



DEGET al.

Zwycięstwa 16 26-020

Chmielnik

www.b2b.deget.pl

www.deget24.pl

manual de utilizare

Aparat de sudură cu invertor IGBT/MMA
120, 140T, 180T LCD, 180V, 200V, 200J, 250V

Aparat de sudură cu invertor IGBT/MMA



Cuprins:

1. Caracteristicile produsului
2. Tipuri de pericole care apar în timpul funcționării dispozitivului
3. Condiții generale de siguranță
4. Date tehnice
5. Operarea aparatului de sudură
6. Întreținerea dispozitivului

Atenție! Datorită îmbunătățirii continue a produsului, ilustrațiile și descrierile furnizate pot diferi de produsul achiziționat și pot include caracteristici opționale sau specializate care nu sunt incluse în versiunea standard. Aceste diferențe nu pot fi folosite ca bază pentru reclamații. Toate informațiile conținute în acest manual reflectă informațiile actuale la momentul tipăririi și au doar scop informativ.

Informații despre echipamentele electrice și electronice uzate:

În conformitate cu Legea din 11 septembrie 2015 privind deșeurile de echipamente electrice și electronice (Monitorul Oficial din 2015, punctul 1688), oferim clienților colectarea gratuită a echipamentelor uzate din gospodărie, cu condiția ca echipamentele uzate să fie de același tip și să îndeplinească aceleași funcții ca și echipamentele vândute.

Distribuitorul și operatorul centrului de service pot refuza să accepte echipamente uzate care, din cauza contaminării, prezintă un risc pentru sănătatea sau viața celor care le primesc. În acest caz, proprietarul echipamentului uzat trebuie să îl transmită unui colector de echipamente uzate sau unui operator al unei instalații de procesare.

Rețineți:

1. Echipamentele electrice și electronice uzate (denumite în continuare echipamente uzate) nu trebuie eliminate împreună cu alte deșeuri.
2. Proprietarul echipamentelor uzate din gospodărie este obligat să le predea unui colector de echipamente uzate sau unei entități autorizate să colecteze echipamente uzate.

1. Caracteristicile produsului

Acest aparat de sudură cu invertor MMA este conceput pentru sudarea cu electrozi înveliți. Datorită utilizării componentelor electronice IGBT, permite sudarea cu cel mai mic consum de energie și eficiență maximă. Aparatul de sudură poate utiliza majoritatea tipurilor de electrozi disponibili pe piață, inclusiv standard, rutil și celulozic. Aparatul de sudură poate utiliza electrozi concepuți pentru sudarea oțelului inoxidabil, oțelului aliat și metalelor neferoase. Aparatele de sudură Verke IGBT sunt echipate cu următoarele tehnologii:

Antiaderent – previne scurtcircuitul și reduce curentul de sudură la o valoare minimă atunci când apare o eroare, cum ar fi atunci când electrodul se lipește de piesa de lucru. Acest lucru facilitează desprinderea electrodului de piesa de lucru.

Forța arcului - stabilizarea curentului de scurtcircuit, asigură un arc stabil și stropi reduși, scurtarea lungimii arcului este însoțită de o creștere a curentului de sudare, ceea ce stabilizează arcul indiferent de fluctuațiile de lungime, automat sau reglabil cu un potențiometrul.

Pornire la cald - la aprinderea arcului, curentul de sudare crește pentru scurt timp cu aproximativ 30%, ceea ce facilitează formarea corectă a penetrării și a feței de sudură.

Aparatele de sudură IGBT 140T și IGBT 180 LCD sunt echipate cu VRD, un sistem de reducere a tensiunii care întrerupe alimentarea în câteva milisecunde după terminarea sudurii. Această funcție reduce, de asemenea, tensiunea pe electrodul acoperit la un nivel sigur.

Aparatele de sudură IGBT 140T și IGBT 180T LCD sunt echipate cu funcția TIG LIFT – sudare TIG folosind o torță TIG specială cu supapă. Arcul se aprinde prin frecarea ușoară a electrodului neconsumibil de materialul sudat.

2. Tipuri de pericole care apar în timpul funcționării dispozitivului

1. Riscuri mecanice cauzate de piesele de lucru: masă și stabilitate (energia potențială a pieselor care se pot mișca sub influența gravitației)
2. Pericole generate de materialele și substanțele (și componentele acestora) prelucrate sau utilizate în mașină, rezultate din contactul cu sau inhalarea de lichide, gaze, cețuri, vapori și praf nocive
3. Pericole generate de materialele și substanțele (și componentele acestora) prelucrate sau utilizate în mașină, legate de incendii sau explozii.
4. Arsuri și alte leziuni cauzate de contactul uman cu obiecte sau materiale la temperatură foarte ridicată, flăcări sau explozii, precum și cu radiații provenite de la surse de căldură.
5. Atingerea pieselor sub tensiune de către o persoană ca urmare a unei deteriorări (contact indirect).
6. Radiații termice sau alte fenomene, cum ar fi particulele topite ejectate.

3. Condiții generale de siguranță

Nu modificați, alterați sau alterați în alt mod designul dispozitivului, sub sancțiunea pierderii conformității cu standardele și a marcatului CE. Se recomandă inspecții regulate pentru menținerea echipamentului în stare de funcționare. Aparatul de sudură trebuie reparat numai la ateliere de reparații autorizate, folosind piese de schimb originale.

Sfaturi pentru utilizarea în siguranță a dispozitivului

Operatorul aparatului de sudură trebuie să fie instruit în utilizarea acestuia și trebuie să citească cu atenție instrucțiunile de utilizare. Instrucțiunile de siguranță din instrucțiunile de utilizare trebuie respectate. Trebuie purtată protecție pentru ochi și față prin îmbrăcăminte de protecție și măști de sudură. Producătorul nu este responsabil pentru daunele sau accidentele cauzate de utilizarea necorespunzătoare a dispozitivului.

Folosiți ecrane sau bariere de siguranță pentru a proteja alte persoane de blițuri, strălucire și scântei și avertizați-i pe ceilalți să nu vadă arcul.

Nu sudați pe metale acoperite, cum ar fi oțelul galvanizat, plumb sau cadmiat.

Acoperirile și metalele care conțin aceste elemente pot emite vapori toxici în timpul sudării.

Pericole electrice și reguli de siguranță

Când lucrați cu un aparat de sudură, respectați reglementările de sănătate și securitate în muncă privind procesele de sudare, tăiere și îmbinare. Nerespectarea acestor reguli poate duce la următoarele pericole principale:

- inhalarea de substanțe periculoase,
- radiații optice,
- arsuri,
- incendii și explozii,
- șoc electric,

Prin urmare, se recomandă:

- Nu modificați dispozitivul. Sub nicio formă nu trebuie să deschideți carcasa. Reparațiile trebuie efectuate de către personal calificat la centre de service autorizate de producător.

- nu demontați carcasa de protecție și nu atingeți piesele care pot fi sub tensiune,

- chiar și în cazul unor defecțiuni minore ale sistemului electric, deconectați aparatul de sudură de la sursa de alimentare și duceți-l la un centru de service autorizat,

- Verificați cablurile electrice înainte de fiecare utilizare. Dacă observați deteriorări ale izolației, înlocuiți cablurile cu unele noi, fără defecte. Nu utilizați aparatul de sudură cu cabluri electrice deteriorate.

- nu introduceți obiecte metalice în orificiile de ventilație, nu efectuați singur service-ul dispozitivului, service-ul trebuie efectuat de către personal calificat la centre de service autorizate de producător,

- conectați dispozitivul la o rețea de alimentare de curent alternativ de 230V/50Hz, echipată cu un contact și un conductor de protecție,

- rețeaua de alimentare cu energie electrică trebuie să fie echipată cu un sistem de protecție adecvat (întrerupător magnetotermic sau siguranțe cu temporizare) și un întrerupător diferențial cu parametrii necesari dispozitivului conectat - curent de funcționare 30 mA,

- în unele cazuri, curentul de arc al aparatului de sudură poate fi periculos.

Evitați contactul direct cu solul (sau cu piesa de lucru sudată) și cu suportul sau electrodul,

- deconectați ștecherul cablului de alimentare de la priza de fiecare dată când aparatul de sudură nu este utilizat.

- nu efectuați nicio operațiune de reparații asupra dispozitivului în timp ce acesta este conectat la rețeaua electrică.

