

SHERMAN DIGITIG 200GD

INSTRUKTIONSVEJLEDNING



ADVARSEL! FOR SIKKERHEDSGRUNDE LÆS OG FORSTÅ DE FØLGENDE INSTRUKTIONER FØR FØRSTE ANVENDELSE AF ENHEDEN.

Forhandler:



Unik Svejs
www.unik-svejs.dk

1. Generelle instruktioner

Læs driftsvejledningen!

Betjeningsvejledningen giver en introduktion til sikker brug af produkterne. En forkert udført installation kan resultere i materielle skader og personskader som følge heraf. Af denne grund påtager vi os intet ansvar eller erstatningsansvar for tab, skader eller omkostninger som følge af forkert installation, forkert drift eller forkert brug og vedligeholdelse eller handlinger forbundet med dette på nogen måde.

- Læs betjeningsvejledningen til alle systemkomponenter!
- Overhold forskrifter om forebyggelse af ulykker!
- Overhold alle lokale regler!
- Bekræft med en underskrift, hvor det er relevant.

2. Sikkerhedsinstruktioner

FARE!

Elektromagnetiske felter!

Strømkilden kan medføre, at der produceres elektriske eller elektromagnetiske felter, som kan påvirke den korrekte funktion af elektronisk udstyr såsom IT- eller CNC-enheder, telekommunikationslinjer, strømkabler, signallinjer og pacemakere.

- Overhold vedligeholdelsesinstruktionerne! (se kapitel Vedligeholdelse og test)
- Rul svejsekablerne helt af!
- Afskærmningsudstyr eller udstyr, der er følsomt for stråling i overensstemmelse hermed!
- Den korrekte funktion af pacemakere kan blive påvirket (få råd fra en læge, hvis det er nødvendigt).

Udfør ikke uautoriserede reparationer eller ændringer!

For at undgå personskader og udstyrsskader, må enheden kun repareres eller modificeres af fagfolk, der er faglærte! Garantien bortfalder i tilfælde af uautoriseret interferens.

- Udpeg kun faglærte til reparationsarbejde (uddannet servicepersonale)!

Elektrisk stød!

Svejsmaskiner bruger høje spændinger, som kan resultere i potentielt fatale elektriske stød og forbrændinger ved kontakt. Selv lave spændinger kan få dig til at få et chok og føre til ulykker.

- Rør ikke ved strømførende dele i eller på maskinen!
- Forbindelseskabler og ledninger skal være fri for fejl!
- Det er ikke tilstrækkeligt at slukke alene!
- Anbring svejsebrænderen og hold elektrodeholderen på en isoleret overflade!
- Enheden bør kun åbnes af specialister, når stikket er taget ud!
- Bær kun tørt beskyttelsestøj!
- Vent i 4 minutter, indtil kondensatorerne er afladet!

ADVARSEL!

Risiko for kvæstelser på grund af stråling eller varme!

Bustråling resulterer i skade på hud og øjne.

Kontakt med varme emner og gnister resulterer i forbrændinger.

- Brug svejseskærm eller svejsehjelm med det passende sikkerhedsniveau (afhængigt af anvendelsen)!
- Brug tørt beskyttelsestøj (f.eks. Svejseskærm, handsker osv.) I henhold til de relevante regler i det pågældende land!
- Beskyt personer, der ikke er involveret i arbejdet, mod lysbuer og risikoen for blænding ved hjælp af sikkerhedsgardiner!

Eksplodingsrisiko!

Ufarlige stoffer i lukkede beholdere kan tilsyneladende generere for stort tryk, når de opvarmes.

- Flyt beholdere med brandfarlige eller eksplosive væsker væk fra arbejdsområdet!
- Opvarm aldrig eksplosive væsker, støv eller gasser ved svejsning eller skæring!

ADVARSEL!

Røg og gasser!

Røg og gasser kan føre til åndedrætsbesvær og forgiftning. Derudover kan opløsningsmiddeldamp (chloreret carbonhydrid) omdannes til giftigt fosgen på grund af buens ultraviolette stråling!

- Sørg for tilstrækkelig frisk luft!
- Hold opløsningsmiddeldampe væk fra lysbuen!
- Brug passende åndedrætsværn, hvis det er relevant!

Brandfare!

Flammer kan opstå som et resultat af de høje temperaturer, omstørfende gnister, glødende dele og varm slagge, der produceres under svejseprocessen. Strømsvejsestrømme kan også resultere i dannelse af flammer!

