

Инверторный сварочный аппарат для аргодуговой сварки



TIG-200 AC/DC PRO

Модели серии

Содержание

Введение.....	3
1. НАЗНАЧЕНИЕ.....	4
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	4
3. ПРИНЦИП РАБОТЫ И УСТРОЙСТВО.....	5
4. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	9
5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ АППАРАТА	10
6. ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ.....	11
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	13
8. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ	14
9. ХРАНЕНИЕ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, УПАКОВКА	15
10. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.....	15
11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	16
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН.....	17

Введение

Настоящий паспорт-инструкция по эксплуатации (далее Паспорт) содержит сведения, необходимые для изучения принципа действия, правильной эксплуатации и некоторые другие сведения, необходимые для обеспечения полного использования технических возможностей СВАРОЧНОГО АППАРАТА **СВАРБЕРИ TIG-200 AC/DC PRO**, далее ИП (источник питания).

ИП относится к сварочным аппаратам бытового применения и предназначен для сварки в среде защитных газов неплавящимся электродом (вид сварки по классификации НАКС - РАД; по международной - TIG) изделий из стали, в том числе легированной, а также изделий из различных металлов и сплавов и ручной дуговой сварки покрытыми электродами (вид сварки по классификации НАКС - РД; по международной - MMA или SMAW) .

Сварочный аппарат **СВАРБЕРИ TIG-200 AC/DC PRO** обладает отличными сварочными характеристиками: постоянный выход тока делает сварочную дугу более стабильной, высокая скорость динамического ответа уменьшает воздействие колебания длины дуги на ток. Он также отличается возможностью точной настройки тока и функцией предварительной установки. Также у аппарата есть функции автоматической защиты от повышенного напряжения и тока, перегрева. При возникновении указанных выше проблем, загорается индикатор тревоги на передней панели, а выходной ток прерывается. Это обеспечивает самозащиту и позволяет увеличить срок эксплуатации аппарата, а также увеличить его надёжность и практичность.

Для исключения возможности выхода источника из строя следует соблюдать правила эксплуатации, хранения и транспортирования, изложенные в данном документе.

Перед подключением источника и его эксплуатацией необходимо внимательно ознакомиться с данным паспортом и соответствующей документацией по технике безопасности. К работе на аппарате допускаются только квалифицированные сварщики, прошедшие соответствующее обучение и имеющие квалифицированную группу по технике безопасности не ниже II.

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений, не ухудшающих технические характеристики источника питания.

Работа сварочного аппарата без его заземления строго запрещена!

1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Источник питания для аргодуговой сварки СВАРБЕРИ TIG-200 AC/DC PRO (далее источник или ИП) выполнен в однокорпусном исполнении и представляет собой современный инверторный источник нового поколения с микропроцессорным управлением, с расположенным внутри устройством бесконтактного возбуждения дуги (в режиме TIG), предназначенный для:

- сварки неплавящимся электродом в среде защитных газов (TIG) сталей, в том числе легированной, различных металлов и сплавов на переменном (AC) или постоянном токе (DC), а также в импульсном режиме (AC/DC PULSE)
- ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA, SMAW) на постоянном токе прямой или обратной полярности
- сварки во всех пространственных положениях

1.2 Источник устойчив к колебаниям напряжения питающей однофазной электрической сети 220В ±15%, 50 Гц.

1.3 ИП предназначен для работы в закрытых помещениях, удовлетворяющим требованиям:

- температура окружающей среды от -15° С до +40° С
- относительная влажность воздуха не более 80% при 20° С
- среда, окружающая аппарат невзрывоопасная, не содержащая токопроводящей пыли агрессивных паров и газов, разрушающих металлы и изоляцию.

1.4 Климатическое исполнение УХЛ4 по ГОСТ 15150-80.

