de protecție.

Instalația trebuie să fie executată de un electrician autorizat. În cazul când folosiți cablurile prelungitoare, folosiți un prelungitor adaptat la sarcina nominală și dotat cu firul de protecție. În timpul lucrului cablul electric trebuie astfel așezat, încât să nu fie supus la tăiere, ardere sau topire. Nu folosiți prelungitoare defecte.

6. Pregătirea pentru lucru

În ambalajul de livrare, împreună cu aparatul de sudură tip invertor, se află: cablu de sudură cu port-electrod și cablu de masă cu clema pentru material.

Aparatul de sudură trebuie să fie amplasat într-un loc bine iluminat, fără acces de umezeală. Înainte de lucru, verificați cablul de alimentare, cablurile de sudură, port-electrod și clema pentru material. Nu lucrați cu elemente deteriorate. În caz de deteriorare înlocuiți-le cu altele, libere de defecte.

În timpul sudării cablurile electrice generează un câmp electromagnetic puternic. Pentru a reduce radiația electromagnetică, așezați-le unul lângă altul.

7. Pornirea aparatului de sudură

Asigurați-vă că rețeaua de alimentare este prevăzută cu cablul de protecție. Folosiți prelungitorul cu trei fire (cu fir de protecție), cu diametrul de fire adaptat pentru sarcina nominală.

Asigurați-vă că butonul întrerupătorului este în poziția oprită (marcată **OFF** sau **O**). Acesta se află pe panoul din spatele dispozitivului. Conectarea tensiunii are loc prin comutarea butonului de întrerupător în poziția "pornire" (marcată **ON** sau **I**), - v.fig. nr. 2 (confirmată de aprinderea diodei verzi pe panoul frontal de descriere în fig. 2 - indicator gata de lucru).

Pe panoul frontal au fost marcate indicatoare suplimentare pentru cablu de sudură (-) și cablu de masă (+), pentru o mai ușoară identificare (pentru electrozi de rutil). Sudarea conformă cu pictogramele aplicate nu este cerută în mod obligatoriu. Înainte de a începe sudarea, verificați pe ambalajul electrozilor polaritatea care trebuie aplicată.

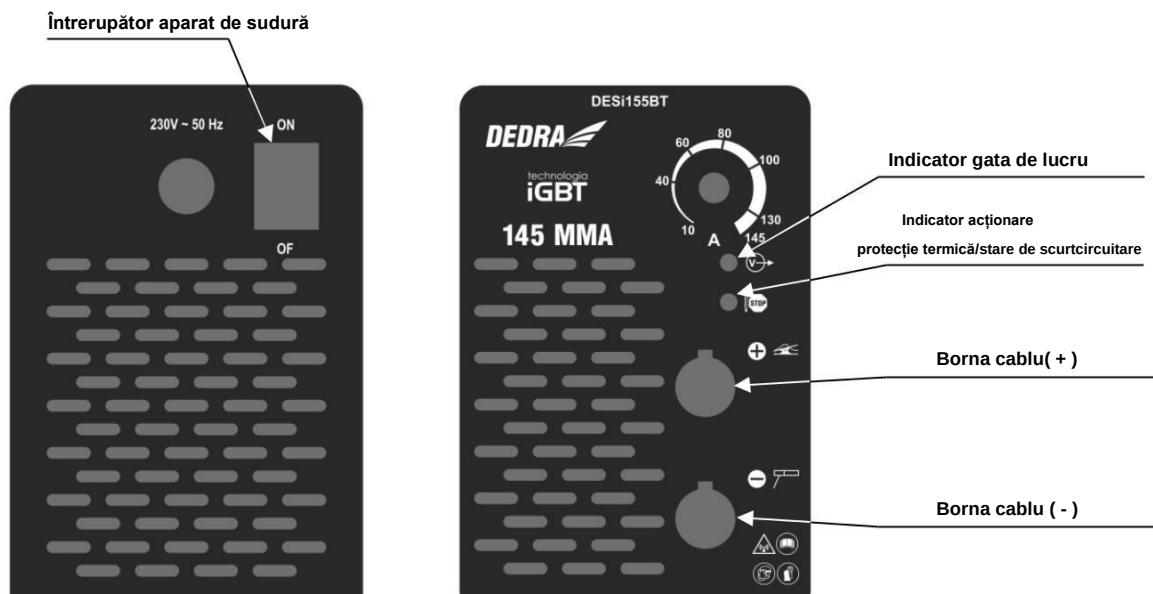
În anumite condiții, modificarea polarității poate aduce efecte mai bune.