Pericole rezultate din utilizarea necorespunzătoare a aparatului de sudură

Nu utilizați aparatul de sudură în apropierea materialelor inflamabile. Înainte de a începe lucrul, pregătiți zona de lucru prin îndepărtarea tuturor materialelor inflamabile din zona periculoasă. Nu sudați pe recipiente și rezervoare care conțin sau au conținut gaze sau substanțe inflamabile sau toxice. Asigurați-vă că toate materialele inflamabile au fost îndepărtate din zona de lucru.

Gaze - pericol: incendiu, explozie, vapori, otrăvire. Sudura în ploaie sau zăpadă este interzisă; aparatul de sudură nu este protejat împotriva pătrunderii apei.

Deconectați echipamentul de la dispozitiv, deconectați dispozitivul de la sursa de alimentare și mutați-l într-o zonă fără apă (pericol: electrocutare, distrugerea dispozitivului). Nu utilizați în condiții de umiditate ridicată (pericol: vezi mai sus). Nu utilizați în zone fără ventilație adecvată. Aparatul de sudură este echipat cu un ventilator, dar acesta trebuie să fie prevăzut cu condiții de funcționare corespunzătoare. Asigurați-vă că dispozitivul este ventilat corespunzător și căldura generată de aparatul de sudură este disipată (pericol: distrugerea dispozitivului). Îndepărtați gazele și vaporii generați în timpul sudării și evitați inhalarea lor. Purtați măști adecvate pentru a proteja căile respiratorii. Asigurați o ventilație adecvată (pericol: intoxicație, distrugerea dispozitivului).

Nu priviți fix lumina produsă de arcul electric (pericol: leziuni oculare grave).

Nu atingeți elementele fierbinți, folosiți mănuși și clește atunci când atingeți sau mutați materialul care se sudează

Curățați orice urmă de rugină, grăsime sau vopsea de pe piesa de lucru sudată. Acest lucru va reduce la minimum generarea de vapori nocivi. Conectați cablul de împământare ferm și sigur la piesa de lucru sudată. Îmbinarea trebuie să fie lipsită de murdărie, vopsea și grăsime.

Nu înfășurați cablurile de sudură și de împământare în jurul corpului. Nu îndreptați torța de sudură spre nimeni. Asigurați-vă că aparatul de sudură este așezat pe o suprafață plană și stabilă, în poziție verticală. Nu așezați aparatul de sudură în nicio altă poziție în timpul funcționării. Aparatul de sudură are un mâner și o curea pentru transport ușor. Nu țineți aparatul de sudură de mâner și nu îl agățați de curea în timp ce sudați. Nu utilizați aparatul de sudură ca dispozitiv de dezghețare a țevilor.

Limitări și restricții la lucrul cu un aparat de sudură

Aparatul nu poate fi utilizat de către persoane:

- cu stimulator cardiac implantat, proteze acționate electric, cum ar fi membre artificiale, aparate auditive etc., fără a consulta medicul.
- persoane care poartă lentile de contact (înlocuiți lentilele de contact cu ochelari înainte de începerea lucrului).

- persoanele aflate în posesia dispozitivelor menționate mai sus trebuie să mențină o distanță de siguranță față de zona de lucru a aparatului de sudură.

pictograme și simboluri utilizate:

U0.....V Acest simbol reprezintă tensiunea secundară în circuit deschis (în volți).

X Acest simbol reprezintă ciclul de funcționare nominal.

I2.....A Acest simbol reprezintă curentul de sudare în amperi.

U2.....V Acest simbol reprezintă tensiunea de sudare în volți.

U1 Acest simbol reprezintă tensiunea nominală de alimentare.

I1max...A Acest simbol reprezintă curentul maxim consumat de aparatul de sudură în amperi.

I1eff..A Acest simbol reprezintă curentul continuu real consumat de aparatul de sudură în amperi.

IP21S Acest simbol indică clasa de protecție a aparatului de sudură.



Ten symbol oznacza, że spawarka nadaje się do użytku w środowiskach, w których występuje wysokie ryzyko porażenia prądem.



Ten symbol oznacza, że przed uruchomieniem należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi.



Ten symbol oznacza, że spawarka jest spawarką jedno fazową (zasilanie) spawającą prądem stałym.



Ten symbol przedstawia fazę zasilania i częstotliwość linii w hercach.



Ten symbol oznacza, że spawarka jest spawarką MMA (spawanie łukowe elektrodą otuloną).



Ten symbol oznacza, że należy używać środków ochrony oczu i twarzy



Ten symbol oznacza, że należy używać środków ochrony rąk



Ten symbol oznacza, że należy używać środków ochrony ciała



Ten symbol oznacza że nie należy umieszczać zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego łącznie z innymi odpadami.

Tratarea unei persoane care a suferit un șoc electric.

Deconectați sursa de alimentare sau folosiți un izolator uscat pentru a vă proteja în timp ce îndepărtați persoana rănită de orice conductor electric. Evitați să atingeți persoana rănită cu mâinile goale până când aceasta nu se află suficient de departe de conductor.

Solicitați imediat asistență din partea personalului calificat și instruit. Nu acționați întrerupătoarele cu mâinile ude.

3.1) Siguranța la locul de muncă a) Mențineți

zona de lucru curată și bine iluminată. Zonele aglomerate sau întunecate pot provoca accidente. b) Nu utilizați scule electrice în atmosfere

explozive, cum ar fi în prezența lichidelor, gazelor sau prafului inflamabile. Sculele electrice creează scântei care pot aprinde praful sau vaporii. c) Țineți copiii și persoanele din jur departe în timp ce utilizați o sculă electrică.

Distragerea atenției te poate face să pierzi controlul.

3.2) Siguranța electrică

a) Operați de la o rețea de alimentare protejată de un dispozitiv de curent rezidual (RCD). Utilizarea unui RCD reduce riscul de electrocutare. Ștecherile sculelor electrice trebuie să se potrivească cu priza.

Nu modificați niciodată ștecherul în niciun fel. Ștecherile nemodificate și prizele corespunzătoare vor reduce riscul de electrocutare. b) Evitați contactul corpului cu suprafețe împământate, cum ar fi țevile, caloriferele, aragazele și frigiderule. Există un risc crescut de electrocutare dacă corpul dumneavoastră este împământat.

c) Nu expuneți uneltele electrice la ploaie sau umezeală. Pătrunderea apei într-o unealtă electrică va crește riscul de electrocutare. d) Nu utilizați incorect cablul de alimentare. Nu utilizați niciodată cablul pentru a transporta, trage sau deconecta uneltele electrice. Țineți cablul departe de căldură, ulei, muchii ascuțite sau piese în mișcare. Cablurile deteriorate sau încurcate cresc riscul de electrocutare.

3.3) Siguranța personală a) Fiți atenți,

fiți atenți la ceea ce faceți și dați dovadă de bun simț atunci când utilizați o unealtă electrică. Nu utilizați o unealtă electrică dacă sunteți obosit sau sub influența drogurilor, alcoolului sau medicamentelor. Un moment de neatenție în timpul utilizării unei unelte electrice poate duce la vătămări corporale grave. b) Purtați echipament individual de protecție. Echipamentul de protecție, cum ar fi o mască de

praf, încălțăminte de siguranță antiderapantă, o cască de protecție sau protecția auzului, utilizat în condiții corespunzătoare, va reduce vătămrile corporale. c) Preveniți pornirea accidentală. Asigurați-vă că întrerupătorul este în poziția oprit înainte de a conecta unealta la sursa de alimentare și/sau la acumulator, de a ridica sau de a transporta unealta. Transportul sculelor electrice cu degetul pe întrerupător sau utilizarea unei scule electrice cu întrerupătorul pornit poate provoca accidente. d) Scoateți orice cheie de reglare înainte de a porni unealta electrică. O cheie lăsată atașată de o parte rotativă a sculei electrice poate duce la vătămări corporale.

e) Mențineți întotdeauna o poziție și un echilibru adecvate. Acest lucru permite un control mai bun al sculei electrice în situații neprevăzute. f) Îmbrăcați-vă corespunzător.

Nu purtați haine largi sau bijuterii. Țineți părul și hainele departe de piesele în mișcare. Hainele largi, bijuteriile sau părul lung se pot prinde în piesele în mișcare. g) Sistemul de evacuare devine foarte fierbinte când motorul funcționează.

Gazele fierbinți de eșapament pot fi o sursă de aprindere. Țineți materialele inflamabile departe de unealtă. h) Nu permiteți

ca familiarizarea cu unealta, rezultată din utilizarea frecventă, să ducă la o utilizare neglijentă și la ignorarea regulilor de siguranță. Acțiunile neglijente pot provoca răni grave într-o fracțiune de secundă.

i) Nu folosiți niciodată mașina fără apărători, capace și capace fixate în siguranță. Țineți mâinile, picioarele și hainele departe de piesele rotative.