Степень защиты соответствует IP21

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Значение		
Напряжение питания, (В)	220±10%, 50Гц		
Входной ток, (А)	24,8 (MMA)	26,4 (TIG)	
Потребляемая мощность, (кВт)	5,4 (MMA)	5,8 (TIG)	
Максимальное напряжение холостого хода, (В)	60		
Диапазон настройки сварочного тока, (А)	TIG AC 10~200	TIG DC 10~200	MMA DC 30~160
Спад тока, (сек)	0~10		
Частота переменного тока, (Гц)	40~100		
Время подачи защитного газа до начала сварки, (сек)	0,1~2		
Подача газа после сварки, (сек)	0,1~10		
Рабочий цикл (40°С, 10 минут) ПВ	AC 60% 200A 100% 155A	DC 60% 200A 100% 155A	
Класс защиты	IP21		
Габариты аппарата (Д×Ш×В), (мм)	470 x 200 x 350		
Вес источника, (кг)	14		

Основные характеристики могут быть незначительно изменены заводом-изготовителем*

3 ПРИНЦИП РАБОТЫ И УСТРОЙСТВО

3.1 Принцип работы

Источник питания **СВАРБЕРИ TIG-200 AC/DC PRO** - является сложной высоко технологичной установкой, основой которого служат высокочастотные преобразователи последнего поколения - биполярные модули IGBT.

Результат - существенное снижение габаритов и массы, многофункциональность, оптимальные характеристики и экономия электрической энергии по сравнению с обычными источниками питания. Координация работы всех элементов и контроль параметров сварки осуществляется высоко производительным процессором.

Переменное однофазное напряжение 220В преобразуется в постоянное напряжение 320В, фильтруется. На следующем этапе IGBT модули инвертируют постоянное напряжение в напряжение частотой около 20 кГц, используя широтно-импульсную, частотно-импульсную модуляцию. Высокочастотный трансформатор, характерной особенностью которого являются малые габариты, понижает напряжение до необходимого для сварки, которое после выпрямления и фильтрации поступает для питания сварочной дуги.

Второй каскад IGBT модулей обеспечивает преобразование постоянного тока в переменный, что дает возможность сварки в режиме "AC".

Сварочный аппарат СВАРБЕРИ TIG-200 AC/DC PRO обеспечивает:

При сварке неплавящимся электродом в среде защитных газов (TIG)

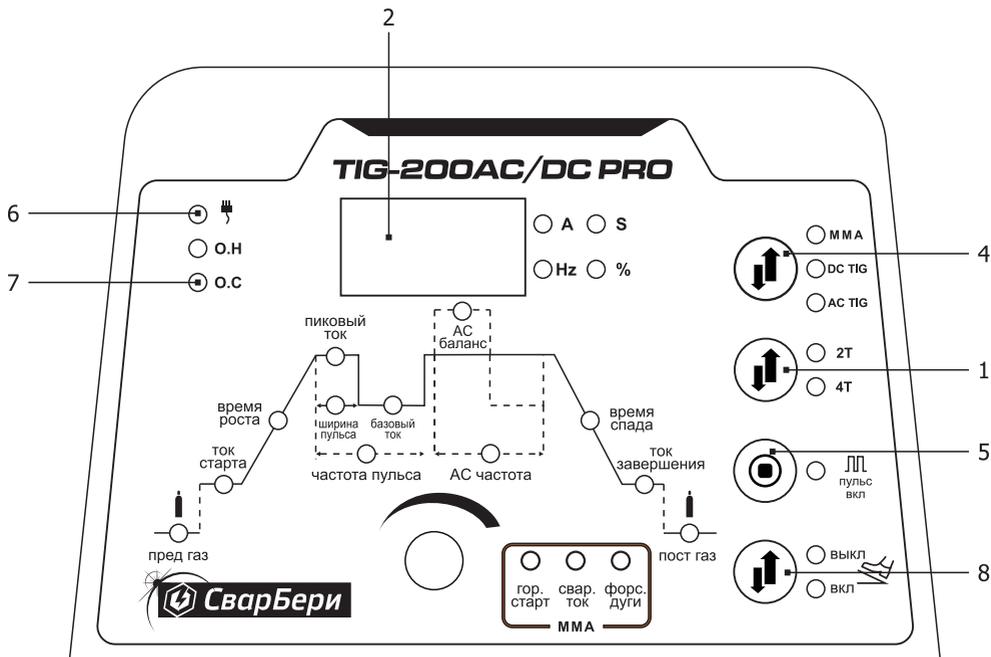
- Устойчивое, стабильное горение дуги, хорошее формирование сварочного шва,
- Эластичность сварочной дуги
- Получение плотного сварного шва с равномерной чешуйчатостью
- Наличие функции плавного нарастания и спада тока при сварке
- Бесконтактное возбуждение дуги осциллятором
- Возможность сварки постоянным или переменным током
- Сварка в режиме **PULSE AC / DC**
- Широкий диапазон регулирования параметров режима сварки.