Exemplu de polaritatea conectării: electrod marcat pe ambalaj cu DC (-) curent continuu, polaritatea (-), cablurile trebuie conectate astfel:

1. Cablul de sudură, care duce curent la port-electrod – introduceți capătul de cablu în borna marcată cu (-) și întoarceți în dreaptă până la rezistență.
2. Cablu de sudură, de masă, - introduceți capătul de cablu în borna marcată cu (+) și întoarceți în dreaptă până la rezistență.

Fixați electrodul în port-electrod, iar clema de la celălalt cablu fixați la materialul sudat. Materialul în locul de fixare a clemei trebuie să fie curățat de rugină sau resturi de vopsea. Locul de fixare a clemei trebuie să fie cât mai aproape posibil de zona sudurii, dar la o distanță care să nu permită deteriorarea cablului, care furnizează curent la materialul sudat.

Fig. 2



În cazul când sudarea se va efectua la o distanță mai mare de sursa de alimentare și având în vedere căderea semnificativă a tensiunii în cablul de alimentare, trebuie folosite prelungitoarele cu diametrul de fire mai mare de 2,5 mm². Prelungitorul trebuie dotat cu fir de protecție.

Pe panou de comandă al aparatului de sudură, în dreapta butonului întrerupătorului, se află buton de reglare a curentului de sudare cu cadran. Curentul de sudare este unul din parametri de bază de lucru cu electrodul învelit. Rotind acest buton putem impune valoarea curentului de sudare (A), v. fig.2.

În cazul lucrului prea intens și prelungit va acționa sistemul de protecție. Acest lucru este semnalizat de dioda galbenă, ca în fig. 2. În cazul stării de supraîncălzire, nu opriți aparatul de sudură, deoarece ventilatorul aparatului de sudură trebuie să funcționeze în continuare, răcind elementele de comandă a circuitului de sudare. După un anumit timp, în funcție de temperatura ambiantă, dioda se va stinge. Sudarea poate fi continuată.

Nu acoperiți gurile de ventilație a aparatului de sudură. Nu acoperiți aparatul. Dacă este nevoie să-l protejați de ex. de ploaia, faceți o apărătoare gen umbrelă sau marchiză. Fluxul aerului de răcire trebuie să fie liber.

8. Utilizarea aparatului de sudură

Sudarea cu arc electric, cu electrod învelit, constă în producerea unui arc luminiscent între capătul de electrod și materialul nativ al obiectului sudat. Este un proces în care îmbinarea durabilă se obține prin topirea cu căldura arcului electric a miezului de electrod învelit și a componentelor metalice ale învelișului de electrod, și a materialului sudat. Electrocul este deplasat manual de către sudor și așezat sub un anumit unghi. Se produce cusătură. Învelișul electrocului, în funcție de tipul electrocului, produce în timpul sudării o protecție gazoasă a zonei de sudură, ferind-o de contact cu atmosferă. Are loc de asemenea introducerea în zona sudării a elementelor de dezoxidare și producerea unui strat de zgură.

Din parametri de bază ai sudării fac parte intensitatea curentului de sudare (reglabilă, impusă de sudor prin butonul de reglare a curentului), tensiunea arcului electric (reglată de sudor prin distanța între electrod și material), viteza de sudare (reglată de sudor prin încetinire sau accelerarea deplasării manuale a electrocului) și diametrul de electrod și poziția acestuia față de îmbinare.

Din motive de mai sus, calitatea procesului de sudare depinde în mare măsură de cunoștință, experiență, calități și practici ale sudorului.

Pentru operatori mai puțin experimentați se recomandă efectuarea unor teste de sudare pe bucăți inutile de material.

Înainte de lucru, obligatoriu trebuie efectuate toate operațiile descrise mai sus. În special, trebuie să se acorde atenție tuturor elementelor legate de siguranța muncii și pregătirea locului de muncă, de curățarea materialului destinat pentru sudare și pregătirea dispozitivului pentru lucru.

Curățați materialul, destinat pentru sudare, în locuri de cusătură și în locul de fixare a clemei. Îndepărtați rugina, vopsea și impurități asemănătoare cu ajutorul unei perii de sârmă, al hârtiei abrazive sau chimic prin degresare. Curățarea elementelor pentru sudarea manuală trebuie efectuată pe o lățime de cca. 25 mm.