3.4) Utilizarea și îngrijirea sculei electrice a) Nu folosiți forța.

Folosiți scula electrică corectă pentru aplicație.

Unealta electrică corectă va face treaba mai bine și mai sigur la viteza pentru care a fost proiectată. b) Nu folosiți o unealtă electrică dacă

întrerupătorul nu o pornește și nu o oprește. Orice unealtă electrică care nu poate fi controlată cu întrerupătorul este periculoasă și trebuie reparată.

c) Depozitați sculele electrice neutilizate într-un loc ferit de copii și nu permiteți accesul persoanelor care nu sunt familiarizate cu scula electrică sau cu aceste instrucțiuni.

Sculele electrice sunt periculoase în mâinile utilizatorilor neinstruiți. d) Întreținerea și inspectarea sculelor electrice. Verificați dacă există nealiniere sau blocare a pieselor mobile, ruperea pieselor și orice alte condiții care pot afecta funcționarea sculei electrice. Dacă este deteriorată, reparați scula electrică înainte de utilizare. Multe accidente sunt cauzate de scule electrice întreținute necorespunzător. e) Utilizați scula electrică, accesoriile, atașamentele etc. în conformitate cu aceste instrucțiuni, ținând cont de

condițiile de funcționare și de lucrarea care trebuie efectuată. Utilizarea sculei electrice pentru alte operațiuni decât cele prevăzute poate crea o situație periculoasă. f) Păstrați mânerul și suprafețele de prindere uscate, curate și fără ulei și grăsime. Mânerul și suprafețele de prindere alunecoase nu permit funcționarea și controlul în siguranță al sculei în situații neașteptate.

4. Date tehnice

Model	IGBT-120-V75006	IGBT-140T-V75007	IGBT-180V-V75002 LCD IGBT-180-V75008	IGBT-200V-V75003, IGBT-200J-V75001	IGBT-250V-V75004
Parametru					
Tensiune de alimentare	CA 1 x 230 V	1 x 230 V	1 x 230 V	1 x 230 V	1 x 230V
Frecvență 50/60 Hz		50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Consum nominal de putere 3,8 kVA		4,5 kVA	6,1 kVA	7,1 kVA	9,5 kVA
factor de putere	cosφ 0,93	cosφ 0,93	cosφ 0,93	cosφ 0,93	cosφ 0,93
Tensiune de ieșire fără sarcină	60V	60V	60V	60V	60V
Interval de curent	20-120	20-140	20-180 A	20-200 A	20-250 A
Ciclu de funcționare	60%	60% 60% 60%	1,6-3,2 mm	1,6-3,2 mm	2,5-4,0
Electrozi recomandați	mm 2,5-4,0 mm	2,5-5,0 mm			
Clasa de protecție	1	1	1	1	1
Grad de protecție	IP21	IP21	IP21	IP21	IP21
temperatura ambiantă	1040°C 1040°C 1040°C	1040°C 1040°C 1040°C	1040°C		
(funcționare) temperatura ambiantă (depozitare)	2555°C 2555°C 2555°C	2555°C 2555°C 2555°C	2555°C		
când mașina funcționează, zgomotul nu depășește 75 de decibeli					

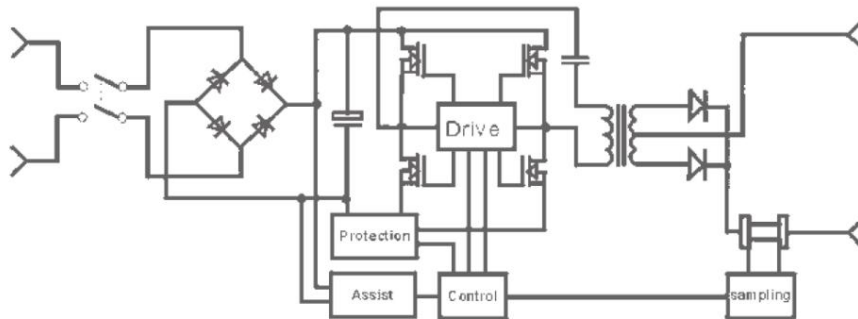
Cerințe tehnice pentru instalația electrică care alimentează aparatul de sudură:

tensiune de alimentare: 230 V, 50 Hz

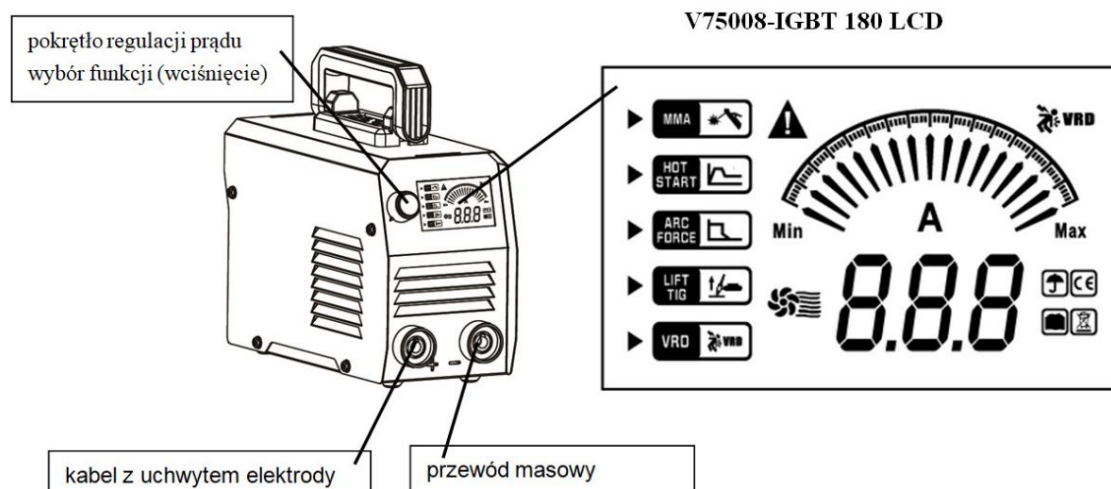
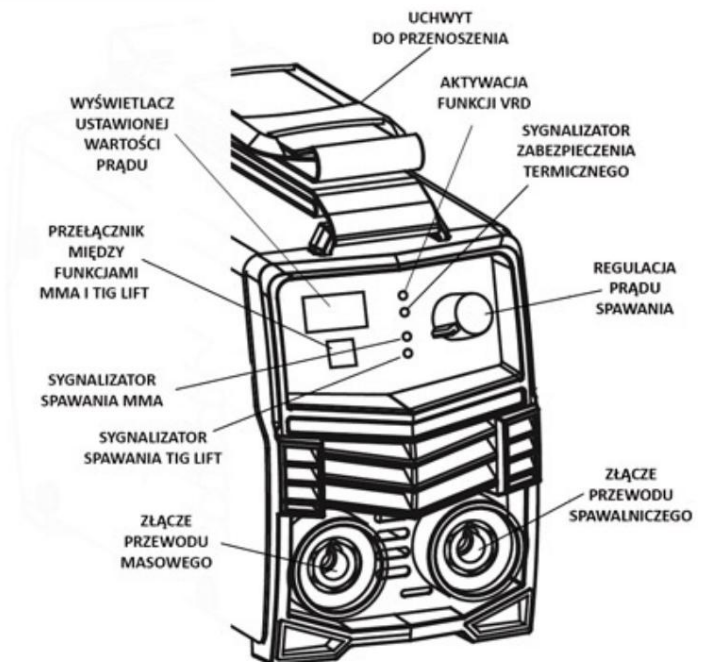
secțiune transversală a cablului de alimentare - 3x2.5mm²

protecție la supracurent necesară - 16A

Schemă electrică



Amplasarea elementelor de control și a indicatorilor



Notă: Unele butoane și indicatoare sunt opționale și nu sunt disponibile la fiecare model.

5. Operarea aparatului de sudură

Înainte de a începe lucrul, asigurați-vă că aparatul de sudură nu este deteriorat. Verificați starea cablurilor de alimentare și de sudură pentru a depista eventualele deteriorări. Nu încercați să utilizați un aparat de sudură și/sau cabluri deteriorate. Verificați starea conectorilor cablului de sudură și curățenia și starea clemei de împământare.