- Kontroller for brandfare i arbejdsområdet!
- Bær ikke let antændelige genstande såsom tændstikker eller lightere.
- Opbevar passende brandslukningsudstyr til rådighed i arbejdsområdet!
- Fjern alle rester af brandfarlige stoffer grundigt fra emnet inden svejsning.
- Fortsæt arbejdet med svejsede emner, når de er kølet ned.

- Tilslut svejsekabler korrekt!

Risiko for ulykker, hvis disse sikkerhedsinstruktioner ikke overholdes!

Manglende overholdelse af disse sikkerhedsinstruktioner er potentielt dødelig!

- Læs omhyggeligt sikkerhedsoplysningerne i denne manual!
- Overhold reglerne om forebyggelse af ulykker i dit land.
- Informer personer i arbejdsområdet om, at de skal overholde reglerne!

Fare ved tilslutning af flere strømkilder!

Kobling af flere strømkilder parallelt eller i serie skal udføres af kvalificeret personale og i overensstemmelse med producentens retningslinjer. Inden strømkilderne tages i brug til lysbuesvejsning, skal en test kontrollere, at de ikke kan overstige den maksimalt tilladte åbne kredsløbsspænding.

- Tilslutning af maskinen må kun udføres af kvalificeret personale!
- Ved nedlukning af individuelle strømkilder skal alle strømforsyninger og svejsestrømledninger frakobles sikkert fra svejsesystemet som helhed. (Fare på grund af inverse spændinger!)
- Tilslut ikke svejsemaskiner med polomskifter (PWS-serien) eller maskiner til AC-svejsning, da en mindre fejl i driften kan medføre, at svejse-spændingerne kombineres.

ADVARSEL!

Fare på grund af forkert brug!

Der kan opstå farer for personer, dyr og materielle genstande, hvis udstyret ikke bruges korrekt. Intet ansvar påtages for skader, der opstår som følge af forkert brug!

- Udstyret må kun bruges i overensstemmelse med korrekt brug og af uddannet eller ekspert personale!
- Du må ikke ændre eller konvertere udstyret forkert!

ADVARSEL!

Installationssted!

Maskinen må ikke betjenes i det fri og må kun opsættes og betjenes på en passende, stabil og plan base!

- Operatøren skal sikre, at jorden er skridsikker og plan og sørge for tilstrækkelig belysning til arbejdsstedet.
- Sikker drift af maskinen skal altid garanteres.

Udstyrsskader på grund af snavsophobning!

Usædvanligt store mængder støv, syre, ætsende gasser eller stoffer kan beskadige udstyret.

- Undgå store mængder røg, damp, oliedamp og slibestøv!
- Undgå omgivende luft indeholdende salt (havluft)!

Ikke-tilladte omgivelserforhold!

Utilstrækkelig ventilation resulterer i en reduktion i ydeevne og udstyrsskader.

- Overhold de omgivende forhold!
- Hold køleluftens indløb og udgang fri!
- Overhold den mindste afstand på 0,5 m fra forhindringer!

3. Applikationer ,

Producenten hæfter ikke for skader forårsaget af forkert brug af enheden.

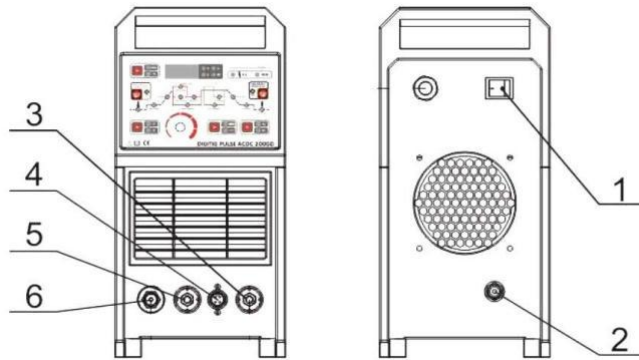
Digital svejsemaskine er nyeste generation af svejseudstyr beregnet til professionel brug. Den er lavet ved hjælp af IGBT-transistorteknologi og udstyret med digital kontrol. Formålet er TIG-svejsning af stål og ikke-jernholdige metaller ved anvendelse af vekselstrøm eller jævnstrøm. Det kan også bruges til MMA-proces. Enheden muliggør fuld digital justering og kontrol af svejseparametre, lysbue- og pulsegenskaber.

Blandt hovedfunktionaliteter er HF-tænding, Pre flow, Post flow, Upslope, Downslope, VRD, ARC FORCE, HOT START og 2T / 4T. Svejsemaskinen har den sidste indstillingshukommelse, dvs. efter at den er slukket og derefter tændt igen, gendannes de sidste parametre. Du kan også gemme op til 10 sæt indstillinger i enhedens hukommelse.