Orice impurități ale materialului trebuie îndepărtate, deoarece în timpul sudării acestea emit cantități mari de gaze și oxizi, și în plus duc la producerea de bule sau pătrunderea oxizilor în cusătură.

Conectați cablurile de curent la aparatul de sudură în conformitate cu polaritatea indicată de producătorul de electrozi, introduceți ștecherul în priza de curent (butonul întrerupătorului trebuie să fie în poziția oprită), fixați clema pe materialul destinat pentru sudare, fixați electrocul învelit în port-electrod. Porniți aparatul de sudură și reglați cu buton curentul de sudare cerut. Încingeți arc prin scurtcircuitarea electrocului cu material și ridicarea electrocului la o distanță care permite menținerea arcului, sau prin frecarea electrocului de suprafața obiectului. Arcul se va încinge întotdeauna în zona cusăturii, care trebuie formată. Efectuați operația de sudare. După sudare curățați cusătură, îndepărtând resturi de zgură cu ajutorul ciocanului. Nu puneți următoarea cusătură pe suprafața necurățată.

9. Operații curente de mentenanță

Operațiile curente de mentenanță vor fi efectuate cu ștecherul scos din priză.

Verificați de fiecare dată starea tehnică a aparatului de sudură. Controlați funcționalitatea cablurilor electrice și dacă nu prezintă urme de deteriorări mecanice. Verificați starea celor două cleme. Să se verifice cablul de alimentare.

În cazul depistării unor defecțiuni, îndepărtați-le.

De fiecare ocazie, în special după încheierea lucrului, curățați gurile de aer ale ventilatorului care răcește sistemele aparatului de sudură. Cel mai bine, efectuați acest lucru cu ajutorul aerului comprimat. Păstrați în curățenie cele două cleme ale cablurilor de curent.

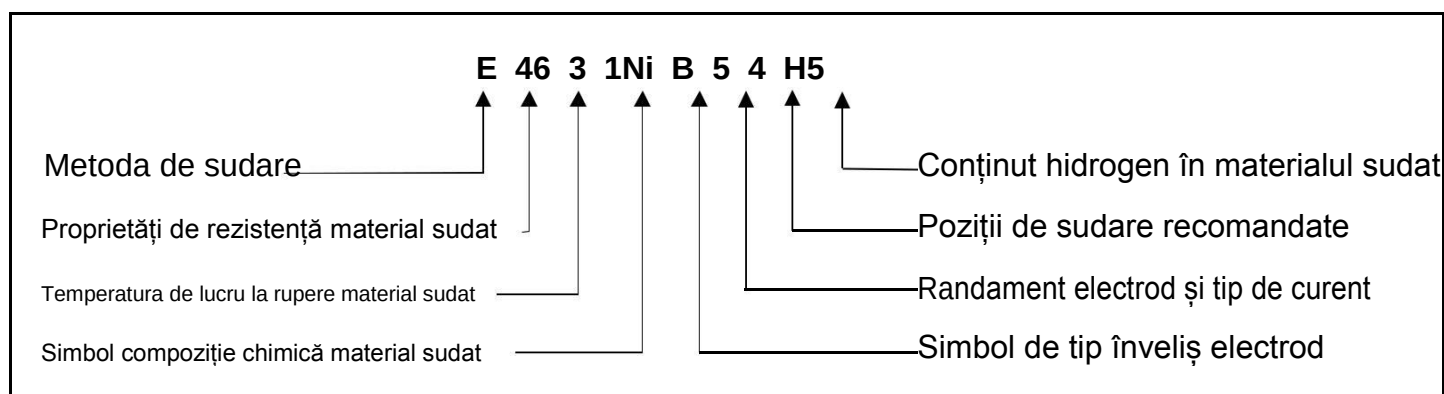
Aparatul de sudură trebuie păstrat într-o încăpere uscată, fără acces de umezeală.
Cablurile electrice trebuie deconectate și încolăcite. Depozitați dispozitivul într-un loc inaccessibil copiilor.