Notă: Cablurile deteriorate trebuie înlocuite cu unele noi. Reparațiile cablurilor sunt interzise. Pentru a înlocui cablul de alimentare, contactați centrul de service al producătorului.

Aparatul de sudură poate fi alimentat de la o rețea electrică cu tensiunea și frecvența nominale specificate în tabelul cu date tehnice și pe plăcuța de identificare a dispozitivului.

Energia electrică poate fi furnizată și de generatoare, dar asigurați-vă că capacitatea curentului generatorului este egală sau mai mare decât curentul maxim de alimentare specificat pe plăcuța de identificare a aparatului de sudură. În caz contrar, capacitatea nominală a aparatului de sudură nu va fi atinsă sau funcționarea va fi imposibilă. Notă: Dacă se utilizează un generator pentru alimentarea aparatului de sudură, asigurați-vă că acesta este împământat corespunzător.

Evitați conectarea folosind cabluri lungi. Dacă se utilizează prelungitoare, acestea trebuie să aibă o capacitate cel puțin egală cu cea a cablului de alimentare al aparatului de sudură.

Un electrician calificat ar trebui să fie responsabil pentru stabilirea unei rețele de alimentare cu energie electrică adecvate. Rețeaua de alimentare cu energie electrică trebuie proiectată în conformitate cu standardele EN 60204-1 sau cu standardele naționale aplicabile.

Notă! Înainte de a conecta ștecherul la priză, asigurați-vă că întrerupătorul aparatului de sudură este în poziția „oprit” și că contactele de conectare ale cablului de sudură nu sunt scurtcircuitate.

Dacă echipamentul nu funcționează normal, opriți imediat funcționarea și verificați cauza problemei.

Dacă sudarea la curent mare continuă mult timp și depășește ciclul de funcționare, se va aprinde martorul luminos de suprasarcină, aparatul se va opri din funcționare și va trebui să așteptați ca temperatura să scadă.

Sudură cu arc electrostatic acoperit cu electrozi MMA

Introduceți ștecherul cablului în priză și apoi rotiți-l spre dreapta până la capăt.

Asigurați-vă că ștecherul nu se scoate din priză. Conectați suportul electrodului la polaritatea pozitivă și cleva de împământare la polaritatea negativă. Această metodă este utilizată în mod obișnuit pentru sudarea cu electrozi pe majoritatea materialelor, cum ar fi oțelurile cu conținut scăzut de carbon și oțelurile slab aliate.

Conectați cleva cu arc a cablului de împământare la partea metalică a piesei de prelucrat care se sudează. Zona de contact trebuie curățată de ulei, vopsea sau alți contaminanți care pot afecta fluxul de curent.

Așezați electrodul în suport. Introduceți capătul neacoperit al electrodului în clemă.

Electrodul trebuie fixat în clemă astfel încât să nu se miște în timpul funcționării. O falcă a suportului are creștături care permit fixarea electrodului în suport. Tipul de electrod trebuie selectat în funcție de tipul de materiale care se sudează. Asigurați-vă că cleva de împământare și electrodul sunt izolate una de cealaltă.

Nu se ating, iar electrodul sau cleva acestuia nu intră în contact cu materialul care se sudează.

Conectați cablul de alimentare la o priză. Rotiți comutatorul în poziția „pornit”. Ventilatorul ar trebui să pornească, iar valoarea curentului de sudură ar trebui să apară pe afișaj (versiunea cu afișaj).

Setați curentul de sudură corespunzător tipului și grosimii materialelor care urmează să fie sudate.

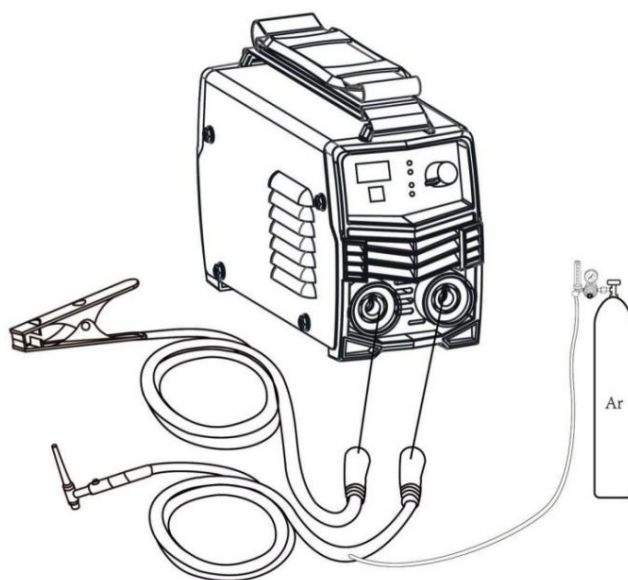
Folosiți selectorul de funcții pentru a activa sau dezactiva funcțiile de pornire la cald, forță arc și VRD (opțional)

Acoperiți-vă fața cu o mască de sudură și începeți sudarea. Pentru a iniția cu ușurință arcul, deplasați electrodul spre punctul de pornire. Odată ce electrodul intră în contact cu piesa de lucru, ridicați și înclinați ușor electrodul, menținând o lungime constantă a arcului.

Sudură TIG cu lifting (IGBT-140T-V75007, IGBT-180 LCD-V75008)

Sudarea TIG implică generarea unui arc electric folosind un electrod de tungsten neconsumibil. Acest proces are loc într-un ecran protector de gaz inert (argon, heliu sau un amestec al acestor gaze).

Terminalul de curent al torței trebuie conectat la o priză cu polaritate negativă, terminalul de împământare la o priză cu polaritate pozitivă, iar furtunul de gaz trebuie conectat direct la butelie printr-un regulator. Torța are o supapă care vă permite să eliberați manual gazul prin pornirea sau oprirea acesteia. Conectați polul pozitiv al sursei de alimentare la piesa de lucru folosind un cablu cu o clemă. Deschideți supapa buteliei de argon și reglați volumul debitmetrului pentru a se potrivi sudării. Setează comutatorul metodei de sudare în poziția TIG. Conectați dispozitivul la o priză de alimentare de 230V 50Hz.



Porniți comutatorul de alimentare de pe panoul din spate. Contorul digital va afișa curentul setat, iar ventilatorul va începe să se rotească. Setează curentul de sudare corespunzător, asigurându-vă că acesta este potrivit pentru grosimea piesei de prelucrat și cerințele procesului.

Arcul este atins prin frecarea electrodului de materialul care este sudat și ridicarea acestuia.

După sudare, argonul ar trebui să curgă câteva secunde pentru a preveni răcirea sudurii. Prin urmare, torța ar trebui lăsată pe sudură o perioadă înainte de stingerea arcului.

În timpul funcționării, trebuie respectat ciclul de funcționare selectat. Aparatul de sudură poate suda la curent maxim timp de 60% din perioada de 10 minute, restul de 40% fiind dedicat răcirii sistemelor de sudare. Nerespectarea ciclului de funcționare va duce la activarea sistemului de protecție la supraîncălzire. Indicatorul luminos se va aprinde, iar sudarea va fi dezactivată până când sistemele de sudare se răcesc.

Aveți grijă să nu lăsați scântele să zboare pe aparatul de sudură, carcasa nu protejează sistemele interne de stropi.

Supraîncărcarea frecventă a aparatului de sudură poate duce la uzura mai rapidă sau chiar la deteriorarea acestuia.

6. Întreținerea dispozitivului

ATENȚIE! Înainte de a efectua orice reglaje, lucrări de service sau întreținere, deconectați ștecherul dispozitivului de la priza electrică. După finalizarea lucrărilor, verificați starea tehnică a dispozitivului prin inspectarea vizuală a corpului, a cablului electric și a ștecherului, funcționarea întrerupătorului electric, desfundarea fantelor de ventilație, nivelul de zgomot, pornirea și funcționarea lină. Orice nereguli observate în timpul inspecției sau în timpul funcționării indică necesitatea unor reparații la un centru de service. După finalizarea lucrărilor, curățați carcasa, fantele de ventilație, întrerupătoarele, mânerul auxiliar și protecțiile, de exemplu, cu un jet de aer (la o presiune de maximum 0,3 MPa), o perie sau o cârpă uscată, fără a utiliza substanțe chimice sau lichide de curățare. Scoateți carcasa și folosiți aer curat, uscat și de joasă presiune pentru a sufla praful și murdăria din pasajele de aer și din piesele interne. Curățați uneltele și mânerele cu o cârpă uscată și curată. Verificați clemele de împănântare și de electrod, precum și mufele de conectare a cablului de sudură pentru uzură. În caz de uzură excesivă, de exemplu, când electrodul devine imposibil de prins, înlocuiți-l cu unul nou. Nu utilizați alte cabluri decât piesele de schimb originale.

