

BRUKERHÅNDBOK

SVEISING INVERTER LIKTER
TIG 201 AC/DC

Sherman®
workshop—

CE



OPPMERKSOMHET!

Les denne håndboken før du installerer og starter enheten

1. GENERELLE MERKNADER

Enheden kan bare startes og brukes etter å ha lest denne brukerhåndboken nøye.

På grunn av den kontinuerlige tekniske utviklingen av enheten, kan noen av funksjonene endres, og deres funksjon kan avvike i detalj fra beskrivelsene i håndboken. Dette er ikke en enhetsfeil, men et resultat av fremdrift og kontinuerlige modifikasjoner av enheten.

Skade på enheten forårsaket av feil bruk vil ugyldiggjøre garantien.
Enhver modifikasjon av likeretteren er forbudt og vil ugyldiggjøre garantien.

2. SIKKERHET

Ansatte som betjener enheten bør ha de nødvendige kvalifikasjonene som gir dem rett til å utføre sveisearbeid:

- de bør ha elektrosveiser kvalifikasjoner innen sveising med belagte elektroder og gassdeksler,
- kjenne til helse- og sikkerhetsreglene ved bruk av elektrisk utstyr, slik som sveiseutstyr og hjelpeutstyr drevet av elektrisitet,
- kjenne til helse- og sikkerhetsreglene ved drift av komprimerte gassflasker og installasjoner (argon),
- kjenne innholdet i denne håndboken og bruke enheten i samsvar med dens tiltenkte formål.



ADVARSEL



Sveising kan utgjøre en trussel mot sikkerheten til operatøren og andre personer i nærheten. Derfor må det tas spesielle forholdsregler ved sveising. Før du begynner å sveise, bør du gjøre deg kjent med arbeidsmiljøbestemmelsene som gjelder på arbeidsplassen.

Følgende farer eksisterer under elektrisk sveising med MMA- og TIG-metoder:

- **ELEKTRISK STØT**
- **NEGATIVE EFFEKTER AV ARC PÅ MENNESKES ØYNE OG HUD**
- **FORGIFTNING VED RØYK OG GASS**
- **BRENNINGER**
- **EKSPLOSJONS- OG BRANNFARE**
- **STØY**

Forebygging av elektrisk støt:

- koble enheten til en teknisk effektiv elektrisk installasjon med passende beskyttelse og nullstillingseffektivitet (ekstra beskyttelse mot elektrisk støt); andre enheter på sveiserens arbeidsplass bør også kontrolleres og kobles riktig til nettverket,
- installer strømkabler med enheten slått av,
- Ikke berør de uisolerte delene av elektrodeholderen, elektroden og gjenstanden samtidig sveiset, inkludert enhetshuset,
- ikke bruk håndtak og strømledninger med skadet isolasjon,
- under forhold med særlig risiko for elektrisk støt (arbeid i miljøer med høy luftfuktighet og lukkede tanker), arbeid med en assistent som støtter sveiserens arbeid og ivaretar sikkerheten, bruk klær og hansker med gode isolerende egenskaper,
- hvis du oppdager uregelmessigheter, vennligst kontakt kompetente personer deres fjerning,
- Det er forbudt å bruke enheten med deksler fjernet.

Forhindre den negative effekten av en elektrisk lysbue på menneskelige øyne og hud:

- Bruk verneklær (hansker, forkle, skinnsko),
- Bruk beskyttende skjold eller visir med et riktig valgt filter,

- Bruk beskyttelsesgardiner av ikke-brennbare materialer og velg passende veggfarger absorberer skadelig stråling.

Forebygging av forgiftning fra damper og gasser som slippes ut fra elektrodebelegget og metallfordampning under sveising:

- Bruk ventilasjons- og avtrekksutstyr installert på steder med begrenset utveksling luft,
- Blås med frisk luft når du arbeider i trange rom (tanker),
- Bruk masker og åndedrettsvern.

Forebygging av brannskader:

- Bruk passende verneklær og fottøy for å beskytte mot brannskader buestråling og sprut,
- Unngå å skitne klærne dine med fett og olje som kan føre til at de tar fyr

Eksplasjon og brannforebygging:

- Bruk av apparatet og sveising i potensielt eksplosjonsfarlige atmosfærer er forbudt ild.
- Sveisestasjonen skal være utstyrt med brannslukningsutstyr,
- Sveisestasjonen bør plasseres i sikker avstand fra brennbare materialer.