10. Electrozii

Alegerea diametrului de electrod înveliș și a tipului acestuia pentru materialul sudat este un parametru foarte esențial pentru efectuarea unei operații de sudare corecte. Diametrul electrodului are o influență esențială asupra formei de cusătură și a adâncimii de topire. Creșterea diametrului de electrod, la intensitatea constantă a curentului, reduce adâncimea topirii și mărește lățimea cusăturii. Electrozii înveliși pot avea diametre de: 1,6 - 2,0 - 2,5 - 3,2 mm. . Lungimile de electrozi depind de diametrele electrozilor și sunt de ex: pentru electrozi cu diametrul 2,5 mm de 250 – 300 – 350 mm, iar pentru electrozi cu diametrul 3,2 mm de 300 – 350 – 400 – 450 mm.

Lista completă de proprietăți ale electrozilor este prezentată după caracteristicile tehnice elaborate de către producător. Aceste caracteristici prezintă toate date necesare, de ex. marcajul electrodului, tip de înveliș, utilizarea electrodului, poziții de sudare, tipul și intensitatea curentului de sudare în funcție de diametrul electrodului, polaritatea conectării electrodului, condiții termice necesare la sudare, condiții de uscare și păstrare a electrozilor.

Marcajul electrozilor înveliși conform standardului **PN-EN 499** - “Sudură. Materiale auxiliare pentru sudare. Electrozi înveliși pentru sudarea manuală cu arc a oțelurilor nealiat și de granulație mică. Marcaj.”, se compune din opt simboluri, de ex:



În afară de marcaje normative, există de asemenea marcajele individuale ale producătorilor de electrozi. Electrozi înveliși pentru sudarea manuală cu arc, în funcție de destinația tipurilor de oțel sudat, sunt clasificate de asemenea conform standardelor: PN-EN 757 ref. la oțeluri de înaltă rezistență, PN-EN 1599 ref. la oțeluri rezistente la căldură, PN-EN 1600 ref. la oțeluri inox și refractare.

Pentru lucrările de sudare cu aparatul de sudură DESi155BT pot fi aplicați electrozi înveliși, disponibili în comerț, ale diferiților producători.

Aparatul de sudură poate fi operat prin metoda TIG după racordarea clemei dedicate pentru această metoda, care nu face parte din dotarea aparatului de sudură.

De obicei, pentru 1 mm din diametru de electrod se va admite curentul de sudare de 40A.

11. Îndepărtarea individuală a defecțiunilor

PROBLEMĂ	CAUZĂ	SOLUȚIE
Indicator de alimentare nu se aprinde, ventilatorul nu funcționează, lipsa curent la ieșire	Cablul de alimentare conectat incorect sau deteriorat Lipsa tensiune în priză Înterupător defect	Presăși ștecherul mai adânc, verificați cablul de alimentare Controlați tensiunea în priză sau acționarea siguranței Înlocuiți întrerupător
Indicator alimentare aprins, ventilator nu funcționează sau doar pentru moment, lipsa curent la ieșire	Tensiune din rețea altă decât 220-240 V Aparat de sudură poate fi în regim de avarie	Puneți ștecherul în priză cu tensiunea 230 V ~ 50 Hz Opriți aparatul pentru 2-3 min și apoi porniți din nou
Indicator (diodă) de protecție termică aprins imediat după incingerea arcului	Unul sau amândouă cabluri de curent (cu port-electrod și cleva de material), incorect legate sau deteriorate	Verificați ambele cabluri și conectarea lor. Strângeți în mod corect sau înlocuiți cu alte dacă necesar
Indicator (diodă) de protecție termică aprins după conectarea la rețea din nou a aparatului de sudură	Aparatul de sudură a trecut în regim de avarie din cauza tensiunii joase de alimentare (secțiunea prea mică a firului din prelungitor) Tensiunea prea joasă, sub 180V	Înlocuiți prelungitorul cu altul cu diametrul min. 2,5 mm ² Verificați tensiunea în rețea, înlocuiți prelungitor

Vă rugăm să nu interveniți în structura internă a aparatului de sudură. Service-urile noastre oferă sprijinul tehnic deplin și complex, de asemenea în perioada de postgaranție.

12. Observații finale, set de componente

Set de componente

Pe lângă dispozitiv, în dotarea sa se află:

1. Cablu de sudare cu port-electrod – secțiunea 25 mm², lungimea 2 m (1 buc.), 2. Cablu de masă cu clemă – secțiunea 25 mm², lungimea 1,5 m (1 buc.), 4. Masca de protecție (1 buc.) + geam sudor de protecție (1 buc.), 5. Perie cu ciocan (1 buc.)