Cuprins:

1. Caracteristicile produsului
2. Condiții generale de siguranță
3. Specificații
4. Funcționarea aparatului de sudură
5. Întreținerea dispozitivului

Atenție!!! Datorită îmbunătățirii continue a produselor, desenele și descrierile prezentate pot diferi de bunurile achiziționate și pot conține elemente opționale sau speciale care nu sunt prevăzute în versiunea standard. Aceste diferențe nu pot constitui baza unei reclamații. Toate datele conținute în acest manual sunt în concordanță cu informațiile la momentul tipăririi și au doar scop informativ.

1. Caracteristicile produsului

Aparatul de sudură cu invertor, datorită utilizării componentelor electronice în tehnologia IGBT, vă permite să efectuați lucrări de sudură cu cel mai mic consum de energie și eficiență maximă. Sudorul poate utiliza majoritatea tipurilor de electrozi disponibili pe piață, inclusiv electrozi obișnuiți, rutil, celuloză. Aparatul de sudură poate utiliza electrozi destinați sudării oțelului inoxidabil, oțelului aliat, precum și metalelor neferoase. Funcționarea corectă, fiabilă și sigură a sculei depinde de utilizarea corectă a acestora, prin urmare, înainte de a începe să lucrați cu unealta, citiți întregul manual și păstrați-l.

Furnizorul nu este responsabil pentru daunele rezultate din nerespectarea reglementărilor de siguranță și a recomandărilor din acest manual.

Aparatele de sudură Verke IGBT sunt echipate cu următoarele tehnologii:

Anti-aderență - previne scurtcircuitul, reduce curentul de sudură la valoarea minimă în momentul producerii unei erori, când electrodul se lipește de materialul sudat. Acest lucru facilitează detașarea electrodului de piesa de lucru.

Forța arcului - stabilizarea curentului de scurtcircuit, asigură un arc stabil și o cantitate mică de stropi, scurtarea lungimii arcului este însoțită de o creștere a curentului de sudare, ceea ce stabilizează arcul indiferent de fluctuațiile de lungime, reglat automat sau cu un potențiometrul.

Pornire la cald - la aprinderea arcului, curentul de sudare crește pentru scurt timp cu aproximativ 30%, ceea ce facilitează modelarea corespunzătoare a penetrării și a feței de sudură.

Aparatele de sudură IGBT 140T și IGBT 180 LCD sunt echipate cu funcția VRD - un sistem de reducere a tensiunii care întrerupe alimentarea cu energie electrică în câteva milisecunde după terminarea sudării. Această funcție este responsabilă și pentru reducerea tensiunii la electrodul de sudură la un nivel sigur.

Aparatele de sudură IGBT 140T și IGBT 180 LCD sunt echipate cu funcția TIG LIFT - sudură TIG folosind o torță TIG specială cu supapă. Arcul se aprinde prin frecarea ușoară a electrodului neconsumibil de materialul sudat.

2. Condiții generale de siguranță

Nu este permisă modificarea, alterarea sau orice alt mod de schimbare a construcției dispozitivului sub sancțiunea pierderii conformității cu standardele și a marcatului CE. Se recomandă efectuarea de inspecții regulate pentru a menține echipamentul pregătit de funcționare. Aparatul de sudură trebuie reparat numai în ateliere autorizate, folosind piese de schimb originale.

Instrucțiuni pentru utilizarea în siguranță a dispozitivului

Operatorul sudurii trebuie să fie instruit în utilizarea aparatului de sudură și trebuie să citească cu atenție instrucțiunile de utilizare. Respectați instrucțiunile de siguranță din manualul de utilizare.

Protejați-vă ochii și fața purtând îmbrăcăminte de protecție și măști de sudură. Producătorul nu este responsabil pentru daunele și accidentele cauzate de utilizarea necorespunzătoare a dispozitivului.

Riscuri electrice și reguli de siguranță

Când lucrați cu un sudor, trebuie respectate regulile de siguranță pentru procesul de sudare, tăiere și îmbinare.

Dacă regulile de mai sus nu sunt respectate, principalele riscuri sunt:

- inhalarea de substanțe periculoase,
- radiații optice,
- Arsuri,
- incendii și explozii,
- șoc electric,

Prin urmare, se recomandă:

- nu modificați dispozitivul. În niciun caz nu trebuie să deschideți carcasa, reparațiile trebuie efectuate de către personal calificat în centre de service autorizate de producător,

- nu demontați carcasa de protecție și nu atingeți piesele sub tensiune,
- chiar și în cazul unor defecțiuni minore ale sistemului electric, deconectați aparatul de sudură de la sursa de alimentare și returnați-l la un centru de service autorizat,
- verificați cablurile electrice înainte de fiecare utilizare. Dacă se observă deteriorarea izolației, cablurile trebuie înlocuite cu unele noi, fără defecte, aparatul de sudură nu trebuie utilizat cu cabluri electrice deteriorate,

- nu introduceți obiecte metalice în orificiile de ventilație, nu efectuați singur service-ul dispozitivului, service-ul trebuie efectuat de către personal calificat în centre de service autorizate de producător,

- conectați dispozitivul la rețeaua electrică de 230V / 50Hz, echipată cu un contact și un conductor de protecție,

- rețeaua de alimentare cu energie electrică trebuie să fie echipată cu un sistem de protecție adecvat (întrerupător magnetotermic sau siguranțe cu întârziere) și o siguranță reziduală cu parametri necesari dispozitivului conectat - curent de declanșare 30 mA

- în unele cazuri, curentul de arc al aparatului de sudură poate fi periculos. Evitați contactul direct cu împământarea (sau cu piesa care se sudează) și cu mânerul sau electrodul,

- deconectați ștecherul cablului de alimentare de la priză de fiecare dată când aparatul de sudură nu este utilizat.

- nu efectuați nicio reparație asupra dispozitivului conectat la rețeaua electrică.

Riscuri rezultate din utilizarea necorespunzătoare a aparatului de sudură

Nu lucrați cu aparatul de sudură în apropierea materialelor inflamabile. Înainte de începerea lucrului, pregătiți locul de muncă prin îndepărtarea tuturor materialelor inflamabile din zona periculoasă. Nu sudați recipiente și rezervoare care conțin sau conțin gaze sau substanțe inflamabile și toxice. Asigurați-vă că toate gazele au fost îndepărtate din zona de lucru - risc: incendiu, explozie, vapori, otrăvire. Este interzisă sudarea în ploaie sau ninsoare, aparatul de sudură nefiind protejat împotriva accesului la apă. Deconectați accesoriile de la aparat și aparatul în sine de la rețeaua electrică și mutați-l într-o zonă fără acces la apă (pericol: electrocutare, deteriorarea aparatului). Nu lucrați într-o atmosferă cu umiditate ridicată (amenințare: ca mai sus). Nu lucrați în locuri care nu asigură o ventilație corespunzătoare. Aparatul de sudură este echipat cu un ventilator, dar acesta trebuie prevăzut cu condiții de lucru corespunzătoare. Asigurați-vă că aparatul va avea o ventilație adecvată și căldura generată de aparat va fi disipată (pericol: deteriorarea aparatului). Îndepărtați gazele și vaporii generați în timpul sudării, evitați inhalarea lor. Folosiți măști speciale pentru a proteja căile respiratorii. Asigurați o ventilație adecvată (pericol: otrăvire, distrugerea aparatului).

Nu priviți fix în lumina produsă de arcul electric (pericol: leziuni oculare grave). Nu atingeți piesele fierbinți.

Curățați piesa de prelucrat de rugină, grăsime sau vopsea. Acest lucru va reduce la minimum formarea de vapori nocivi. Conectați cablul de împământare ferm și sigur la piesa de prelucrat. Îmbinarea trebuie curățată de murdărie, vopsea și grăsime.

Nu înfășurați cablul de sudură și împământare în jurul corpului. Nu îndreptați pistolul de sudură spre persoane. Asigurați-vă că aparatul de sudură este așezat pe o suprafață plană și stabilă, în poziție verticală. Este interzisă așezarea aparatului de sudură în orice alt mod în timpul lucrului.

Aparatul de sudură are un mâner și o curea pentru a facilita transportul acestuia. Este interzisă ținerea aparatului de sudură de mâner sau agățarea acestuia de curea în timpul sudării. Nu utilizați aparatul de sudură ca dispozitiv pentru dezghețarea țevelor.