При ручной дуговой сварке покрытыми электродами (MMA, SMAW)

- Устойчивое, стабильное горение дуги, хорошее формирование сварочного шва,
- Эластичность сварочной дуги
- Получение плотного сварного шва с равномерной чешуйчатостью
- Обеспечивается возможность изменения динамических характеристик процесса путем регулировки тока форсирования дуги

3.2. Устройство передней и задней панелей.

Функции управления, отображенные на панели (см. рис.3.1.), сгруппированы согласно сфере их применения. Параметры легко регулируются посредством переключателей и ручек.



- ① Кнопка выбора режима сварки -используется для выбора режима сварки. Обычный режим 2Т/Длинный шов 4Т
- ② Дисплей отображает выбранные значения параметров
- ③ Ручка выставления параметров (Энкодер) устанавливает значение выбранного параметра, а также перемещение вправо или влево
- ④ Кнопка выбора типа сварки- /Выбор **TIG AC** (сварка переменным током)/ Выбор **TIG DC** (сварка постоянным током) или **MMA**сварки (ручная дуговая сварка покрытым электродом)
- ⑤ Кнопка выбора режима «ПУЛЬС» Выбор режима «Пульс»(Стандартный)
- ⑥ Индикатор «Работа» Индикатор горит во время начала работы аппарата, в процессе сварки.
- ⑦ Индикатор предупреждения «ЗАЩИТА» Предупреждает о перегреве, перегрузке по току
- ⑧ Кнопка включения и выключения педали управления

Подробно:

Название	Описание	Диапазон установки
Газ перед сваркой	Время подачи газа перед сваркой	0 ~ 2с
Горячий старт	Ток во время поджига дуги	10 ~ 200А DC 10-200А AC
Время роста	Выставляется время роста тока от поджига дуги до начала сварки с режимом заварки кратера	0 ~ 10с
Пиковый ток	Выставляется сварочный ток или импульсный пиковый ток	0 ~ 10с
Ширина пульса	Выставляется коэффициент между пиковым током и циклом пульса	10 ~ 90%
Частота пульса	Выставляется значение частоты пульса	1 ~ 100Гц
Базовый ток	Базовый ток устанавливает нижний предел импульса	10 ~ 200А
АС Баланс	Используется для очистки и устранения окиси металлов	10 ~ 50%
Частота переменного тока	Выставляется переменная частота тока при сварке переменным током	40 ~ 100Гц
Время спада	Выставляется время спада тока от сварки до тока завершения с режимом заварки кратера	0 ~ 10с
Ток завершения	Выставляется номинальное значение тока завершения с режимом заварки кратера	10 ~ 200А DC 10-200А AC
Газ после сварки	Время подачи газа после сварки	0 ~ 10с

3.3 Выбор режима сварки

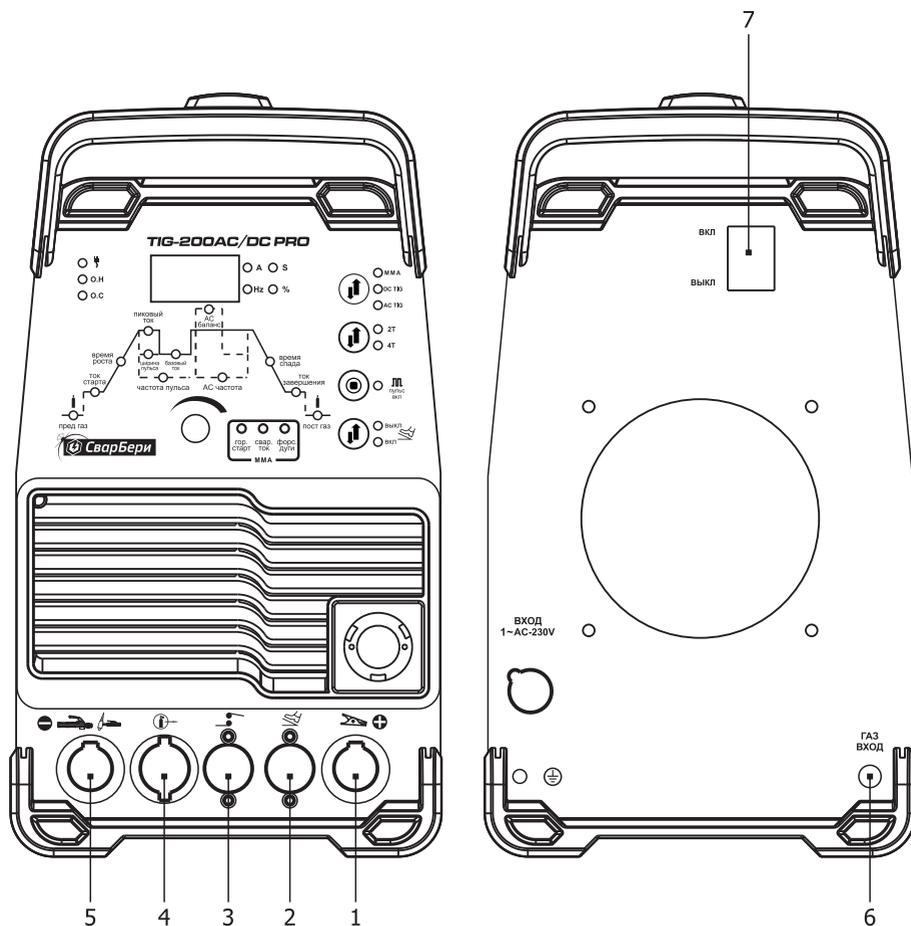
1. Режим «2Т»

1. Нажмите кнопку горелки → газ перед сваркой → (пусковой ток дуги → время роста) → начало сварки 2. Отпустите кнопку горелки → (время спада → заварка кратера (ток завершения)) → газ после сварки → стоп Примечание: параметры в скобках необходимо выставлять согласно требованиям сварщика, если нет потребности в эти параметрах, они могут быть проигнорированы.

2. Режим «4Т»

1. Нажмите кнопку горелки → газ перед сваркой → (пусковой ток дуги) 2. Отпустите кнопку горелки → (время роста) - начало сварки 3. Нажмите кнопку горелки → (время спада) - заварка кратера (ток завершения) 4. Отпустите кнопку горелки → газ после сварки → окончание сварки Примечание: параметры в скобках необходимо выставлять согласно требованиям сварщика, если нет потребности в эти параметрах, они могут быть проигнорированы.

3.4 Устройство передней и задней панелей



1. Выходная клемма "+" подключение обратного кабеля «масса» в режиме TIG сварка и **подключение держателя электрода в режиме MMA сварка**
2. **Разъем управления:** для подсоединения педали.
3. **Разъем управления:** для подсоединения кнопки сварочной горелки.
4. **Штуцер подсоединения сварочной горелки совмещенный с защитным газом:** место подсоединения газового шланга сварочной горелки.
5. Выходная клемма "-" подключение обратного кабеля «масса» в режиме MMA
6. **Вход защитного газа:** место подсоединения газового шланга, второй конец подсоединяется к редуктору на газовом баллоне с аргонем.
7. **Переключатель питания:**
 "ON" – аппарат включен, "OFF" – аппарат выключен .

4 ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

4.1. Перед подключением сварочного аппарата и его эксплуатацией необходимо внимательно ознакомиться с данным паспортом и соответствующей документацией по технике безопасности, ГОСТ 12.3.003-86. «Работы электросварочные. Общие требования безопасности».

4.2. К работе с аппаратом допускаются лица прошедшие соответствующее обучение, изучившие правила электробезопасности при проведении сварочных работ, имеющие квалификационную группу по технике безопасности не ниже II.

4.3. Работа на аппарате разрешается только при наличии надежного заземления, работа без заземления опасна для жизни. Запрещается работать без заземления.

4.4. Ремонт и обслуживание данного оборудования должны проводиться при отключенной сети с помощью выключателя на аппарате, при этом надо помнить, что на входных клеммах аппарата присутствует высокое напряжение.

4.5. Сварочный аппарат нельзя считать обесточенным, если сигнальная лампа, указывающая на наличие напряжения, не горит. Сварочное оборудование считается обесточенным тогда когда отключен сетевой выключатель или другое отключающее устройство (автомат, тумблер, УЗО).

4.6. Перед проведением работ необходимо предусмотреть наличие на рабочем месте и готовность к применению средств пожаротушения. Временные места для проведения сварочных работ должны быть очищены от горючих материалов и легковоспламеняющихся жидкостей.

4.7. Рабочее место сварщика должно хорошо проветриваться и искусственно вентилироваться. Сварочные работы необходимо осуществлять при обязательном применении средств индивидуальной защиты (спецодежда, маска, рукавицы и т.п.).

4.8. При сварке на открытом воздухе необходимо принять меры по защите источника от прямого попадания солнечных лучей и влаги. Работа проводится под навесом.

4.9. Запрещается сварка сосудов, находящихся под давлением.

4.10. Запрещается оставлять аппарат длительное время включенным.

4.11. При работе необходимо руководствоваться ГОСТ 12.3.003-86. «Работы электросварочные. Общие требования безопасности».

4.12. Работы проводить на резиновом коврикe, размеры которого достаточны для перемещения сварщика в процессе работы.

5 ПОДКЛЮЧЕНИЕ АППАРАТА

Подключения аппарата к сети

Для подключения аппарата к сети, необходимо использовать сетевой кабель или удлинитель не менее 2,5мм Его необходимо подключить с требуемыми параметрами и проверить соединение, т.к. окисления могут привести к серьезным последствиям и даже поломке. Аппарат необходимо подсоединить к однофазной питающей сети с напряжением 220В. Проверьте чтобы технические данные аппарата соответствовали напряжению и частоте питающей сети.

TIG режим

Вставьте в штуцер на передней панели сварочную горелку в соответствующий разъем аппарата и зафиксируйте его. Вставьте кабель управления горелки в соответствующий разъем на передней панели и зафиксируйте его. Вставьте силовую вставку обратного кабеля в гнездо , помеченное знаком “+” на передней панели, закрутите ее по часовой стрелке. Поместите заземляющий зажим на заготовку . Подсоедините газовый шланг к штуцеру . Система газоснабжения, состоящая из газового баллона, редуктора и газового шланга, должна иметь плотные соединения, чтобы обеспечить надежную подачу газа, что является чрезвычайно важным для осуществления TIG сварки.

Включение аппарата и подготовка к началу работы

После выполнения действий, указанных выше, переведите тумблер выключателя электросети в положение “Вкл.”, аппарат начнет свою работу с включения дисплея и работы вентилятора. С помощью переключателя режимов выберите режим TIG. Откройте вентиль на газовом баллоне. Для подачи газа нажмите кнопку на горелке и установите расход защитного газа с помощью редуктора. Проверьте подачу газа нажатием кнопки проверки газа. Установите значение тока в соответствии с толщиной заготовки и видом материала (смотрите таблицы в разделе “технология сварки”).

Процесс сварки

Наденьте сварочную маску. Поднесите горелку к заготовке так, чтобы вольфрамовый электрод не касался заготовки, а находился на расстоянии 2-4 мм от неё. Нажмите кнопку на горелке, осциллятор обеспечит поджиг дуги. При наличии дуги приступайте к процессу сварки.

Окончание работы

После выполнения всех необходимых работ выключите аппарат посредством перевода тумблера выключателя электросети в положение “Выкл.”

6 ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Таблица со средними значениями сварки в режиме ММА

Тип сварка		Горизонтальная сварка для стыкового соединения листового металла	Вертикальная сварка для стыкового соединения листового металла	Горизонтальная сварка для стыкового соединения труб	Вертикальная сварка для стыкового соединения труб
Толщина рабочей детали/мм		8~12	8~12	Ф114 x 7	Ф114 x 7
Продолжительная сварка	Зазор/мм	2,5~3,2	2,5~3,2	2,5~3,2	2,5
	Диаметр электрода/мм	3,2	3,2	2,5	2,5
	Ток сварки/А	70~80	75~85	60~70	70~80
Прерывистая сварка	Зазор/мм	3,2~4	3,2~4	3,2~4	2,5~3,2
	Притупление корня/мм	1~1,5	1~1,5	1~1,5	1~1,5
	Диаметр электрода/мм	3,2~4	3,2~4	3,2	3,2
	Ток сварки/А	80~110	100~110	90~110	90~110

Таблица со средними значениями сварки в режиме TIG

Сварочный ток/А	DC, положительное соединение		AC	
	Диаметр сопла/мм	Скорость потока /л·мин	Скорость потока /л·мин	Диаметр сопла/мм
10~100	4~9,5	4~5	8~9,5	6~8
101~150	4~9,5	4~7	9,5~11	7~10
151~200	6~13	6~8	11~13	7~10
201~300	8~13	8~9	13~16	8~15

Таблица с настройками аппарата для TIG-сварки листов из титана и его сплавов (ориентировочно)

Толщина плиты (мм)	Форма разделки	Кол-во слоев сварки	Диаметр вольфрама, электрода (мм)	Диаметр проволоки (мм)	Рабочий ток (А)	Расход газа (л/мин)			Диаметр сопла (мм)
0,5	I	1	1,5	1,0	30-50	8-10	6-8	14-16	10
1,0		1	2,0	1,0-2,0	40-60	8-10	6-8	14-16	10
1,5		1	2,0	1,0-2,0	60-80	10-12	8-10	14-16	10-12
2,0		1	2,0-3,0	1,0-2,0	80-110	12-14	10-12	16-20	12-14
2,5		1	2,0-3,0	2,0	110-120	12-14	10-12	16-20	12-14
3,0	Y	1-2	3,0	2,0-3,0	120-140	12-14	10-12	16-20	14-18
4,0		2	3,0-4,0	2,0-3,0	130-150	14-16	12-14	20-25	18-20
5,0		2-3	4,0	3,0	130-150	14-16	12-14	20-25	18-20
6,0		2-3	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16	12-14	25-28	18-20
7,0		2-3	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16	12-14	25-28	20-22
8,0	3-4	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16	12-14	25-28	20-22	
10	W	4-6	4,0	3,0-4,0	160-200	14-16	12-14	25-28	20-22
20		12	4,0	4,0	200-240	12-14	10-12	20	18
22		12	4,0	4,0-5,0	230-250	15-18	18-20	18-20	20
25		15-16	4,0	3,0-4,0	200-220	16-18	20-26	26-30	22
30		17-18	4,0	3,0-4,0	200-220	16-18	20-26	26-30	22

Таблица с настройками аппарата для TIG-сварки листов из титана и его сплавов (ориентировочно)

Толщина плиты (мм)	Форма разделки	Кол-во слоев сварки	Диаметр вольфрама, электрода (мм)	Диаметр проволоки (мм)	Прогрев (°C)	Рабочий ток (А)	Объем подачи газа (л/мин)	Диаметр сопла (мм)
1,5	I	1/0	2	1,6-2,0	-	50-80	7-9	8
2		1/0	2-3	2-2,5	-	50-80	8-12	8-12
3	Y	1/0	3	2-3	-	15-180	8-12	8
4		1-2/1	4	3	-	180-200	10-15	8-12
5		1-2/1	4	3-4	-	180-240	10-15	8-12
8		2/1	5	4-5	100	260-320	16-20	10-12
10		3-4/1-2	5	4-5	100-150	280-340	16-20	14-16
12		3-4/1-2	5-6	4-5	150-200	300-360	16-20	14-16
16	4-5/1-2	6	5-6	200-220	340-380	20-24	16-20	
20	4-5/1-2	6	5-6	200-260	360-400	25-30	20-22	
16-20	W	2-3/2-3	6	5-6	200-260	300-380	25-30	16-20
22-25		2-3/2-3	6-7	5-6	200-260	360-400	30-35	20-22

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание **СВАРБЕРИ TIG-200 AC/DC PRO** выполняется только на обесточенном аппарате.

Следите за устойчивым размещением ИП на рабочем месте. Не допускайте попадания расплавленного металла на аппарат и соединительные провода, а также их попадания на разогретые свариваемые детали.

Не допускайте попадания металлической пыли и мелких предметов в вентиляционные отверстия ИП. Во время работы обращайтесь внимание на работу вентилятора и соответствие условий эксплуатации требованиям данного документа. Избегайте пребывания аппарата на солнце и под дождем.

Периодически очищайте ИП от пыли и грязи, для чего обесточьте аппарат, снимите наружный кожух и продуйте его струей сжатого воздуха давлением не более 0,2 МПа (2кгс/см²), а в доступных местах протрите мягкой тканью. Не допускается использовать растворители и другие активные жидкости.

Проводите контрольный осмотр до и после использования аппарата, для чего проверьте надежность крепления резьбовых соединений и разъемов, отсутствие повреждения аппарата, силовых и сварочных кабелей, состояние заземления.

Периодичность проведения работ по техническому обслуживанию аппарата приведены в таблице.

Виды работ	Периодичность
Проверка контактных соединений проводов и подтяжка, при необходимости	Ежедневно
Проверка состояния изоляции проводов и восстановление изоляции, при необходимости	Ежедневно
Очистка аппарата от пыли и грязи	Раз в неделю

8 ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

Ремонт ИП должен проводиться в стационарных условиях, предназначенных для ремонта электронного оборудования. Ремонтные работы могут выполняться только обученными специалистами в сервисных центрах продавца. Если у вас возникла проблема и у вас нет возможности прибегнуть к услугам специалиста, свяжитесь с менеджером нашей компании или обратитесь в наш филиал по тел. 8 (831) 2808353. При несоблюдении этих условий гарантия предприятия-изготовителя аннулируется.

№	Неисправность		Причина	Способ устранения
1	После включения питания вентилятор работает, индикатор питания не горит		Повреждён индикатор питания или проблемы с соединением	Обратитесь в сервисный центр
			Повреждена печатная плата	Обратитесь в сервисный центр
2	После включения питания индикатор питания горит, вентилятор не работает		Что-то попало в вентилятор	Прочистите вентилятор
			Повреждён мотор вентилятора	Замените вентилятор
3	После включения питания индикатор питания не горит, вентилятор не работает		Нет питания	Проверьте, подключено ли питание
			Плавкий предохранитель в аппарате повреждён	Замените плавкий предохранитель (3А)
4	Дуга не зажигается (TIG)	Высокочастотная искра появляется	Сварочный кабель не подсоединён к выходу на сварочном аппарате	Подсоедините сварочный кабель к выходу на сварочном аппарате
			Повреждён сварочный кабель	Замените сварочный кабель
			Заземляющий кабель плохо подсоединён	Проверьте заземляющий кабель
			Масло или грязь на рабочей детали	Удалите загрязнение
			Расстояние между вольфрамовым электродом и рабочей деталью слишком большое	Уменьшите дистанцию (приблизительно 3мм).
			Расстояние до разрядника слишком маленькое	Настройте расстояние (приблизительно 0,7мм)
			Неисправность в кнопке сварочной горелки	Проверьте кнопку сварочной горелки
5	Нет потока газа (TIG)		Газовый баллон закрыт или давление газа слишком низкое	Откройте или замените газовый баллон
			Что-то попало в клапан	Прочистите клапан
			Повреждён электромагнитный клапан	Замените клапан
6	Поток газа идёт всё время		Включена проверка газа на передней панели	Откройте или замените газовый баллон
			Что-то попало в клапан	Прочистите клапан
			Повреждён электромагнитный клапан	Замените клапан
7	Горит индикатор тревоги на передней панели	Защита от перегрева	Слишком большой сварочный ток	Уменьшите выход сварочного тока
		Защита от избыточного напряжения	Время работы слишком большое	Уменьшите время работы или уменьшите выходной ток на источнике
			Источник питания нестабилен	Используйте стабильное сетевое напряжение
		Защита от повышенного напряжения	Слишком много аппаратов одновременно используют один источник питания	Уменьшите число аппаратов, которые одновременно подключены к одному источнику питания

9 ХРАНЕНИЕ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, КОНСЕРВАЦИЯ, УПАКОВКА

ИП в упаковке изготовителя следует хранить (транспортировать) в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от - 20°С до + 50°С и относительной влажности воздуха 80% при 20°С

Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей и токопроводящей пыли не допускается.

После хранения при низкой температуре ИП должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 5°С не менее 6 часов в упаковке и не менее 2 часов без упаковки.

Во время транспортирования и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с ИП не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.

Размещение и крепление транспортной тары с упакованным источником питания в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение и отсутствии возможности ее перемещения во время транспортирования.

Устройство для транспортировки должно быть упаковано в транспортную тару. Эксплуатационные документы, входящие в комплект поставки устройств, должны быть упакованы в полиэтиленовый пакет. На транспортную тару должна быть нанесена маркировка, содержащая манипуляционные знаки «Хрупкое - осторожно», «Беречь от сырости», «Верх».

10 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В базовый комплект поставки входят изделия и эксплуатационные документы, перечисленные ниже:

- Источник питания- 1шт;
- Обратный кабель с зажимом – 1,5м
- Электрододержатель с кабелем- 2м
- Сварочная горелка 4м -1шт
- Набор ЗИП для горелки
- Паспорт - руководство по эксплуатации - один экз.;

11 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Продавец гарантирует соответствие сварочного аппарата требованиям настоящего паспорта при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования и технического обслуживания.

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяца со дня поставки. В течение гарантийного срока неисправности, возникшие по вине изготовителя, устраняются бесплатно.

Настоящая гарантия действительна при соблюдении следующих условий:

- правильное и четкое заполнение гарантийного талона с указанием серийного номера изделия, даты продажи, четкими печатями фирмы-продавца
- наличие оригинала квитанции о покупке, содержащей дату покупки
- продавец оставляет за собой право об отказе в гарантийном ремонте, если не будут предоставлены вышеуказанные документы или если информация в них будет неразборчивой или неполной

Гарантия недействительна также, если серийный номер на изделии удален, стерт, изменен или неразборчив.

Гарантия включает выполнение ремонтных работ и замену дефектных частей. Настоящая гарантия не распространяется на периодическое обслуживание, ремонт и замену частей в связи с их естественным износом.

Изделие снимается с гарантийного обслуживания в следующих случаях:

- наличие механических повреждений
- ущерб в результате несоблюдения потребителем правил эксплуатации, хранения, транспортировки и технического обслуживания
- ущерб в результате умышленных или ошибочных действий потребителя
- ущерб или утеря изделия вследствие обстоятельств непреодолимой силы (стихия, пожар, молния и т.п.) несчастных случаев и т.д
- ущерб в результате попадания внутрь посторонних предметов, жидкостей и т.п
- при наличии следов постороннего вмешательства или выполнения ремонта не в Сервис-Центре фирмы продавца
- ущерб в результате внесения изменений в конструкцию изделия
- ущерб в результате неаккуратной транспортировки
- ущерб, вызванный несоответствием ГОСТам и нормам питающих сетей
- ущерб, в результате загрязнения металлизированной пылью

Производитель / продавец снимает с себя ответственность за возможный вред, прямо или косвенно нанесенный аппаратом людям, домашним животным, имуществу в случае, если это произошло в результате несоблюдения правил и условий эксплуатации, настройки аппарата; умышленных или неосторожных действий потребителя или третьих лиц.

Настоящая гарантия не ущемляет законных прав потребителя, предоставленных ему действующим законодательством страны и прав потребителя по отношению к поставщику, возникающих из заключения между ними договора купли-продажи.

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений, не ухудшающих технические характеристики ИП.

По вопросам сервисного обслуживания и технических консультаций
обращаться по адресу: Россия, г. Нижний Новгород, ул. Республиканская, 24

телефон: +7 (831) 2-808-353

info@grovers.ru

www.grovers.ru

www.ventsvar.ru

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Из гарантии исключаются повреждения, вызываемые естественным износом, перегрузкой или неправильно эксплуатацией

Модель

Зав. №*

Дата продажи*

Организация-продавец*

Адрес и телефон организации-продавца

.....

Гарантия -месяцев со дня продажи. М.П.

С условиями эксплуатации и гарантийного обслуживания ознакомлен:

/ / /

подпись

расшифровка

*** Без заполнения данных полей, изделие снимается с гарантийного обслуживания**

Для сдачи (отправки) оборудования в ремонт, необходимо заполнить форму на сайте www.grovers.ru в разделе «сервисы».

*В случае отсутствия данной формы сервисный центр оставляет за собой право отказать в проведении ремонтных работ.

ссылка на форму



Гарантийный ремонт произведен (дд.мм.гг)

Описание дефекта

.....

Мастер

Гарантийный ремонт произведен (дд.мм.гг)

Описание дефекта

.....

АКТ ПЕРЕДАЧИ ОБОРУДОВАНИЯ В РЕМОНТ

Название фирмы (где производилась покупка) _____

Дата покупки и номер товарной накладной _____

Товар (наименование) _____

Серийный номер _____

Комплектация _____

Описание неисправности («НЕ РАБОТАЕТ» не рассматривается) _____

Контактное лицо (Ф.И.О.) _____

Номер контактного телефона _____

Адрес для обратной отправки _____

E-mail _____

Дата _____ Подпись _____

Внимание!!! Без предъявления гарантийного талона ремонт и транспортировка оборудования будет производиться платно.