Observații finale

La comanda pieselor de schimb, vă rugăm să descrieți piesa defectă, și comunicați data orientativă de achiziție.

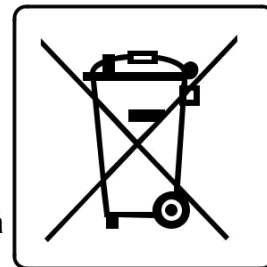
În perioada de garanție, reparațiile sunt efectuate conform regulilor menționate în Talonul de Garanție, aflat de pe ultimile pagini ale prezentului Manual de Utilizare. Produsul reclamat trebuie predat pentru reparație la locul de achiziție (vânzătorul este obligat să accepte produsul reclamat), sau trimis la Service-ul Central DEDRA – EXIM. Adresa este indicată mai jos și în Talonul de Garanție. Pe timpul transportului, aparatul de sudură trebuie protejat cu grijă împotriva deteriorării (ambalaj original). Vă rugăm să anexați Talonul de Garanție, eliberat de Importător, și dovada de achiziție. Fără aceste documente reparația va fi considerată post garanție.

După perioada de garanție, reparațiile vor fi efectuate de Service-ul Central. Produsul deteriorat trebuie trimis la Service (costul de expediție este suportat de utilizator).

Dedra-Exim își rezervă dreptul de a introduce modificări tehnice de construcție și de componența de piese, fără notificarea prealabilă.

13. Informația pentru utilizatori cu privire la eliminarea dispozitivelor electrice și electronice

(se referă la gospodării casnice)



Simbolul prezentat, amplasat pe produse sau în documentația însoțitoare, informează că dispozitivele electrice sau electronice, ineficiente, nu pot fi aruncate împreună cu deșeuri menajere. Procedura corectă, în cazul când eliminarea, re folosirea sau reciclarea componentelor este necesară, constă în predarea dispozitivului la un centru specializat de colectare, care îl va primi gratuit. Informații privind localizarea unor asemenea Centre de colectare a aparaturii uzate, sunt furnizate de autoritățile locale de ex. pe site-urile lor. Eliminarea corectă a dispozitivului va ajuta la economisirea unor resurse valoroase și prevenirea impactului negativ asupra sănătății și mediului, care ar putea fi amenințate în urma manipulării necorespunzătoare a deșeurilor. Gestionarea incorectă a deșeurilor este amenințată cu sancțiuni, prevăzute în legislația națională relevantă.

Utilizatorii în țările Uniunii Europene

În cazul când doriți să eliminați echipamente electrice sau electronice, vă rugăm, pentru informații suplimentare, să contactați centrul apropiat de vânzări sau furnizorul.

Gestionarea deșeurilor în țările din afara Uniunii Europene

Acest simbol se referă numai la țările Uniunii Europene.

În cazul când doriți să eliminați prezentul produs, vă rugăm să contactați autoritățile locale sau vânzătorul, pentru a obține informații despre modul corect de procedură.

Fabricat pentru:

DEDRA - EXIM Sp. z o.o.

05-800 PRUSZKÓW ul. 3 Maja 8

Tel. (22) 73-83-777; fax (22) 73-83-779

e-mail info@dedra.com.pl

Service: int. 129,165; serwis@dedra.com.pl

www.dedra.com.pl

Toate drepturile rezervate. Aceasta lucrare este protejată de drepturi de autor. Copierea sau difuzarea Manualului de Utilizare, parțial sau în întregime, fără acordul DEDRA-EXIM, este interzisă.

Descrierea pictogramelor utilizate



Aprinderea ușoară a
arcului – sistem de
facilitare a aprinderii
arcului



Creștere de start a curentului de sudare -
sistem de reglare dinamică și stabilitatea
arcului



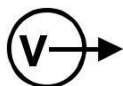
Aprindere arc prin scurtcircuitare – sistem de
prevenire a deteriorării electrodului din cauza
lipirii acestuia



Adaptarea la alimentarea de la generator
și informația despre puterea sa minimă



Indicator acționare protecție termică/stare
de scurtcircuitare



Marcaj semnalizare gata de lucru,
pornirea alimentării



Obligatoriul familiarizarea cu conținutul
Manualului de Utilizare



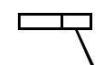
Obligatoriul folosirea protecției feței (masca de
sudor)



Obligatoriul purtarea mănușilor



Avertisment radiație arc de sudură



Marcaj borna de conectare polul (-), înainte de
conectare să se verifice recomandarea
producătorului de electrozi – de obicei la aceasta
borna se va lega cablul cu port-electrod



Marcaj borna de conectare polul (+), înainte de
conectare să se verifice recomandarea
producătorului de electrozi – de obicei la aceasta
borna se va lega cablul cu clema de masă

Certificat de garanție

Ștampila vânzătorului

Nr katalog.....
Denumire:.....
Număr serie:.....