Limitări și rezerve în lucrările de sudură

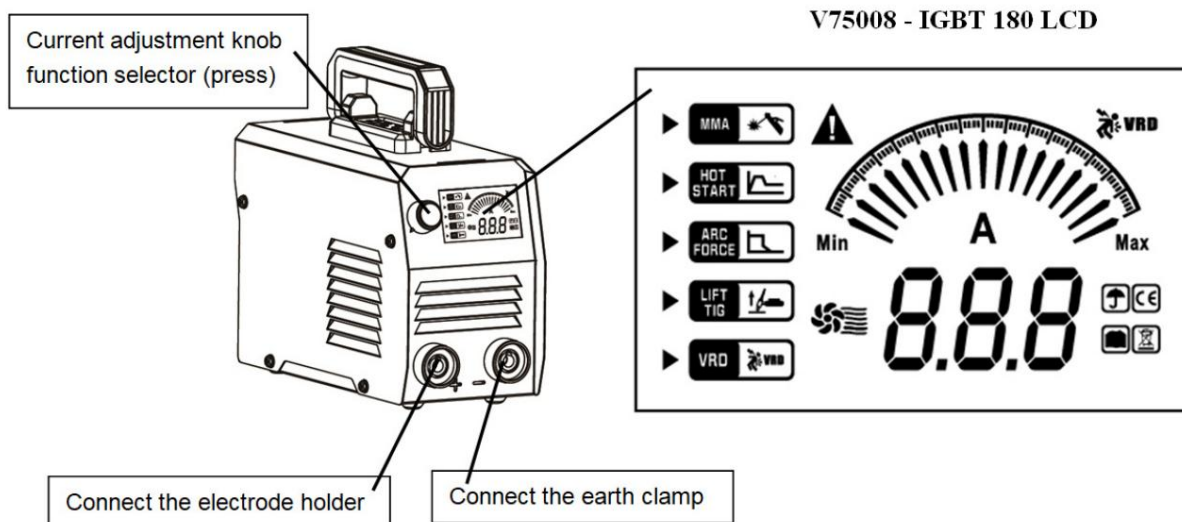
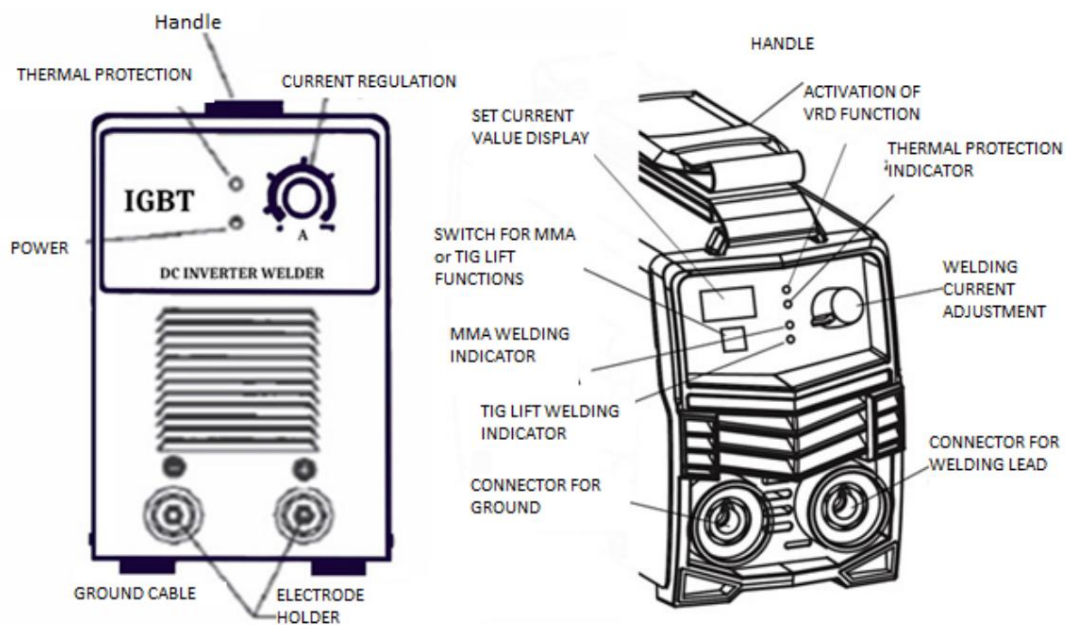
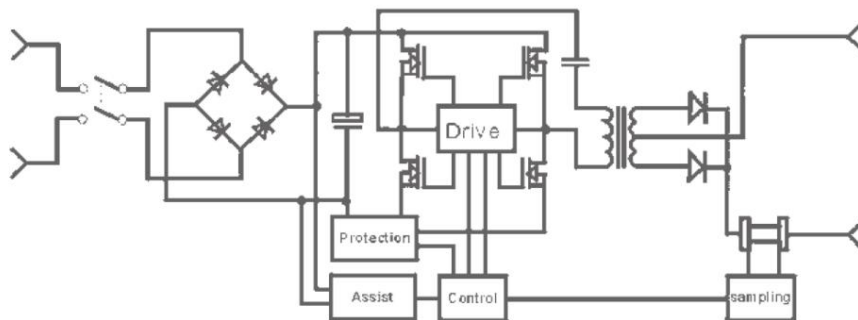
Aparatul nu poate fi utilizat de către persoane:

- cu stimulatoare cardiace implantate, proteze acționate electric, cum ar fi membre artificiale, aparate auditive etc.
- purtători de lentile de contact (înlocuiți lentilele de contact cu ochelari înainte de începerea lucrului).
- persoanele aflate în posesia dispozitivelor menționate mai sus trebuie să păstreze o distanță sigură față de locul de sudare.

3. Specificații

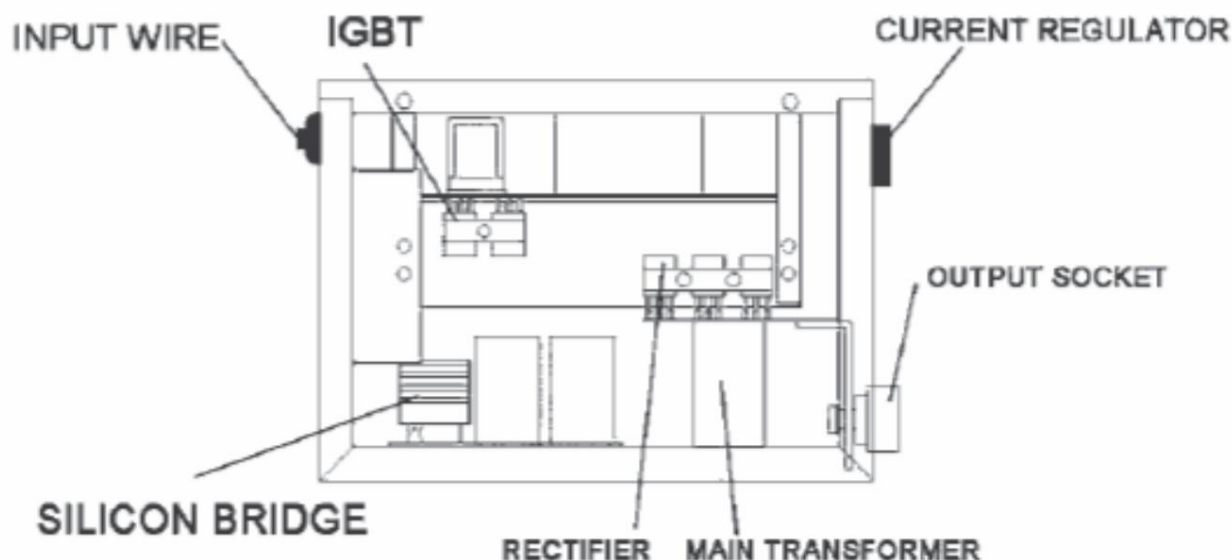
Model Parametru	IGBT-120- V75006	IGBT-140T TIG LIFT/VRD- V75007	IGBT-180V- V75002 IGBT-180 LCD-uri V75008	IGBT-200V- V75003, IGBT-200J- V75001	IGBT-250V- V75004
Tensiune de intrare CA	1 x 230V	1 x 230V	1 x 230V	1 x 230V	1 x 230V
Frecvență	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Consum nominal de energie	3,8 kVA	4,5 kVA	6,1 kVA	7,1 kVA	9,5 kVA
factor de putere	cosφ 0,93	cosφ 0,93	cosφ 0,93	cosφ 0,93	cosφ 0,93
Ieșire fără sarcină	60V	60V	60V	60V	60V
Interval de curent	20-120 A	20-140 A	20-180 A	20-200 A	20-250 A
Sarcină nominală Ciclu	60%	60%	60%	60%	60%
Recomandat electrozi	1,6-3,2 mm	1,6-3,2 mm	2,5-4,0 mm	2,5-4,0 mm	2,5-5,0 mm
Protecție grad	IP21	IP21	IP21	IP21	IP21
Temperatura ambientă (sudare)	1040°C	1040°C	1040°C	1040°C	1040°C
Temperatura ambientă (depozitare)	2555°C	2555°C	2555°C	2555°C	2555°C
Când mașina funcționează, zgomotul nu poate depăși 75 de decibeli					