4. Beskrivelse af svejsemaskine

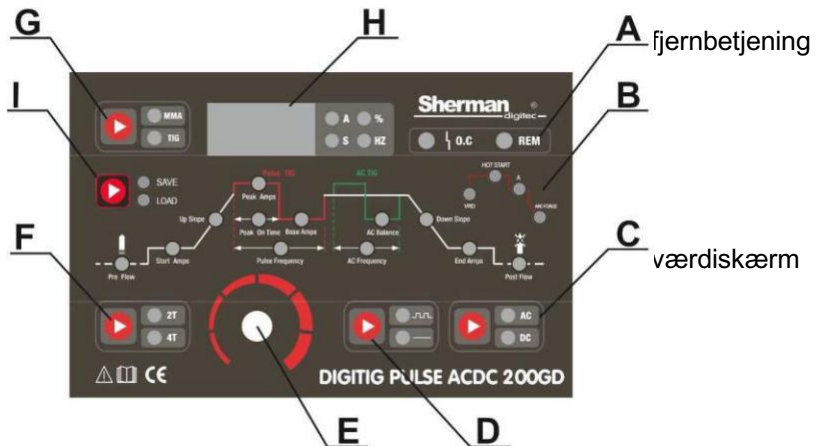
4.1 Set forfra

1. Tænd / sluk
2. Indtag af gasforsyning
3. Tilslutningsstik (+)
4. Stik til brænderkontrol
5. Beskyttelsesgasventil
6. Tilslutningsstik (-)



4.2 Kontrolpanel

- A. Indikator for overophedning og fjernbetjening
- B. Justering af MMA-parametre
- C. AC / DC strømvælger
- D. Puls til / fra-knap
- E. Justeringsknap
- F. 2T / 4T vælgerknap
- G. Svejseprocesvælger
- H. Aktiv parameterindikator / værdiskærm
- I. Gem og indlæs foruddefinerede værdier

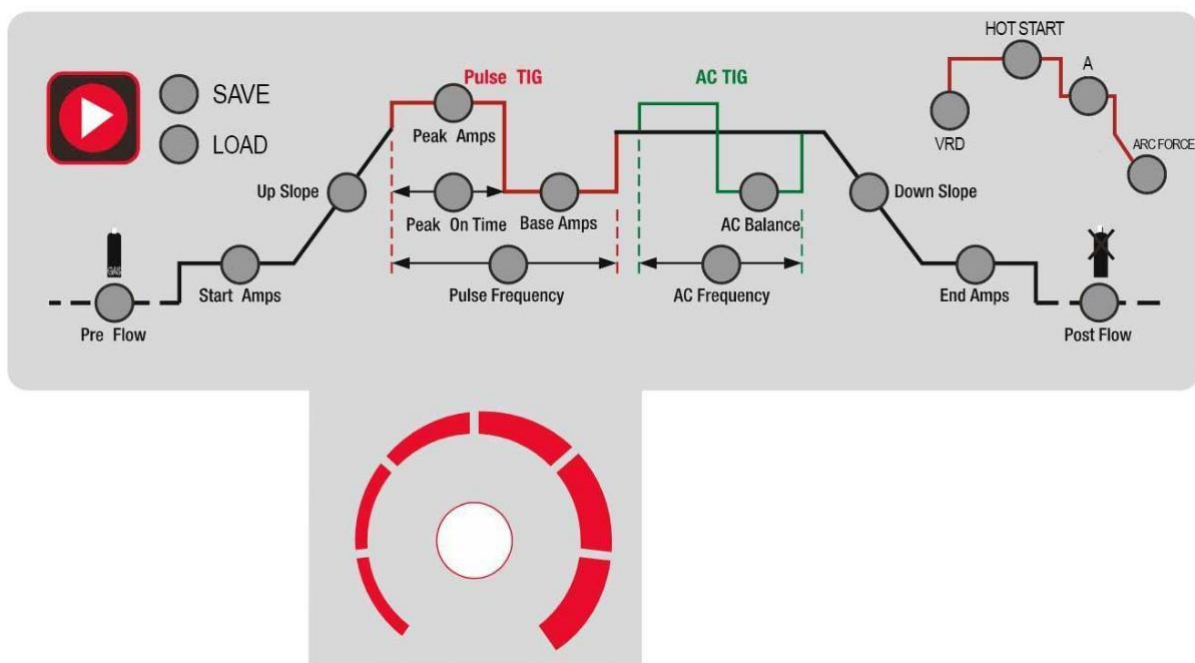


4.2.A Indikator for overophedning og fjernbetjening



Når OC-indikator er tændt, betyder det, at enheden er overophedet eller ikke fungerer korrekt. REM-lys indikerer, når en fjernbetjening er tilsluttet.

4.2.B Svejsningsparametre kontrolpanel



Justering af svejseparametre

For at ændre værdien af den ønskede parameter skal den vælges ved at trykke på valgknappen og derefter med at dreje på knappen indstille den specifikke værdi. Aktuelt valgt parameter er angivet med tilsvarende LED-lys. LCD-skærm viser parameterens faktiske værdi. Drejning af justeringsknappen til højre øger værdien, hvis den drejes til venstre, reduceres den. Bekræft dit valg ved at trykke på knappen. Den springer automatisk til den næste parameter.

Indstillingshukommelse

Enheden har et hukommelsesmodul til at gemme op til 10 sæt indstillinger af svejseparametre. Det gemmer også de sidst anvendte indstillinger i hukommelsen, efter at enheden er slukket.

For at gemme et bestemt sæt indstillinger skal du trykke på SAVE / LOAD-knappen i 3 sekunder. "Gem" LED-indikatoren tændes. Det betyder, at du kan gemme dine indstillinger under et af sætnumrene fra 1 til 10. For at ændre det indstillede nummer skal du bruge justeringsknappen. Når det valgte indstillede nummer er valgt, skal du trykke på knappen for at gemme det. Husk, at hvis du gemmer dine indstillinger under tidligere anvendte nummer, overskrives de tidligere indstillinger.

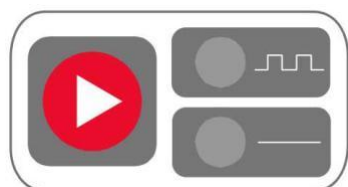
For at gendanne et specifikt sæt indstillinger fra enhedens hukommelse skal du hurtigt trykke og slippe SAVE / LOAD-knappen. Efter "Load" -indikatorlampen er tændt, skal du bruge justeringsknappen til at vælge det ønskede indstillede nummer og trykke på knappen for at indlæse det.

4.2.C AC / DC strømvælger



Tryk på knappen for at vælge mellem vekselstrøm og jævnstrøm. Indikatorlys viser aktuelt valgt strøm.

4.2.C Puls ON / OFF-knap

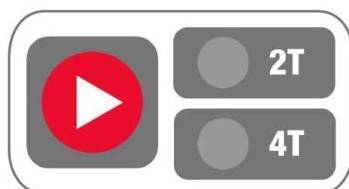


Tryk på knappen for at vælge mellem svejsning med puls og uden puls. Indikatorlampe viser den aktuelt valgte tilstand.

4.2.E Justeringsknap

Drej justeringsknappen for at ændre værdien for den valgte parameter. Hvis du drejer det til højre, øges værdien, hvis den drejes til venstre, reduceres den.

4.2.F 2T / 4T vælgerknap



Knappen er kun aktiv, når du bruger TIG-processen. Den valgte tilstand vises med LED-lys. I 2T-tilstand er betjeningen ret enkel. Aktivisering af fakkeldomskifteren i 2T-tilstand er simpelthen en proces med at trykke på kontakten og holde den nede, og maskinen fungerer ved de forudvalgte indstillinger på maskinens panel. Dette er meget god og enkel betjening af maskinen til nye begyndere og opgaver, hvor den krævede strømstyrke kan forudindstilles, hvis det er nødvendigt.

4T-indstillingen er lidt mere kompleks, da du har kontrol over svejsecyklusens faser, og når hvert trin begynder og slutter. For at betjene skal du blot trykke og holde brænderkontakten nede. Forstrømningen og startstrømmen skal starte. I løbet af denne tid holder du stadig kontakten nede. Når en pøl begynder at udvikle sig, kan du slippe kontakten, og fakkelen begynder automatisk den forudindstillede ophædningscyklus, indtil den når fuld driftsstrøm. For at afslutte svejsningen skal du blot trykke og holde på kontakten igen, så vil brænderen begynde nedadgående cyklus og fortsætte til slutstrømsfasen, som giver dig mulighed for nøjagtigt at fylde krateret uden at smelte.

4.2.G Svejseprocesvælger



Svejseprocesvælgerknop. Aktuelt valgt proces er angivet med LED-lys. MMA - svejsning med belagt elektrode. TIG - svejsning med wolframelektrode i en beskyttelsesgasatmosfære.

4.2.H Aktiv parameterindikator / værdiskærm



Digital skærm viser den aktuelle værdi for den valgte parameter. For en bestemt parameter lyser passende enhed LED-indikator. Efter maskinens startskærm viser "LL" til indlæsning. "Err" -prompten angiver et problem med svejseren eller overophedning.

1.1 Modul til overophedningsbeskyttelse

Enheden er udstyret med overophedningsbeskyttelse. Når svejsekomponenternes temperatur er for høj, slukker den automatisk for svejsestrømmen. OC-indikator lyser, og skærmen viser "Err" -prompten. Når temperaturen er afkølet, genstartes enheden og er klar til at arbejde igen.

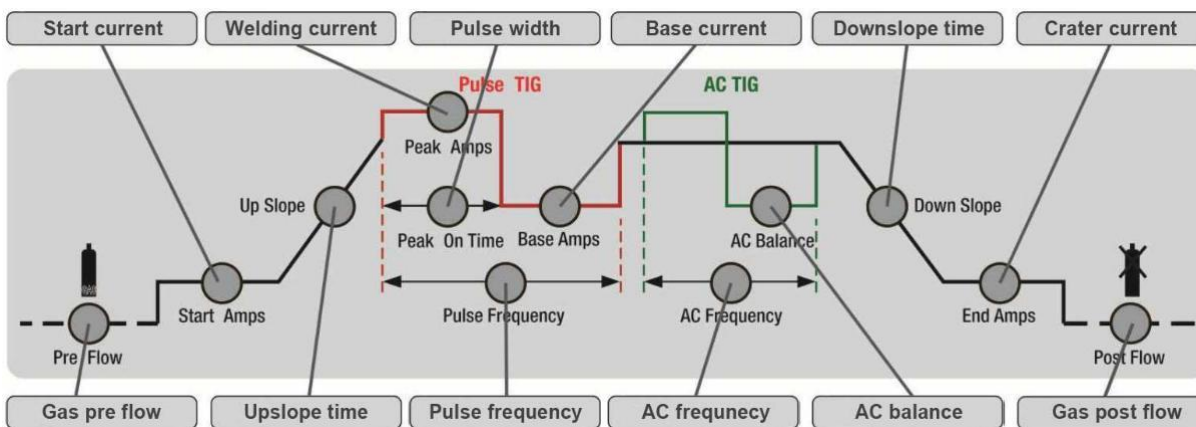
2. Parameterjustering

2.1 MMA-proces

Når MMA-proces er valgt der, kan kun en svejsestrøm justeres.

2.2TIG-proces

Vælg svejseprocessen til TIG, vælg mellem vekselstrøm eller jævnstrøm, vælg om du vil bruge puls eller ej. Når disse parametre er valgt, kan du fortsætte med at justere værdierne for andre parametre, der er anført nedenfor.



Start strøm - start strøm, når en fakkeldløser er aktiveret. Hvis startstrømmen er højere, er lysbuetændingen lettere, men ved svejsning af tyndt materiale skal startstrømmen være lavere for at undgå at brænde igennem arbejdsmaterialet. Justeringsområde: 10A - 200A

Svejsestrøm - faktisk svejsestrøm. Justeringsområde: 10A - 200A

Pulsbredde - Pulsvarighed (bredde) giver dig mulighed for at justere dybden af indtrængningen. Når bredden øges, gør det penetrationen dybere og reducerer mængden af varme, der kommer ind i materialet, hvilket minimerer risikoen for at brænde igennem tynde ark. Værdier for lavere pulsbredde skal bruges til højere strømme. Større pulsbredde skal bruges til små strømme, for eksempel skal en bredde større end 50% bruges til strømme under 100A. Justeringsområde: 10% - 90%

Basisstrøm - basisstrøm reagerer på den lavere værdi af strømimpulsen. Basisstrømmen er ansvarlig for vedligeholdelse af svejseprocessen. Det gør det lettere at kontrollere mængden af varme, der kommer ind i materialet. Basisstrømjustering er kun mulig under puls svejsning. Justeringsområde: 5% - 90%

Downslope tid - Downslope henviser til den gradvise rampe ned af svejsestrømmen. Downslope gør det muligt at reducere svejsestrømmen gradvist, hvilket gør det muligt for metallet at køle langsommere, end det ville være uden downslope control

Kraterstrøm - kraterstrøm opstår, når nedtiden er slut. Det holder den specificerede strøm for at fylde krateret med et smeltet metal i slutningen af en svejsning. Justeringsområde: 10A - 200A

Forstrømning af gas - tid fra triggeraktivering, indtil lysbuen antændes. Det skal normalt være længere end 0,5 sek. For at tilvejebringe tilstrækkelig beskyttelsesgas til dysen. For en længere gaslange skal gasstrømmen være længere.

Upslope tid - nuværende rampetid fra startstrøm til svejsestrøm. Justeringsområde: 0s - 10s

Pulsfrekvens - hyppigheden af hvor ofte den aktuelle værdi ændres fra basisstrøm til svejsestrøm. Justeringsområde: 40Hz - 200Hz

AC frekvens - en parameter, der er mest nødvendig ved svejsning af aluminium. Jo større værdi, jo bedre er svejsekvaliteten og lysbuen mere stabil. Justeringsområde: 40Hz - 200Hz

AC-balance - forhold mellem varigheden af den positive til den negative fase. Mindskelse af balancen forårsager mere varmeindgang i materialet, hvilket resulterer i en smallere samling og dybere penetration, og reducerer samtidig den termiske belastning af wolframelektroden. Forøgelse af balancen medfører, at der indføres mindre varme i materialet, hvilket resulterer i bedre rengøring af en bred samling og en lav indtrængning, dog øger slitage af wolframelektroden betydeligt. Justeringsområde: 30% - 70%

Gas post flow - den tid, der er taget fra lysbuen, der er sat ud for fuldstændigt at skære beskyttelsesgas. Gaspoststrømningstid skal være lang nok til at forhindre, at svejsesamlingen oxiderer og lader wolframelektroden køle af. Justeringsområde: 0s - 15s

3. Svejsning

3.1 Svejsning ved hjælp af MMA-proces

I MMA-processen antændes lysbuen ved at røre ved og gnide elektroden mod det materiale, der svejses. Elektrodespidsen skal rengøres fra belægningen for at give ledende indre kerne kontakt med arbejdsmateriale.

3.1.1 Udførelse af svejsningen

Vælg svejseprocessen til MMA. I denne tilstand kan du kun justere svejsestrømmen. Du kan justere den aktuelle værdi ved at dreje justeringsknappen til højre eller venstre.

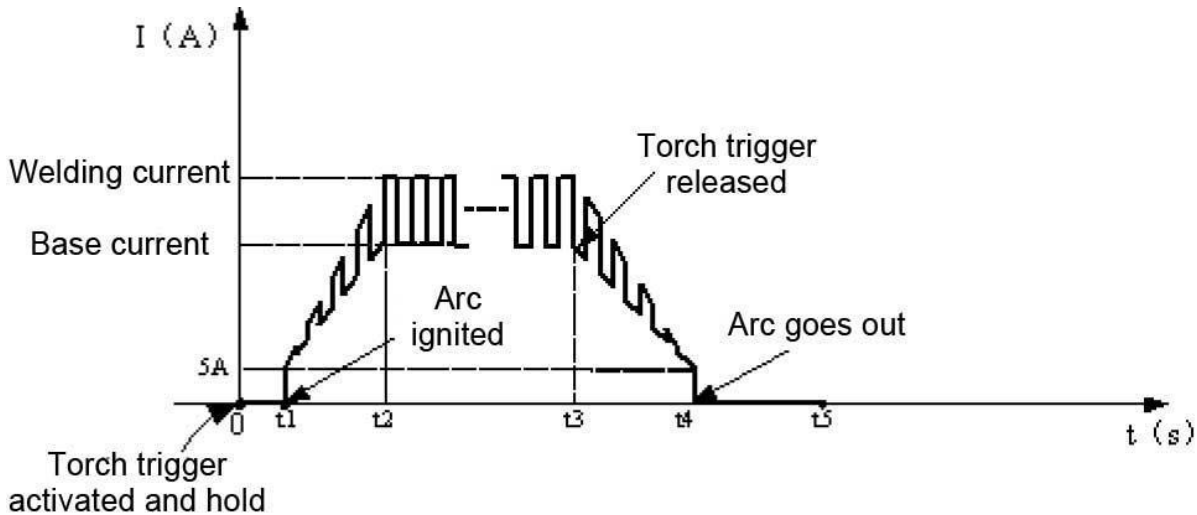
3.2 Svejsning ved hjælp af TIG-proces

Enheden er udstyret med en HF-lysbueantænding, der gør det muligt at starte lysbuen uden at røre ved arbejdsmaterialet, hvilket reducerer elektrodernes slid til et minimum.

For at antænde lysbuen i totakts-tilstanden, skal elektroden bringes tættere på det svejste materiale i en afstand på 2 millimeter og trykke på knappen i fakkelhåndtaget for at tænde ionisatoren. Efter korrekt start af lysbuen skal svejsningen trykkes ned. Hvis du slipper knappen på håndtaget, starter fasen af den aktuelle nedadgående nedbrydning og afslutningen af svejseprocessen.

For at antænde lysbuen i firetaktstilstand, skal elektroden bringes tættere på det svejste materiale i en afstand på 2 millimeter og trykke på knappen på fakkelhåndtaget for at tænde ionisatoren. Efter korrekt bueantænding kan du slippe knappen og udføre svejsning med frigivet knap. For at afslutte svejsningen skal du trykke og slippe knappen på håndtaget.

3.3 TIG-svejsning i 2T-tilstand



0: Tryk og hold

fakkelløseren nede. Beskyttelsesgas begynder at strømme

0 ~ t_1 : Pre flow tid

t_1 ~ t_2 : Bueantændelse. Strøm begynder at rampe fra startstrømværdi til svejsestrømværdi

t_2 ~ t_3 : Svejsning udføres, mens udløseren holdes nede.

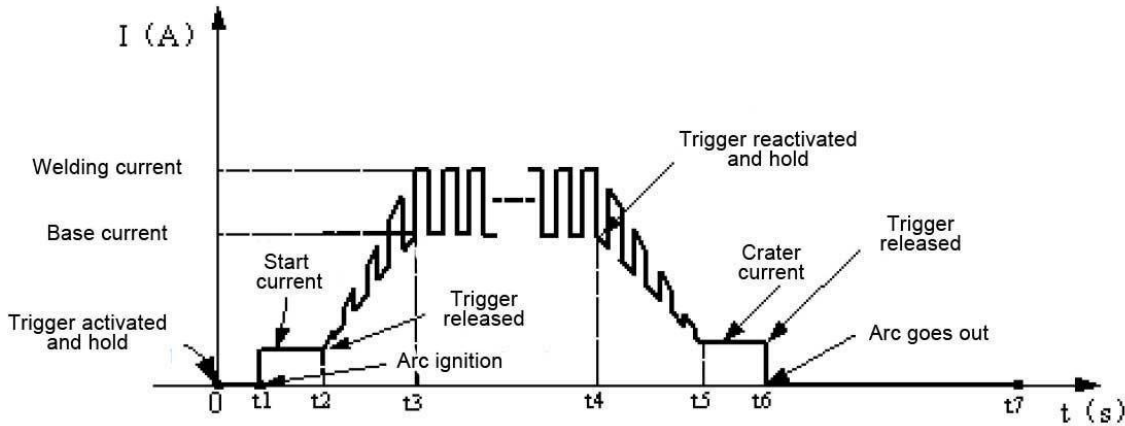
t_3 : Trigger er blevet frigivet. Strømmen reduceres i nedadgående tid

t_3 ~ t_4 : Svejsestrøm nåede den laveste indstillede værdi. Arc går ud

t_4 ~ t_5 : Beskyttelsesgas efter strømningstid

t_5 : Beskyttelsesgasventil er lukket. Svejsning slutter.

3.4 TIG-svejsning i 4T-tilstand



- 0:** Tryk og hold fakkeldløseren nede. Beskyttelsesgas begynder at strømme
- 0 ~ t1:** Pre flow tid. Justeringsområde: 0s - 10s
- t1:** Bue tænding, start strøm etableret
- t2:** Trigger frigivet. Strømmen begynder at rampe, indtil svejsestrømværdien er nået.
- t2 ~ t3:** Opskridelsens varighed.
- t3 ~ t4:** Svejseforskæring udført.
- t4:** Fakkeldløser aktiveret. Svejsestrøm begynder at falde, indtil kraterstrømmen er nået.
- t4 ~ t5:** Varighed for nedskridt.
- t5 ~ t6:** Kraterets nuværende varighed.
- t6:** Trigger frigivet. Bue går ud, beskyttelsesgas strømmer.
- t7:** Beskyttelsesgasventil lukker. Svejsning slutter.

4. Teknisk specifikation

Strømforsyning	230V
Svejsestrøm	MMA: 180A / TIG: 200A
Arbejdscyklus	40%
Ingen belastningsspænding	59V
Elektrisk beskyttelse	25A
Vægt	18,5 kg
Dimensioner	455 x 195 x 415 mm
Beskyttelsesklasse	IP21
Pre flow tid	0,1s - 1s
Efterløbstid	0s - 15s
Upslope tid	0s - 10s
Downslope tid	0s - 25s
Start strøm	10A - 200A
Svejsestrøm	MMA: 20A - 180A, TIG: 10A - 200A
Basisstrøm	5% - 95% af svejsestrømmen
Kraterstrøm	10A - 200A
Pulsfrekvens	0,5Hz - 200Hz
Pulsbredde	10% - 90%
AC frekvens	40Hz - 200Hz
AC-balance	30% - 70%
Fakkeltype	T26

5. Beskyttelsesklasse

IP-kvaliteten bestemmer, i hvilket omfang enheden er modstandsdygtig over for forurening og fugt. IP21 betyder, at enheden er velegnet til indendørs brug og ikke egnet til brug i regnvejr eller i meget fugtige forhold.

Producenten hæfter ikke for skader forårsaget af forkert brug af enheden.

6. Før første brug

6.1 MMA-proces

Svejskabler skal tilsluttes stikkene (3) og (6) på enhedens front, så elektrodeholderen er forbundet med den rigtige polaritet. Svejsningskabelforbindelseens polaritet afhænger af den anvendte type elektrode og er angivet på elektrodeemballagen. Jordklemmen skal være sikkert fastgjort til det svejste materiale. Tilslut enhedens stik til en 230V 50Hz stikkontakt.

6.2 TIG-proces

Svejsbrænder er tilsluttet stik med negativ polaritet (-) brænderkontrolstik korrekt tilsluttet til enheden, gastilslutning tilsluttet. Beskyttelsesgasflaske forbundet til enheden. Jordklemme tilsluttet arbejdsmateriale og tilsluttet stik med positiv polaritet (+).

7. Fejlfinding

Symptomer	Afhjælpe
Kontrolpanelet lyser ikke, blæser fungerer ikke, ingen udgangsspænding	<ol style="list-style-type: none">1. Kontroller, om enheden er TIL2. Kontroller strømforsyningstilslutningen3. Fjern det ydre kabinet for at kontrollere, om alle stik er tilsluttet inde i enhed.
Kontrolpanel lyser, blæser ikke fungerer, ingen udgangsspænding	<ol style="list-style-type: none">1. Se om spændingen ikke er for høj. Tilslut enheden til 230V strøm forsyning, genstart enheden.2. Strømforsyningsspænding ikke stabil resulterer i aktivering af overbelastning beskyttelse. Sluk for enheden, vent 2-3 minutter inden næste brug af enheden.3. Utilsigtet tænding og slukning af enheden, hvilket resulterer i aktivering af overbelastningsbeskyttelse. Sluk for enheden, vent 2-3 minutter inden næste brug af enheden.4. Anden multifunktion. Kontakt servicecenter.
Kontrolpanel lyser, blæser fungerer, problem med buetænding	Kontroller TIG-brænderen, udskift brugte dele
Kontrolpanel lyser, blæser fungerer, OC led-indikator lyser, 'Err' prompt angivet	Enheden er overophedet. Vent et par minutter, indtil enheden genstarter.
Lav kvalitet af svejseforbindelsen når MMA-svejsning. Elektrode sidder fast	<ol style="list-style-type: none">1. Kontroller polariteten på de tilsluttede kabler2. Kontroller, om den belagte elektrode er tør eller våd. Skift elektroden, hvis den er våd.3. Enheden leveres strøm fra en generator eller bruger en for lang tid forlængerledning. Tilslut direkte til 230V strømforsyning
Lav kvalitet af svejseforbindelsen når svejsning af TIG-processen	<ol style="list-style-type: none">1. Udskift fakkedelene, hvis de anvendes.2. Kontroller, om gastilførslen er korrekt <p>Kontroller gasregulatoren</p>

8. Transport og opbevaring

Opbevar altid enhederne et tørt, ventileret sted uden for børns og tilskuers rækkevidde. Beskyt enheden mod vibrationer og stød under transport.

9. Genbrug

Emballagen og udstyrsmaterialerne er egnede til genbrug. Bortskaffelse af emballage og udstyr skal ske i overensstemmelse med lokale regler. Emballagematerialerne skal beskyttes mod b

10. Overensstemmelseserklæring

LVD 2006/95 / EF
EMC 2004/108 / EF
RoHS 2011/65 / EU
EN 60974-1: 2013-04
EN 60974-10: 2010
EN 50581: 2013-03

11. Garanti

Producenten af enheden yder fuld garantiservice for strømforsyningsenheden inden for 24 måneder fra den dag, enheden blev købt. Der udstedes et individuelt garantikort for hver enhed.

Garantien er kun gyldig, hvis alle betingelser, der er anført i brugsanvisningen, var opfyldt. Hvis enheden blev brugt upassende eller mod instruktioner, bliver garantien ugyldig. Servicecenter dækker ikke portoomkostningerne ved at sende enheden til reparation eller sende den tilbage efter reparation.

12. Servicecenters kontaktoplysninger

TECWELD Piotr Polak
ul. Szmaragdowa 21/3/6
41-943 Piekary Śląskie

serwis@tecweld.pl

TLF: +48 323 869 428