Data și semnătura

Garanția mărfii vândute nu exclude, nu limitează și nu suspendă drepturile cumpărătorului rezultate din neconformitatea mărfii cu contractul pentru marfa vândută.

CONDIȚII DE GARANȚIE

1. Garantăm buna funcționare a produsului, în condițiile tehnice de exploatare normale, conform indicațiilor cuprinse în Manualul de utilizare.

Perioada de garanție este de 24 de luni cu începere de la data cumpărării produsului menționată în acest certificat.

Garanția este valabilă pe tot teritoriul Republicii Polone și în UE.

Adresele unităților de service pentru fiecare țară din Europa sunt disponibile pe site-ul web www.dedra.pl. În lipsa unui centru service în țara dvs, obligația de reparație a produsului va fi realizată de o unitate de service centrală.

Reclamația trebuie efectuată în scris pe perioada de garanție.

2. Vânzătorul are dreptul de a alege modul de a satisface remedierea defecțiunilor și revendicările confirmate în perioada de garanție (repararea gratuită, înlocuirea produsului cu unul nou sau restituirea contravalorii produsului).

3. Garanția se acordă numai pentru defecțiunile survenite în timpul perioadei de garanție, care au rezultat din vânzarea produsului cu defecțiuni (vicii) din fabricație sau în urma unor defecțiuni survenite în urma aplicării unui proces tehnologic neperformant la fabricarea acestuia.

4. Defecțiunile survenite în perioada de garanție vor fi remediate de DEDRA-EXIM în termenul maxim de 14 zile lucrătoare de la data livrării produsului unității de service. Perioada de remediere a unei defecțiuni poate fi prelungită în cazul necesității procurării pieselor de schimb necesare reparațiilor, motiv despre care utilizatorul va fi anunțat.

5. Produsul defect trebuie să fie livrat la punctul de vânzare. Garanția se acordă dacă sunt asigurate următoarele condiții:

- prezentarea Certificatului de garanție completat corespunzător,
- prezentarea unui document care confirmă faptul cumpărării produsului și data vânzării (ex. bon fiscal, sau factura fiscală VAT)
- furnizarea documentației complete conform rubricii „completarea” din manualul de utilizare

6. Nu se acordă garanție pentru defecțiuni apărute în urma:

utilizării echipamentului într-un mod neconform cu destinația acestuia și a indicațiilor din Manualul de utilizare,

- suprasolicitarea aparatului, poate cauza deteriorarea motorului, componentelor mecanice ale sistemului de transmisie sau a altor elemente ale aparatului

- efectuarea reparațiilor de către persoane neautorizate

- efectuarea de modificări în construcția aparatului

- deteriorări rezultate din: montarea necorespunzătoare a pieselor sau a accesoriilor, folosirea de lubrifianti, uleiuri sau conservanți necorespunzători

- deteriorări rezultate din: montarea necorespunzătoare a pieselor sau a accesoriilor, folosirea de lubrifianti, uleiuri sau conservanți necorespunzători

7. Nu se acordă garanție pieselor de schimb și componentelor consumabile care pot ceda din cauza uzurii naturale în timpul exploatării, cum ar fi:

siguranțe termice, perii electrografice, cablu/tijă transmisie pentru șlefuitor telescopic (cap pătrat), curele trapezoidale de transmisie, suporturi pentru unelte, capete (duze) de lucru ale aparatelor electrice (pânze circulare, burghie, freze, etc.).

8. Plăcuța cu date tehnice aplicată pe aparat, trebuie să fie lizibilă. Produsul reclamat, trebuie să fie bine protejat împotriva deteriorării în timpul transportului. Dacă e posibil livrați-l în ambalajul original.

Declarația Cumpărătorului

Am luat la cunoștință de aceste Condiții de garanție, ceea ce confirm cu propria semnătură

data și localitateași

la punctele de vânzare