Schemă electrică



Aranjamentul elementelor de reglare și al indicatorilor

Notă: Unele butoane și lumini sunt opționale, nu toate modelele



4. Funcționarea aparatului de sudură

Înainte de a începe lucrul, asigurați-vă că aparatul de sudură nu este deteriorat. Verificați starea cablurilor de alimentare și de sudură pentru a depista eventualele deteriorări. Este interzisă lucrul cu un aparat de sudură deteriorat și/sau cabluri deteriorate. Verificați starea conectorilor cablului de sudură și curățenia și starea bornei de împământare.

Atenție! Cablurile deteriorate trebuie înlocuite cu unele noi. Repararea cablurilor este interzisă. Pentru a înlocui cablul de alimentare, vă rugăm să contactați centrul de service al producătorului.

Aparatul de sudură poate fi alimentat de la rețeaua electrică cu tensiunea și frecvența nominale indicate în tabelul cu date tehnice și pe plăcuța cu caracteristicile tehnice ale dispozitivului.

De asemenea, este posibil să utilizați generatoare de curent, dar asigurați-vă că capacitatea curentului generatorului este egală sau mai mare decât curentul maxim de alimentare indicat pe plăcuța cu datele tehnice ale aparatului de sudură. În caz contrar, nu va fi posibilă atingerea performanței nominale a aparatului de sudură sau acesta nu va putea funcționa deloc. Atenție! Dacă se utilizează un generator pentru alimentarea unui aparat de sudură, asigurați-vă că acesta este împământat printr-o instalație instalată corespunzător.

Se va evita conectarea cu cabluri lungi. Dacă se utilizează prelungitoare, acestea trebuie să aibă o capacitate cel puțin egală cu cea a cablului de alimentare al aparatului de sudură.

Stabilirea unei rețele de alimentare cu energie electrică adecvate trebuie încredințată unui electrician calificat.

Rețeaua de alimentare de la rețea trebuie proiectată în conformitate cu standardele EN 60204-1 sau cu standardele în vigoare într-o anumită țară.

Atenție! Înainte de a introduce ștecherul în priză, asigurați-vă că întrerupătorul de sudură este în poziția „oprit” și că cablurile de sudură nu sunt scurtcircuitate.

Dacă echipamentul nu funcționează normal, opriți imediat lucrul și verificați cauza problemei.

Dacă sudarea la curent mare se efectuează pentru o perioadă lungă de timp și depășește ciclul de funcționare, mărtoșul luminos de suprasarcină se va aprinde, mașina se va opri din funcționare și va aștepta ca temperatura să scadă.

Sudare cu arc cu electrod acoperit MMA

Ștecherul cablului trebuie introdus în priză și apoi rotit în sensul acelor de ceasornic până la capăt. Asigurați-vă că ștecherul nu alunecă din priză de la sine. Conectați suportul electrodului la polaritatea pozitivă și borna de împământare la polaritatea negativă. Această metodă este utilizată în mod obișnuit pentru sudarea cu electrod pe majoritatea materialelor, cum ar fi oțelul cu conținut scăzut de carbon și oțelul slab aliat.

Conectați clema cu arc a cablului piesei de prelucrat la partea metalică a piesei de prelucrat. Zona de contact trebuie curățată de ulei, vopsea sau alți contaminanți care pot deteriora fluxul de curent.

Așezați electrodul în suport. Așezați capătul neacoperit al electrodului în clemă. Electrocul trebuie fixat în clemă astfel încât să nu poată fi mișcat în clemă în timpul funcționării. Există incizii într-una dintre falcile suportului care permit fixarea electrodului în suport. Tipul de electrod trebuie selectat în funcție de tipul de materiale care urmează să fie sudate. Asigurați-vă că borna de împământare și electrodul sunt izolate unul de celălalt. Acestea nu sunt în contact, iar electrodul sau clema să nu sunt în contact cu piesa de prelucrat.

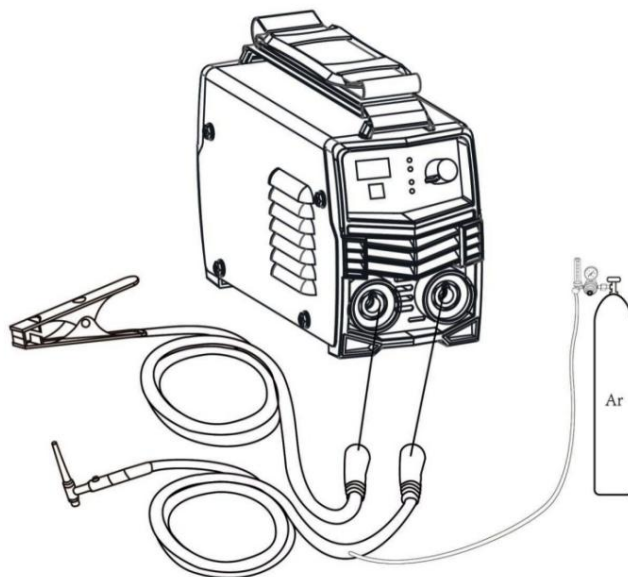
Conectați ștecherul cablului de alimentare la o priză. Setați comutatorul în poziția „on”. Ventilatorul ar trebui să pornească, iar valoarea curentului de sudură va apărea pe afișaj (versiunea cu afișaj).

Setați curentul de sudură corect pentru tipul și grosimea materialelor care urmează să fie sudate. Folosiți selectorul de funcții pentru a activa sau dezactiva pornirea la cald, forța arcului și VRD (opțional). Acoperiți-vă fața cu o mască de sudură și începeți operațiunea de sudare. Pentru a iniția arcul electric mai ușor, deplasați electrodul spre punctul de unde va începe sudarea. După ce electrodul intră în contact cu piesa de lucru, ridicați și înclinați ușor electrodul și mențineți arcul electric la o lungime constantă.

Lucrul cu metoda de ridicare TIG (IGBT-140T-V75007, IGBT-180 LCD-V75008)

Sudarea TIG se bazează pe generarea unui arc electric cu un electrod de tungsten neconsumibil. Acest proces are loc într-un gaz inert (argon, heliu sau un amestec al acestor gaze).

Clema de curent a mânerului trebuie conectată la mufa cu polaritate negativă, clema de împământare la polaritatea pozitivă, iar furtunul de gaz direct prin regulator la butelie. Arzătorul are o supapă cu care eliberăm manual gazul prin deșurubare sau oprire. Conectați câmpul pozitiv al sursei la piesa de lucru cu un fir cu o clemă. Deschideți supapa buteliei de argon, reglați volumul debitmetrului pentru a se potrivi sudării. Comutatorul metodei de sudare trebuie să fie în poziția TIG. Conectați ștecherul dispozitivului la o priză de rețea de 230V 50Hz.



Porniți întrerupătorul de alimentare de pe panoul din spate, contorul digital va afișa valoarea curentului setat și ventilatorul va începe să se rotească. Setati curentul de sudare corect și asigurați-vă că acesta este potrivit pentru grosimea piesei de lucru și cerințele procesului.

Arcul se aprinde prin frecarea electrodului de materialul sudat și ridicarea acestuia.

După sudare, argonul ar trebui să curgă timp de câteva secunde pentru a preveni răcirea zonei de sudură. Prin urmare, torța ar trebui lăsată la sudură o perioadă de timp înainte de stingerea arcului.

În timpul lucrului, trebuie respectat ciclul de lucru selectat. Sudorul poate suda cu curentul maxim timp de 60% din perioada de 10 minute, iar restul de 40% trebuie cheltuit pentru răcirea sistemelor de sudare. Nerespectarea ciclului de funcționare va activa sistemul de protecție la supraîncălzire. Lampa de semnalizare se va aprinde atunci, iar sudarea va fi imposibilă până când sistemele de sudare nu se răcesc.