Forhindre den negative effekten av støy:

- Bruk ørepropper eller andre støybeskyttelsestiltak
- Advar personer i nærheten om fare



ADVARSEL!

Ikke bruk en strømkilde til å tine frosne rør.

Før du starter enheten:

- Kontroller tilstanden til elektriske og mekaniske koblinger. Det er forbudt å bruke håndtak og strømledninger med skadet isolasjon. Feil isolasjon av håndtak og strømkabler er farlig elektrisk støt
- Sørg for riktige arbeidsforhold, dvs. sørg for passende temperatur, fuktighet og ventilasjon på stedet arbeid. Beskytt mot nedbør utenfor lukkede rom,
- Plasser laderen på et sted hvor den lett kan betjenes.

Personer som betjener sveisemaskinen bør:

- ha kvalifikasjoner for elektrisk sveising med belagte elektroder og TIG-metoden,
- kjenne til og overholde helse- og sikkerhetsbestemmelser som gjelder ved utførelse av sveisearbeid,
- bruk passende, spesialisert verneutstyr: hansker, forkle, gummistøvler, skjold eller en sveishjelm med et passende valgt filter.
- kjenne innholdet i denne brukerhåndboken og bruke sveisemaskinen i samsvar med dens tiltenkte formål, Eventuelle reparasjoner på enheten må kun utføres etter at støpselet er trukket ut av stikkontakten.

Når enheten er koblet til strømmettet, er det ikke tillatt å berøre noen elementer som utgjør sveisestrømkretsen med bare hender eller våte klær.

Det er forbudt å fjerne eksterne deksler når enheten er koblet til nettverket.

Enhver modifikasjon av likeretteren på egen hånd er forbudt og kan føre til forringelse av sikkerhetsforholdene.

Alt vedlikeholds- og renoveringsarbeid må kun utføres av autoriserte personer under overholdelse av arbeidssikkerhetsforholdene som gjelder for elektriske apparater.

Det er forbudt å bruke sveiseapparatet i rom med eksplosjons- eller brannfare!

Sveisestasjonen skal være utstyrt med brannslukningsutstyr,

Etter endt arbeid, koble enhetens strømledning fra strømmettet.

De ovennevnte truslene og generelle helse- og sikkerhetsregler på arbeidsplassen uttømmer ikke spørsmålet om sveisers arbeidssikkerhet, da de ikke tar hensyn til arbeidsplassens spesifisitet. Et viktig supplement til dem er arbeidsmiljøinstrukser samt opplæring og instruksjoner gitt av tilsynsansatte.

3. GENERELL BESKRIVELSE

TIG 201 AC/DC sveisemaskinen brukes til manuell sveising av konstruksjonsstål med likestrøm med belagte elektroder (MMA-metoden), med en ikke-forbrukbar elektrode i en inertgassskjerm, med likestrøm av stål og kobber og dets legeringer (TIG DC-metoden) og med vekselstrøm av aluminium og dets legeringer (TIG-metoden AC). Det er en inverterenhet produsert med de mest teknologisk avanserte komponentene

laget ved hjelp av MOSFET-teknologi.

Bruken av inverterteknologi resulterte i en betydelig reduksjon i dimensjonene og vekten til enhetene, noe som muliggjør drift på spesielt vanskelig tilgjengelige steder.

Apparatet anbefales i service- og håndverksbedrifter for verkstedarbeid og lett, sporadisk produksjonsarbeid

4. TEKNISKE PARAMETRE**4.1 Sveisemaskin**

Forsyningsspenning	AC 230V 50Hz
Maksimalt strømforbruk	6,4 kVA
Nominell sveisestrøm/driftsyklus	200A / 60 %
Justeringsområde for sveisestrøm	30-200 A
Metode for å regulere sveisestrømmen	Flytende
Nominell spenning i tomgangstilstand	56 mai
Maksimalt strømforbruk	28A
Masse	20 kg
Dimensjoner	475 x 225 x 510 mm
Grad av beskyttelse	IP21
Søknadsklasse	S

4.1.1 Parameterjusteringsområder

Gass forstrømning	0,1 – 1 s
Gass etterstrømning	2 – 8 s
Nåværende fallende	1 – 10 s
Sveisestrøm	TIG: 10-200 A MMA: 10-195 A
AC balanse	-5 – 5 %

4.2 TIG-lykt

Håndtakstype	T-26
Maksimal strømbæreevne	200 A
Luftstrøm	10-20 l/min
Starter buen	Kontaktløs (HF)
Lengde	4 m

Driftssyklus

Driftssyklusen er basert på en 10-minutters periode. En driftssyklus på 60 % betyr at etter 6 minutters drift kreves det en 4-minutters pause. En 100 % driftssyklus betyr at enheten kan fungere kontinuerlig, uten avbrudd.

Oppmerksomhet! Oppvarmingstester ble utført ved omgivelseslufttemperatur. Driftssyklusen ved 40°C ble bestemt ved simulering.

Grad av beskyttelse

IP bestemmer i hvilken grad enheten er motstandsdyktig mot inntrengning av faste stoffer og vannforurensninger. IP21 betyr at enheten er designet for å fungere innendørs og ikke er egnet for bruk i regn eller snø.

Søknadsklasse

Bruksklassen betyr at enheten er egnet for bruk på steder med økt risiko for elektrisk støt.

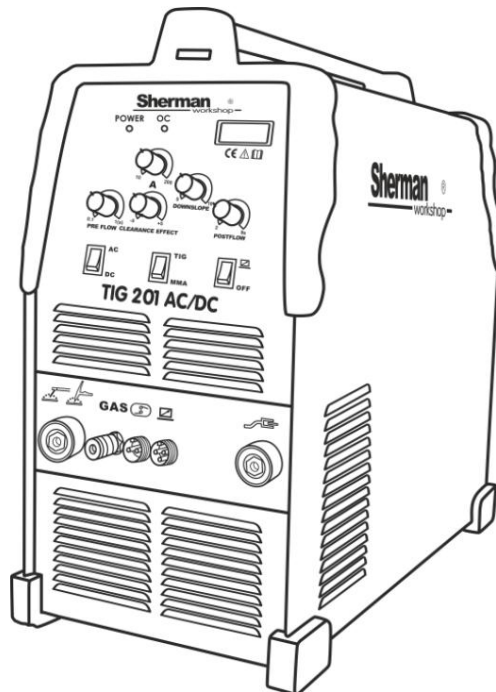


Fig. 1. Generell oversikt over enheten

5. KONSTRUKSJON OG DRIFT

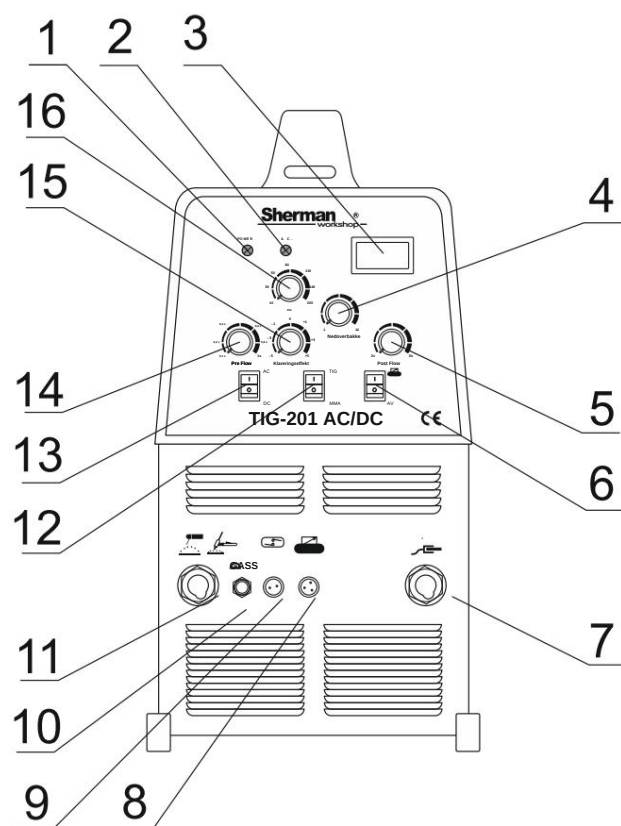
Grunnlaget for konstruksjonen av sveisemaskinens elektriske energikonverteringssystem er elektroniske systemer laget i MOSFET-teknologi som muliggjør drift i frekvensområdet over 100 kHz.

Driftsprinsippet er å rette opp spenningen til et enfaset strømforsyningsnettverk til likespenning, transformere den mottatte likespenningen til en høyfrekvent firkantbølge, transformere spenningen til området som kreves av sveiseprosessen og rette opp den mottatte spenningen igjen til likespenning.

6. TILKOBLING TIL STRØMNETTET

1. Enheten skal kun brukes i et enfaset strømforsyningssystem, treleder, med jordet nøytralpunkt.
2. TIG 201 AC/DC inverter likerettere er designet for å fungere med et 230V 50 Hz nettverk beskyttet av 25 A saktevirkende sikringer. Strømforsyningen skal være stabil, uten spenningsfall.
3. Enheten er utstyrt med en strømledning og støpsel. Før du kobler til strømforsyningen: sørg for at strømbryteren er i AV-posisjon.

7. BESKRIVELSE AV FUNKSJONENE TIL BRYTERNE OG KNAPPENE



1. Signaliserer at enheten er koblet til nettverket
2. Indikasjon på overoppheting/feil på enheten
3. Visning av sveisestrøm
4. Nåværende skråningsjusteringsknapp
5. Justeringsknapp for gassstrømforsinkelse
6. Fjernkontrollbryter
7. Jordkabelkontakt (+)
8. Fjernkontrolluttak
9. TIG-brennerkontrollkontakt
10. Uttak for beskyttelsesgass hurtigkobling
11. Uttak for håndtak (-)
12. Bryter for sveisemetode
13. Bryter for sveisestrømtype
14. Gassstrømakselerasjonsknapp
15. Vekselstrømbalanseknapp
16. Sveisestrømknapp

Fig. 2. Visning av frontpanelet

Gassforstrømningstid - tiden fra du trykker på knappen i håndtaket til lysbuen tennes.

Normalt bør det være lengre enn 0,5 s å tilføre dekkgassen til brennerdyseuttaket, for å dekke sveisestartpunkt og wolframelektroden. Ved et lengre rør som tilfører gass fra sylindren, bør forstrømningstiden være lengre.

Gass etterstrømningstid - tiden fra slukking av lysbuen til lukking av gassventilen, for å skjerme det størknende sveisebassenget mot luft og for å avkjøle wolframelektroden. For kort etterstrømningstid kan føre til oksidasjon av sveisen. Ved sveising i TIG AC-modus bør denne tiden være lengre

Current downslope time - nedstigningstiden for sveisestrømmen fra innstilt verdi til null eller kraterstrømverdien.

AC strømbalanse – Forholdet mellom varigheten av den positive fasen og den negative strømmen. Redusering av balansen introduserer mer varme i materialet, og oppnår en smalere sveis og dypere penetrering, og reduserer samtidig varmebelastningen på wolframelektroden. Å øke balansen introduserer mindre varme i materialet, noe som resulterer i bedre rengjøring, en bredere sveis og grunnere penetrasjon, men belaster wolframelektroden betydelig.

Enheden, klar til bruk, slås på med bryteren på bakveggen.

Hvis enheten lagres eller transporteres ved lave temperaturer, bringes enheten til riktig temperatur før du starter arbeidet!!!

Bryteren (12) brukes til å velge sveisemetode.

Bryteren (13) stiller inn typen sveisestrøm (DC-direkte, AC-vekselstrøm)

Sveisestrømmen stilles inn med knappen (16).

Frontpanelet på enheten har også en diode (1) som indikerer at enheten er koblet til nettverket og en diode (2) som indikerer overoppheting eller feil drift av sveisemaskinen.

Bare for TIG-metoden:

Knottene (14) og (5) brukes til å justere gassstrømakselerasjonen før sveising og gasstrømforsinkelsen etter sveising.

Knotten (15) brukes til å justere vekselstrømbalansen (elektroderengjøring)

Knotten (4) brukes til å justere gjeldende helning ved slutten av sveisingen.

8. OVEROPPHETINGSBESKYTTELSE

Strømkilden er utstyrt med en termisk, automatisk overbelastningsbryter. Når temperaturen på sveisemaskinen er for høy, vil beskyttelsen kutte sveisestrømmen og overopphetingsdioden vil lyse (2). Etter at temperaturen synker, vil bryteren automatisk tilbakestilles.

9. SVEISING MED belagte ELEKTRODER (MMA-METODE)

9.1. Forberede enheten for arbeid

Pluggene til sveisekablene skal kobles til kontaktene (7) og (11) plassert på frontpanelet slik at riktig pol for den gitte elektroden er på elektrodeholderen. Polariteten til sveisekabelforbindelsen avhenger av typen elektrode som brukes og er angitt på elektrodepakningen. Jordklemmen må festes forsiktig til arbeidsstykket. Koble enhetspluggen til en 230V 50Hz stikkontakt.

9.2. Stille inn sveiseparametere

Bryteren for sveisemetode (12) bør settes til MMA (nedre posisjon). Bruk knappen (16) for å stille inn ønsket sveisestrømverdi.

9.3. Bue-initiering

Bueinitiering ved sveising med en belagt elektrode innebærer å berøre elektroden til det sveisede materialet, gni den kort og deretter rive den av. Hvis lysbuen startes med elektroder hvis belegg etter størkning danner et ikke-ledende slag, bør spissen av elektroden forhåndsrens ved å slå den flere ganger på en hard overflate inntil metallisk kontakt med det sveisede materialet er oppnådd.

10. SVEISING MED EN IKKE-SMILERBAR ELEKTRODE I ET INERT GASSSKJELD (TIG-METODE)

10.1. Forberede enheten for arbeid

Den nåværende terminalen til håndtaket skal kobles til stikkontakten (11), kontrollpluggen på håndtaket skal skrues forsiktig til stikkontakten (9), og gasstilkoblingen til hurtigkoblingsuttaket (10). Gassrøret fra reduksjonsrøret skal føres og festes til gasstubben som er plassert på bakveggen av huset. Koble den positive polen til kilden til det sveisede materialet ved hjelp av en kabel med en tangklemme. Koble enhetspluggen til en 230V 50Hz stikkontakt.

10.2. Stille inn sveiseparametere

Sveisemetodebryteren (12) må stilles til TIG (øvre posisjon). Bruk bryteren (13) til å stille inn type sveisestrøm (direkte/vekselvis). Bruk knappen (16) for å stille inn ønsket sveisestrømverdi. Bruk knappen (5) for å stille inn akselerasjonstiden for gassstrømmen før du starter sveising, og bruk knappen (14) for å stille inn gasstrømmens forsinkelsestid etter sveising.

Bruk knotten (4) for å stille inn ønsket gjeldende hentetid ved slutten av sveiseprosessen.

10.3. Lysbueinitiering og sveiseprosess

TIG 201 AC/DC-enheten er utstyrt med en ionisator som muliggjør kontaktløs lysbuetenning.

For å tenne lysbuen, før elektroden nærmere det sveisede materialet i en avstand på noen få millimeter og trykk på knappen på brennerhåndtaket. Etter korrekt lysbueinitiering, sveis med knappen trykket.

Å slippe knappen på håndtaket starter den gjeldende fallfasen og avslutter sveiseprosessen.

OPPMERKSOMHET! Ikke slå på knappen i en avstand som er større enn 2 mm fra arbeidsstykket. Hvis lysbuen ikke tenner innen 2 sekunder, slipp knappen. Å kjøre ionisatoren i mer enn 2 sekunder kan skade ionisatoren!

OPPMERKSOMHET! Ikke berør elektroden mens knappen på håndtaket er trykket inn. Den høye spenningen til ionisatoren og tomgangsspenningen som da oppstår på elektroden kan forårsake elektrisk støt.

OPPMERKSOMHET! - Ved sveising med vekselstrøm (AC) ved lave strømverdier, kan oksider avsettes på overflaten av wolframelektroden. Dette kan forårsake problemer med lysbuetenning. I slike tilfeller, gni elektroden mot det sveisede materialet eller på annen måte rengjør elektrodesspissen fra oksidlaget.

11. FØR DU RINGER SERVICE

I tilfelle feil på enheten, før du sender sveisemaskinen til servicesenteret, sjekk listen over grunnleggende feil og prøv å eliminere dem selv.

Eventuelle reparasjoner på enheten må kun utføres etter at støpselet er trukket ut av stikkkontakten.

Oppmerksomhet! Enheten er ikke forseglet og brukeren kan fjerne sveiserens foringsrør for å fjerne mindre feil.

Symptomer	Måter å fjerne
Strømindikatoren er av, viften fungerer ikke, det er ingen utgangsspenning	1. Fjern huset og kontroller tilkoblingen av alle plugger elektrisk utstyr inne i enheten 2. Sørg for at bryteren er i PÅ-posisjon 3. Sjekk beskyttelsen og spenningen i nettverket
Strømindikatoren er på, viften fungerer ikke, ingen utgangsspenning.	1. Sjekk om enheten ikke er koblet til nettverket o høyere spenning. I så fall kobler du til 230V-nettverket og slår det på igjen 2. Strømforsyningsspenningen er ustabil og forårsaker innkobling overspenningsvern. Slå av enheten i 2-3 minutter og slå den på igjen 3. Slå bryteren kort på og av forårsaket at overspenningsvernet ble aktivert. Slå av enheten i 2-3 minutter og slå den på igjen
Strømindikatoren er på, viften fungerer, det er problemer med lysbuetenning	1. Sjekk TIG-brenneren, skift ut forbruksdeler hvis er utslitte
Strømindikatoren er på, viften fungerer, sveiseren tenner ikke lysbuen	1. Sjekk terminalene og riktig elektrisk ledningsevne elektrode og jordkabel 2. Sjekk tilkoblingen av TIG-brenneren til enheten, sjekk om pinnene i stikkkontakten ikke er ødelagte eller sitter fast. 3. Skru av håndtaket på TIG-brenneren og kontroller om bryteren i håndtaket fungerer
Strømlampen er på, viften går, overopphetingslampen lyser	1. Enheten er overopphetet. Vent noen minutter til dioden slår seg på går av og fortsetter sveisingen.
Det er ikke mulig å kontrollere sveisestrømmen ved hjelp av knappen i håndtaket	1. Vri REM-bryteren til AV-posisjon og koble fra støpsel fra stikkkontakten (20) (3-pinnere). Kontroller om det er mulig å kontrollere sveisestrømmen ved å bruke strøminnstillingsknappen på enheten. Hvis det er mulig å kontrollere sveisestrømmen i enheten, er kontrollsystemet i håndtaket skadet. Reparer eller bytt ut håndtaket.
Utilfredsstillende sveisekvalitet under MMA-sveising, elektroden fester seg til det sveisede materialet	1. Kontroller polariteten til kabelforbindelsene sveising 2. Sjekk om elektroden ikke er våt. Skift ut elektroden. 3. Sveisemaskinen drives av en generator el gjennom en lang skjøteledning med for lite kabelvernsnitt. Koble enheten direkte til strømforsyningen

Utlifredsstillende sveisekvalitet under TIG-sveising	1. Bytt ut forbruksdeler, bytt ut dekkgass med en høyere kvalitet 2. Sjekk om dekkgassen strømmer med riktig intensitet 3. Sjekk gasstilførselsslangen, forbedre tilkoblingen av slangen med koblingene og tilstanden til hurtigkoblingene 4. Kontroller sylinderreduksjonen.
--	--

12. BRUKSANVISNING

TIG 201 AC/DC-enheten skal brukes i en atmosfære fri for korrosive komponenter og mye støv. Ikke plasser enheten på støvete steder, i nærheten av kverner som er i bruk, osv. Støv og metallspån på kontrollpanelene, kabler og koblinger inne i enheten kan føre til elektrisk kortslutning og følgelig skade på sveisemaskinen.

Unngå bruk i miljøer med høy luftfuktighet, spesielt når dugg oppstår på metallelementer.

Hvis det oppstår dugg på metallelementer, f.eks. etter innføring av en kald enhet i et varmt rom, vent til den tørker helt og enheten er oppvarmet til omgivelsestemperaturen. Å kjøre sveisemaskinen kald under disse forholdene kan skade den. Hvis sveiseren brukes utendørs, anbefales det å plassere den under tak for å beskytte den mot ugunstige værforhold.

TIG 201 AC/DC-enheten skal brukes under følgende forhold: - endringer i den effektive verdien av forsyningsspenningen ikke større enn 10 %
- omgivelsestemperatur fra -10°C til +40°C
- atmosfærisk trykk 860 til 1060 hPa
- relativ luftfuktighet i atmosfærisk luft ikke mer enn 80 %
- høyde over havet opp til 1000m

Liste over forbruksdeler til TIG T-26-lykten:

Nei.	Navn
1	Wolfram-elektrode
2	T-26 spennhylse
3	T-26 strømkontakt
4	T-26 gassdyse

En fullstendig liste over forbruksvarer og reservedeler er tilgjengelig på nettstedet www.tecweld.pl og på TECWELD. Det er mulig å kjøpe disse delene direkte.

13. VEDLIKEHOLDSINSTRUKSJONER

Som en del av det daglige vedlikeholdet, hold sveisemaskinen ren og kontroller tilstanden til eksterne koblinger.

Bytt ut forbruksdeler regelmessig.

Rengjør innsiden av enheten med jevne mellomrom ved å blåse trykkluft for å fjerne støv og metallspån fra kontrollkortene og elektriske ledninger og tilkoblinger.

Minst en gang hver sjetten måned bør en generell inspeksjon og tilstand av elektriske tilkoblinger utføres, spesielt:

- status for beskyttelse mot elektrisk støt - status for isolasjon
- tilstanden til sikkerhetssystemet
- korrekt drift av kjølesystemet

Skader som følge av bruk av kutteren under upassende forhold og manglende overholdelse av vedlikeholdsanbefalingene dekkes ikke av garantireparasjoner.

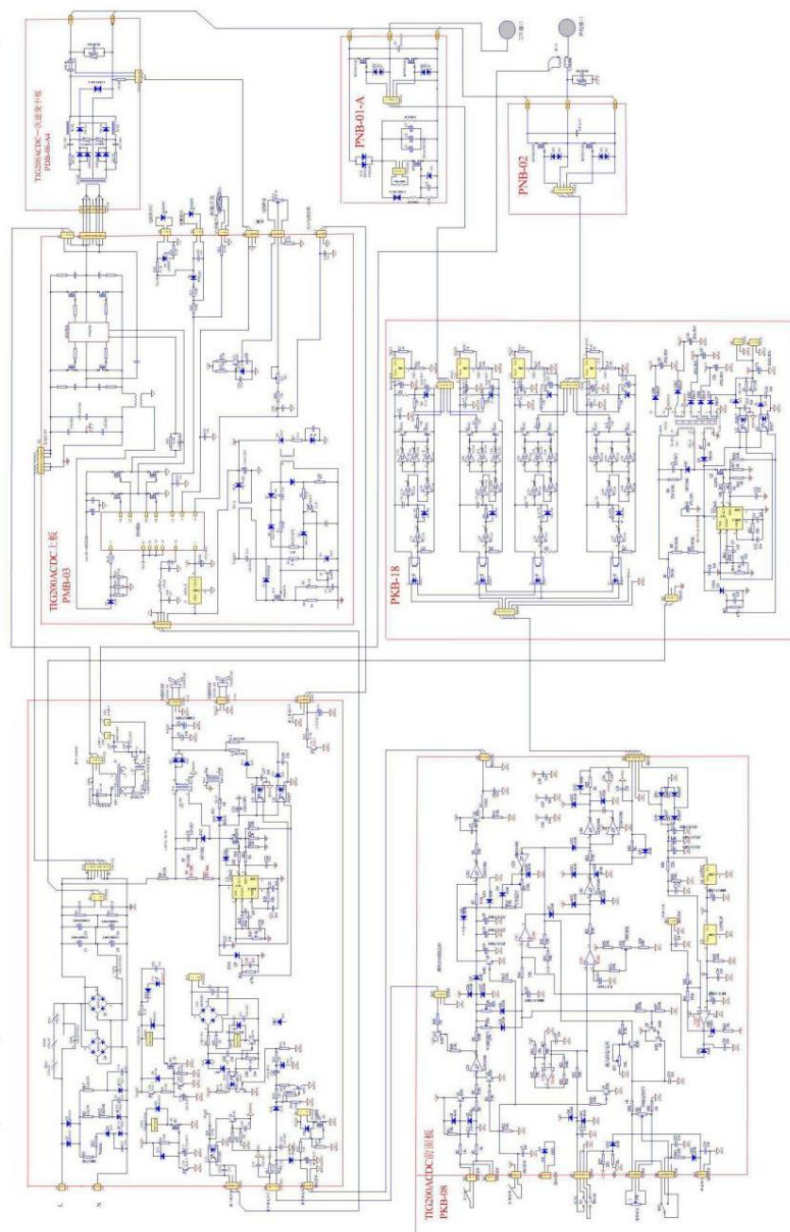
14. OPPBEVARINGS- OG TRANSPORTINSTRUKSJONER

Enheten bør lagres ved en temperatur på -10°C til +40°C og en relativ fuktighet på opptil 80 %, fri for etsende røyk og støv. Transport av emballerte enheter bør utføres med dekket transportmiddel. Under transport skal den pakke enheten sikres mot forskyvning og sikres at den er i riktig posisjon.

15. ANGI SPESIFIKASJONER

1. TIG 201 AC/DC kilde 1 stk.
2. TIG sveisehåndtak 1 stk.
3. Elektrodekabel for MMA sveising 1 stk.
4. Massekabel med tangklemme 1 stk.
5. Bruksanvisning 1 stk.
6. Pakke 1 stk.

16. ELEKTRISK DIAGRAM



17. GARANTI

Garantien gis for en periode på 12 måneder for forretningsenheter, men unntatt garantikrav, eller 24 måneder for forbrukere fra salgsdatoen.

Garantien innfris etter at klageren fremlegger kjøpsbevis (faktura eller kvittering) og et garantikort med produktnavn, serienummer, salgsdato og et stemplet salgssted.

I tilfelle garantireparasjon, vennligst kontakt TECWELD, som vil sørge for at enheten blir hentet av et budfirma. Pakker sendt på annen måte på TECWELDs regning vil ikke bli akseptert!

Sveisemaskinen skal leveres med sveisepistol. Klager på en enhet uten sveisebrenner vil ikke bli vurdert.

Enheten som sendes for reklamasjon må pakkes i original esken og sikres med originale isoporformer. TECWELD er ikke ansvarlig for eventuelle skader på sveisemaskinen forårsaket under transport.

Forsendelsen må ledsages av et utfylt skademeldingskort, som kan lastes ned fra nettstedet <http://tecweld.pl/downloads/karta-zgloczenia-uszkocia.pdf>



Hvis du har tenkt å kaste dette produktet, må du ikke kaste det sammen med vanlig husholdningsavfall. I henhold til WEEE-direktivet (Direktiv 2012/19/EU) som er gjeldende i EU, må separate metoder for avhending brukes for brukt elektrisk og elektronisk utstyr. I Polen, i samsvar med bestemmelsene i loven av 11. september 2015 om avfall fra elektrisk og elektronisk utstyr, er det forbudt å plassere avfallsutstyr merket med søppelbøttesymbolet med kryss over sammen med annet avfall.

Brukeren som har til hensikt å kassere dette produktet er forpliktet til å returnere brukt elektrisk og elektronisk utstyr til et innsamlingssted for avfallsutstyr. Innsamlingssteder drives blant annet: av grossister og forhandlere av dette utstyret og av kommunale organisasjonsheter som driver renovasjonsvirksomhet.

Ovennevnte lovpålagte forpliktelser ble innført for å begrense mengden avfall som genereres fra avfall fra elektrisk og elektronisk utstyr og for å sikre et passende nivå for innsamling, gjenvinning og resirkulering av avfallsutstyr. Riktig gjennomføring av disse forpliktelsene er spesielt viktig når brukt utstyr inneholder farlige ingredienser som har en særlig negativ innvirkning på miljøet og menneskers helse.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary żyłskie ul. Emerald 21/3/6

gren:
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G
Tlf. +48 32 38-69-428, +48 32 387-12-38
e-post: info@tecweld.pl, www.tecweld.pl

ERKLÆRING OM SAMSVAR 02/TIG201AC/DC/2021

Autorisert representant for produsenten:

TECWELD Piotr Polak

41-943 Piekary Źłyskie
gate Emerald 21/3/6

filial:

41-909 Bytom
gate Krzyżowa 1G
POLEN

Vi erklærer at følgende produkt:

Inverter sveisemaskin

Handelsnavn:

TIG 201 AC/DC

Type:

TIG 200 AC/DC

Produsentens varemerke:

Sherman®
workshop

som denne erklæringen gjelder, samsvarer med kravene i følgende EU-direktiver og de nasjonale bestemmelsene som implementerer disse direktivene:

Lavspenningsdirektiv LVD 2014/35/EU

Elektromagnetisk kompatibilitetsdirektiv EMC 2014/30/EU

RoHS II-direktiv 2011/65/EU

og overholder følgende standarder:

PN-EN IEC 60974-1:2018-11/A1:2019-06 Buesveiseutstyr - Del 1: Sveiseenergikilder,

PN-EN 60974-10:2014-12 Buesveiseutstyr - Del 10: Krav til elektromagnetisk kompatibilitet (EMC),

PN-EN IEC 63000:2019-01 Teknisk dokumentasjon for vurdering av elektriske og elektroniske produkter med hensyn til begrensning av farlige stoffer.

År for CE-merket på enheten:

2011

Bytom, på 01.09.2021

Piotr Polak
(signatur fra autorisert person)