Atenție ca scântele să nu ajungă la aparatul de sudură, carcasa nu protejează sistemele interne împotriva stropilor.

Supraîncărcarea frecventă a aparatului de sudură poate duce la uzura mai rapidă sau chiar la deteriorarea acestuia.

5. Întreținerea dispozitivului

ATENȚIE! Înainte de a efectua orice reglaje, lucrări de service sau întreținere, deconectați ștecherul de la priză. După finalizarea lucrării, starea tehnică a dispozitivului trebuie verificată prin inspecție vizuală și evaluarea: carcasei, cablului electric cu ștecher, funcționării întrerupătorului electric, permeabilității fantelor de ventilație, nivelului de zgomot, uniformității la pornire și a funcționării. Orice nereguli observate în timpul inspecției sau în timpul funcționării reprezintă un semnal pentru reparații la punctul de service. După finalizarea lucrării, carcasa, fantele de ventilație, întrerupătoarele, mânerul suplimentar și capacele trebuie curățate, de exemplu, cu un jet de aer (cu o presiune de maximum 0,3 MPa), o perie sau o cârpă uscată, fără a utiliza substanțe chimice și lichide de curățare. Scoateți carcasa și folosiți aer curat, uscat și de joasă presiune pentru a sufla praful și murdăria din pasajele de aer și din piesele interne. Curățați uneltele și mânerul cu o cârpă uscată și curată.

Verificați gradul de uzură al bornelor de împământare și ale electrodului, precum și a ștecherelor de conectare ale cablului de sudură. În caz de uzură excesivă, de exemplu, când electrodul nu poate fi prins, înlocuiți-l cu unul nou. Este interzisă utilizarea altor cabluri decât piesele de schimb originale.

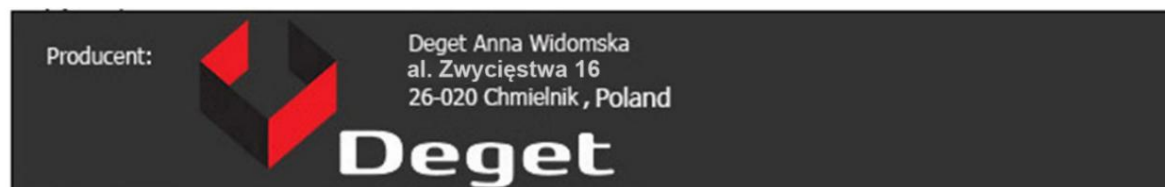


Chmielnik 31/07/2020

DECLARAȚIE UE DE CONFORMITATE

Ultimele două cifre ale anului de aplicare a marcajului CE - 20
3/2020

Noi, în calitate de producător, declarăm că produsul:



marcă: VERKE

Nume: Aparat de sudură cu invertor IGBT: 120, 140T, 180 LCD, 180V, 200J, 200V, 250V, 315V Tip/Model:
V75006, V75007, V75008, V75002, V75001, V75003, V75004, V75005

îndeplinește cerințele următoarelor standarde și standarde armonizate:

EN IEC 60974-1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015,
EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011

și îndeplinește cerințele esențiale ale următoarelor directive:

2014/35/UE - Directiva privind joasa tensiune (DJT) (anterior 2006/95/CE). Directiva 2014/35/UE a Parlamentului European și a Consiliului din 26 februarie 2014 privind armonizarea legislației statelor membre referitoare la punerea la dispoziție pe piață a echipamentelor electrice concepute pentru a fi utilizate în anumite limite de tensiune.

2014/30/UE - Directiva privind compatibilitatea electromagnetică (EMC) (anterior 2004/108/CE).

Directiva 2014/30/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 26 februarie 2014 privind armonizarea legislației statelor membre referitoare la compatibilitatea electromagnetică (reformare)

2011/65/UE - RoHS. Directiva 2011/65/UE a Parlamentului European și a Consiliului din 8 iunie 2011 privind restricționarea utilizării anumitor substanțe periculoase în echipamentele electrice și electronice.

Directiva delegată (UE) 2015/863 a Comisiei din 31 martie 2015 de modificare a anexei II la Directiva 2011/65/UE a Parlamentului European și a Consiliului în ceea ce privește lista substanțelor restricționate

Persoana autorizată să pregătească și să stocheze documentația tehnică: Anna Widomska

Această declarație de conformitate este baza pentru marcarea produsului cu marcajul CE.

Această declarație de conformitate este emisă pe responsabilitatea exclusivă a producătorului. Se aplică numai mașinii în starea în care a fost introdusă pe piață și nu acoperă componentele adăugate de utilizatorul final sau acțiunile ulterioare efectuate de acesta.

Deget

Bulevardul Victoriei 16
26-020 Chmielnik
Polonia

Imię i nazwisko
Widomska
Anne
(podpis)

tel: +48667012067, biuro@deget.pl

CONDIȚII DE SERVICE ÎN GARANȚIE

1. Deget, cu sediul social la adresa al. Zwycięstwa 16, 26-020 Chmielnik, oferă o garanție scrisă privind calitatea produsului vândut. Garanția este valabilă și se aplică pe teritoriul Republicii Polone.
2. Deget acceptă raportări privind defectele produselor acoperite de garanție pentru următoarele mărci: Verke, Verke Premium Line, Verke Light Duty, Verke Garden
3. Garanția este acordată pentru o perioadă de 12 sau 24 de luni de la data emiterii. produsul indicat în cardul de garanție.

Finalizarea unei reclamații în garanție

1. Bunurile reclamate trebuie livrate pe cheltuiala cumpărătorului la locul unde care a fost emisă la acordarea garanției.
2. Reclamația în garanție pentru dispozitiv trebuie depusă în scris și trebuie să conțină datele necesare pentru a permite luarea în considerare a reclamației, în special:
 - 2.1. Datele clienților
 - 2.2. Detalii despre produsul promovat:
 - a) Marcă, b) Model sau index produs, c) Număr de serie (dacă este furnizat)
 - 2.3. Date care specifică data, locul și valoarea achiziției,
 - 2.4. Tipul și data defectului constatat,
 - 2.5. Data livrării mărfurilor.
3. Cererea trebuie însoțită de o copie a dovezii de achiziție sau de un alt document echivalent. un document care confirmă achiziția și un card de garanție completat.
4. Repararea dispozitivelor acoperite de o garanție valabilă va avea loc în termen de 14 zile lucrătoare de la data sesizării defectului și a predării dispozitivului către centrul de service DEGET, sub rezerva prevederilor punctului de mai jos.
5. Zilele lucrătoare sunt considerate a fi de luni până vineri, excluzând care cad în zilele de sărbătoare legală menționate în Legea din 18 ianuarie 1951 – în zilele nelucrătoare (Monitorul nr. 4, punctul 28, cu modificările ulterioare).

Garanția acoperă

1. Garanția acoperă doar daunele rezultate din defecte ascunse de fabricație sau de material.

Garanția nu acoperă

- reglare, curățare, lubrifiere,
- daune rezultate din utilizarea, întreținerea sau depozitarea necorespunzătoare,
- daune mecanice, termice și chimice cauzate de forțe și factori externi,
- daune rezultate dintr-un defect existent anterior care nu a fost raportat și nereparat din cauza neglijenței cumpărătorului,
- daune rezultate din instalarea de către cumpărător a unor piese sau accesorii incorecte, utilizarea de lubrifianti, uleiuri și conservanți incorecți,
- unelte utilizate în scopuri comerciale în industrie sau meșteșuguri,

- siguranțe, baterii, suporturi pentru scule, perii de cărbune, becuri și corpuri de șlefuit.

Garanția devine invalidă în cazul

- confirmarea modificărilor sau schimbărilor de către un punct de service specializat
- lucrări de construcții efectuate de persoane neautorizate,
- confirmarea de către un punct de service specializat a oricărei interferențe din interior
- dispozitive de către persoane neautorizate,

Utilizatorul este obligat să:

- neutilizarea unui produs deteriorat,
- livrarea produsului complet pentru reparare împreună cu accesoriile și documentele,
- livrarea dispozitivului fără recipient de gaz înlocuibil sau gol de gaz în cazul unui instrument echipat cu un recipient neînlocuibil.

CARTE DE GARANȚIE

Nume

Tip, model

Documentul de achiziție

.....

data vânzării

.....

semnătură, ștampila vânzătorului

Adnotări ale site-ului: