V1.3 22.01.26

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

INVERTERES HEGESZTŐGÉP
DIGIARC 210 SOLID

Sherman®

CE



FIGYELMEZTETÉS!

A készülék telepítése és üzembe helyezése előtt olvassa el ezt az útmutatót.

1. ÁLTALÁNOS TUDNIVALÓK

A készüléket csak e használati útmutató alapos megismerése után szabad üzembe helyezni és használni.

A készülék folyamatos műszaki fejlesztése miatt egyes funkciók módosulhatnak, és működésük részleteiben eltérhet az útmutatóban leírtaktól. Ez nem a készülék hibája, hanem a műszaki fejlődés és a folyamatos módosítások eredménye.

A helytelen kezelésből eredő készülékkárosodás a garancia elvesztésével jár. Az egyenirányító bármilyen átalakítása tilos, és a garancia elvesztését okozza.

2. BIZTONSÁG

A készülék kezelőjének rendelkeznie kell a hegesztési munkák végzéséhez szükséges képesítéssel:

- rendelkezzen védőgázas ívhegesztésre jogosító képesítéssel;
- ismerje az elektromos berendezések, így a hegesztőgépek és az elektromos segédberendezések üzemeltetésének munkavédelmi szabályait;
- ismerje a sűrített gázt (argont) tartalmazó palackok és rendszerek kezelésének munkavédelmi szabályait;
- ismerniük kell ezt az útmutatót, és rendeltetésszerűen kell használniuk a készüléket.



FIGYELMEZTETÉS



A hegesztés veszélyeztetheti a kezelő és a közelben tartózkodók biztonságát. Ezért hegesztés közben különös óvatosság szükséges. A hegesztés megkezdése előtt ismerje meg a munkahelyen érvényes munkavédelmi előírásokat.

MMA és MIG/MAG ívhegesztés közben az alábbi veszélyek állnak fenn:

- **ÁRAMÜTÉS**
- **AZ ÍV KÁROS HATÁSA A SZEMRE ÉS A BŐRRE**
- **GŐZÖK ÉS GÁZOK OKOZTA MÉRGEZÉS**
- **ÉGÉSI SÉRÜLÉSEK**
- **ROBBANÁS- ÉS TŰZVESZÉLY**
- **ZAJ**

Az áramütés megelőzése:

- A készüléket megfelelő állapotú, megfelelően biztosított és hatásosan nullázott (kiegészítő érintésvédelemmel ellátott) villamos hálózatra csatlakoztassa. Ellenőrizze és helyesen csatlakoztassa a hegesztő munkahelyén lévő többi berendezést is.
- Az áramvezető kábeleket kikapcsolt készüléknél csatlakoztassa.
- Ne érintse meg egyszerre az elektródafogó szigeteletlen részeit, az elektródát és a munkadarabot, illetve a készülék burkolatát.
- Ne használjon sérült szigetelésű elektródafogót vagy áramvezető kábelt.
- Fokozott áramütésveszély esetén (nagy páratartalmú környezetben, zárt tartályban) dolgozzon a hegesztőt segítő és biztonságára felügyelő munkatárssal. Viseljen jól szigetelő ruházatot és kesztyűt.

- Bármilyen rendellenesség észlelésekor forduljon hozzáértő személyhez annak megszüntetése érdekében.
- A készülék eltávolított burkolattal nem üzemeltethető.

A villamos ív szemre és bőrre gyakorolt káros hatásának megelőzése:

- Viseljen védőruházatot (kesztyűt, kötényt, bőrcipőt).
- Használjon megfelelő szűrővel ellátott kézi vagy fejpajzsot.
- Használjon nem éghető anyagú védőfüggönyöket, és a falak színét úgy válassza meg, hogy elnyeljék a káros sugárzást.

Az elektródabevonatból és a fémek párolgásából hegesztéskor felszabaduló gőzök és gázok okozta mérgezés megelőzése:

- Korlátozott légcseréjű munkahelyeken használjon szellőztető- és elszívóberendezést.

- Zárt térben (tartályban) végzett munkánál gondoskodjon friss levegős átszellőztetésről.
- Használjon maszkot és légzésvédőt.

Az égési sérülések megelőzése:

- Viseljen az ívsugárzás és a fröccsenések okozta égéstől védő, megfelelő védőruházatot és lábbelit.

- Óvja ruházatát a zsírtól és olajtól, mert ezek meggyulladást okozhatnak.

A robbanás és a tűz megelőzése:

- Robbanás- vagy tűzveszélyes helyiségben tilos a készülék üzemeltetése és a hegesztés.

- A hegesztő munkahelyét tűzoltó felszereléssel kell ellátni.
- A hegesztő munkahelye legyen biztonságos távolságban a gyúlékony anyagoktól.

A zaj káros hatásának megelőzése:

- Használjon füldugót vagy más hallásvédő eszközt.
- Figyelmeztesse a veszélyre a közelben tartózkodókat.



FIGYELMEZTETÉS!

Az áramforrást tilos befagyott csövek kiolvasztására használni.

A készülék üzembe helyezése előtt:

- Ellenőrizze az elektromos és mechanikus kötéseket. Sérült szigetelésű elektródafogót és áramvezető kábelt tilos használni. Az elektródafogók és kábelek nem megfelelő szigetelése áramütést okozhat.

- Biztosítson megfelelő munkakörülményeket: megfelelő hőmérsékletet, páratartalmat és szellőzést. Szabadban óvja a készüléket a csapadéktól.
- Az egyenirányítót könnyen kezelhető helyre állítsa.

A hegesztőgép kezelőjének:

- rendelkeznie kell MMA és MIG/MAG ívhegesztésre jogosító képesítéssel;
- ismernie és betartania kell a hegesztési munkák munkavédelmi előírásait;
- megfelelő, speciális védőfelszerelést kell használniuk: kesztyűt, kötényt, gumilábbelit, megfelelő szűrőjű kézi vagy hegesztő fejpajzsot;
- ismernie kell ezt az útmutatót, és rendeltetésszerűen kell használnia a hegesztőgépet.

A készülék bármilyen javítása csak a hálózati csatlakozódugó aljzatból való kihúzása után végezhető.

A hálózatra csatlakoztatott készülék hegesztőáramkörének egyetlen részét sem szabad puszta kézzel vagy nedves ruházaton keresztül megérinteni.
A hálózatra csatlakoztatott készülék külső burkolatát tilos eltávolítani.
Az egyenirányító önkényes átalakítása tilos, mert ronthatja a biztonságot.

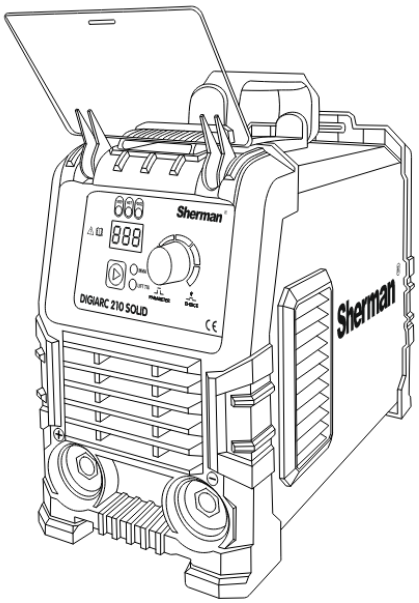
Karbantartást és javítást kizárólag jogosult személy végezhet, az elektromos berendezésekre vonatkozó munkavédelmi szabályok betartásával.
A hegesztőgépet robbanás- vagy tűzveszélyes helyiségben tilos üzemeltetni!
A hegesztő munkahelyét tűzoltó felszereléssel kell ellátni.
A munka befejezése után válassza le a készülék tápkábelét a hálózatról.

A felsorolt veszélyek és általános munkavédelmi szabályok nem fedik le a hegesztő munkabiztonságának minden kérdését, mivel nem veszik figyelembe a munkahely sajátosságait. Fontos kiegészítésük a helyi munkavédelmi utasítás, valamint a felügyelő személyzet által tartott oktatás és betanítás.

3. ÁLTALÁNOS LEÍRÁS

A DIGIARC 210 SOLID hegesztőgép szerkezeti acélok kézi, egyenáramú hegesztésére szolgál bevont elektródával (MMA), illetve nem leolvadó elektródával, argon védőgázban, karcolásos ívgyújtással (TIG Lift). Digitális vezérlésű inverteres készülék, amely a legkorszerűbb IGBT-technológiájú alkatrészekből készül. Állítható HOT START funkciója megkönnyíti az ívgyújtást, ANTI STICK funkciója pedig védi a készüléket a károsodástól. Az opcionális VRD funkció csökkenti az üresjárati feszültséget és minimalizálja az áramütés kockázatát.

A hegesztőgép zárt vagy fedett, közvetlen időjárási hatásoktól védett helyen használható.



4. MŰSZAKI ADATOK

4.1 Hegesztőgép

Tápfeszültség:	AC 230V 50Hz
Maximális teljesítményfelvétel:	6.12 kVA
Névleges hegesztőáram / bekapcsolási idő	200A / 40%
Névleges üresjárati feszültség	69 V (21 V VRD-vel)
Maximális áramfelvétel:	MMA: 36,5 A; TIG: 23 A
Hálózati biztosító	20 A
Tömeg (tartozékok nélkül):	3,6 kg
Méretek [mm]:	290 x 120 x 245
Védettségi fokozat:	IP21

4.1.1 A paraméterek beállítási tartománya

Hegesztőáram:	MMA: 20 – 200 A; TIG:10 – 200 A
ARC FORCE (MMA):	0 - 100
HOT START (MMA)	0 - 50
VRD	be - ki

Bekapcsolási idő
A bekapcsolási idő 10 perces időszakon alapul. A 40%-os bekapcsolási idő azt jelenti, hogy 4 perc üzem után 6 perc szünet szükséges. A 60%-os bekapcsolási időnél 6 perc üzem után 4 perc szünet szükséges. A 100%-os bekapcsolási idő folyamatos, szünet nélküli üzemet tesz lehetővé.

Figyelem! A melegedési vizsgálatokat a környező levegő hőmérsékletén végezték. A 40ºC-ra érvényes bekapcsolási időt szimulációval határozták meg.

Védettségi fokozat
Az IP jelölés a készülék szilárd szennyeződések és víz behatolásával szembeni védettségét jelzi. Az IP21 azt jelenti, hogy a készülék beltéri használatra alkalmas.

Túlmelegedés elleni védelem
Az IGBT-modult védőáramkör óvja a túlmelegedéstől: lekapcsolja a hegesztőgép tápellátását. Néhány perc múlva a készülék az automatikus visszakapcsolást lehetővé tevő hőmérsékletre hűl. Ezalatt ne válassza le a hálózatról, mert a folyamatosan működő ventilátor hűti a belső hűtőbordákat, így gyorsabban csökken a hőmérséklet. Újraindulás után csökkentse a hegesztési paramétereket a további folyamatos üzem érdekében.

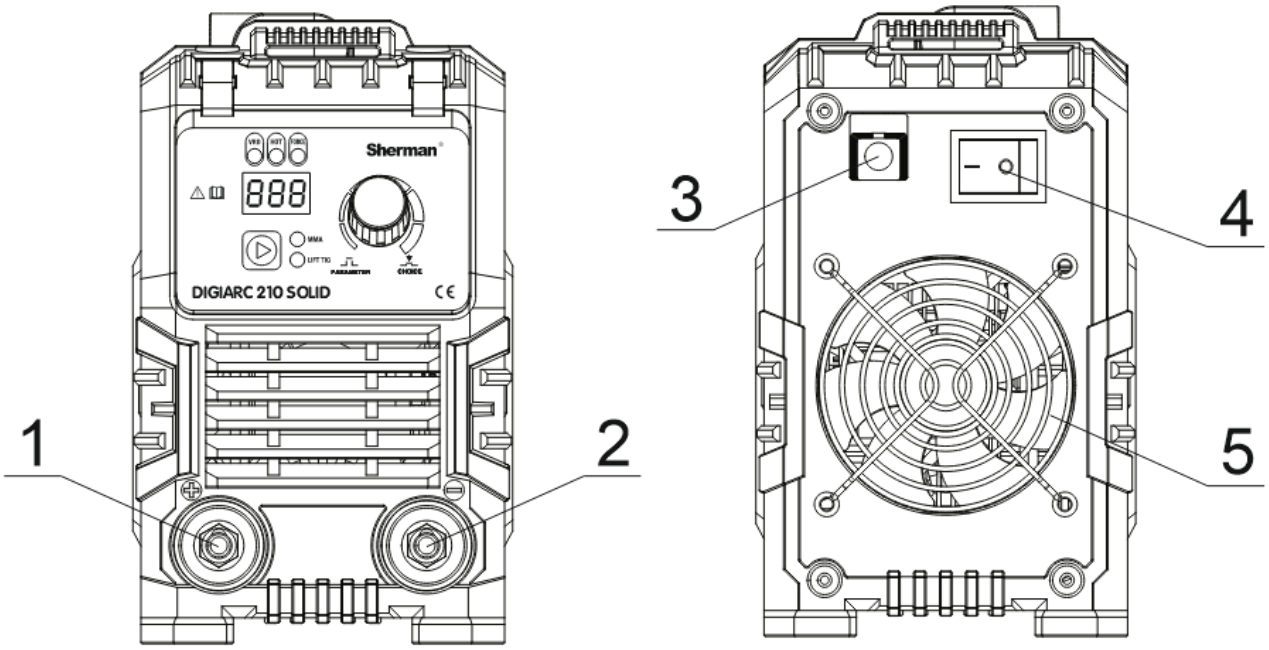
VRD funkció
A VRD funkció csökkenti az üresjárati feszültséget. A megfelelő feszültség csak közvetlenül az ívgyújtás előtt áll vissza. Ez minimalizálja az áramütés kockázatát, de egyes esetekben megnehezítheti az ívgyújtást.

ARC FORCE funkció
Az ARC FORCE funkcióval az ív dinamikája szabályozható. Az ívhossz csökkenésekor nő a hegesztőáram, ami stabilizálja az ívet. Kisebb érték lágyabb ívet és kisebb beolvadást eredményez; nagyobb érték mélyebb beolvadást és rövid ívvel való hegesztést tesz lehetővé. Magas ARC FORCE értékkel minimális ívhossz és nagy elektródaleolvadási sebesség mellett lehet hegeszteni.

HOT START funkció
A HOT START, közismert nevén melegindítás, ívgyújtáskor átmenetileg a hegesztő által beállított érték fölé emeli a hegesztőáramot. Megakadályozza az elektróda munkadarabhoz tapadását, és jelentősen megkönnyíti az ívgyújtást. Apró alkatrészek hegesztésekor ajánlott kikapcsolni, mert átégést okozhat.

5. A KÉSZÜLÉK ELŐKÉSZÍTÉSE

Ha a készüléket fagyban tárolták vagy szállították, használat előtt hagyja fagypont fölé melegedni.

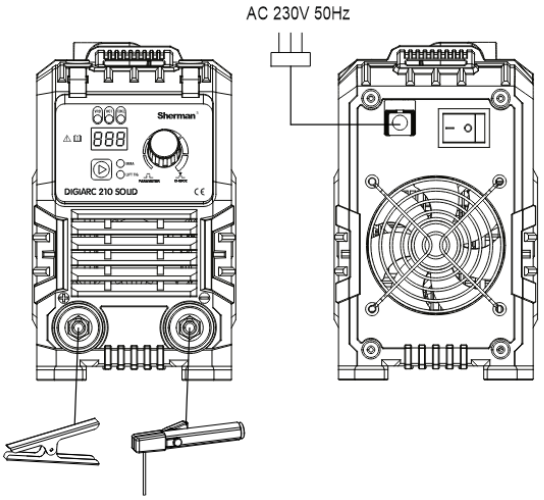


1. „+” aljzat
2. „-” aljzat
3. Tápkábel
4. Hálózati kapcsoló
5. Ventilátor

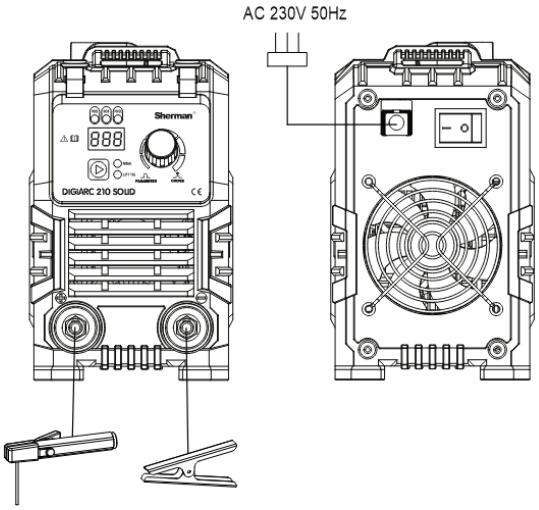
5.1 A kábelek csatlakoztatása

5.1.1 MMA eljárás

A hegesztőkábelek csatlakozóit az előlapi (1) és (2) aljzathoz úgy csatlakoztassa, hogy az elektródafogó az adott elektródához megfelelő polaritást kapja. A polaritás az elektróda típusától függ, és a csomagoláson szerepel (negatív DCEN vagy pozitív DCEP). A testkábel csipeszét gondosan rögzítse a munkadarabra. A készülék dugóját csatlakoztassa 230V 50Hz hálózati aljzathoz.



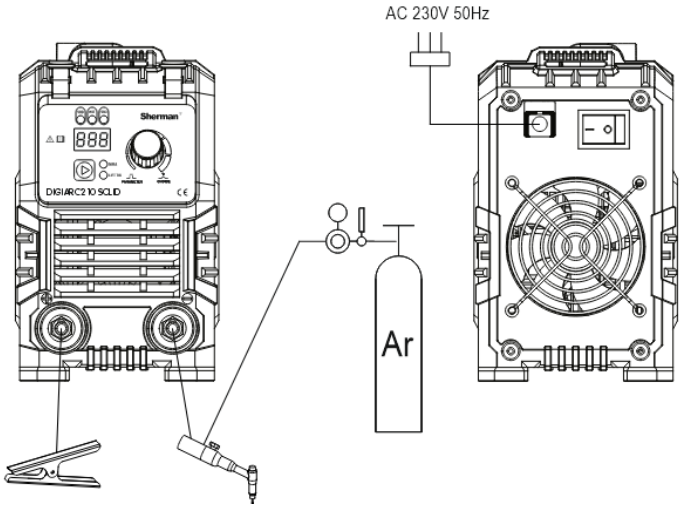
DCEN



DCEP

5.1.2 TIG eljárás

Ehhez az eljáráshoz külön TIG-pisztoly szükséges. Gázhűtéses, 200A terhelhetőségű, védőgázszabályozó szeleppel ellátott pisztolyt kell használni.
A pisztoly áramcsatlakozóját a negatív aljzathoz (2), gáztömlőjét pedig a gázpalack nyomáscsökkentőjéhez csatlakoztassa. Az áramforrás pozitív pólusát (1) testcsipeszes kábellel kösse a munkadarabhoz. A készülék dugóját csatlakoztassa 230V 50Hz hálózati aljzathoz.



5.2 A védőgáz csatlakoztatása (csak TIG)

1. Rögzítse a palackot, és biztosítsa felborulás ellen.
2. Rövid időre nyissa ki a palackszelepet az esetleges szennyeződések eltávolításához.
3. Szerelje a nyomáscsökkentőt a palackra.
4. Tömlővel kösse össze a nyomáscsökkentőt a TIG-pisztoly védőgázvezetékével.
5. Nyissa ki a palack és a nyomáscsökkentő szelepét.

5.3 Csatlakoztatás a villamos hálózathoz

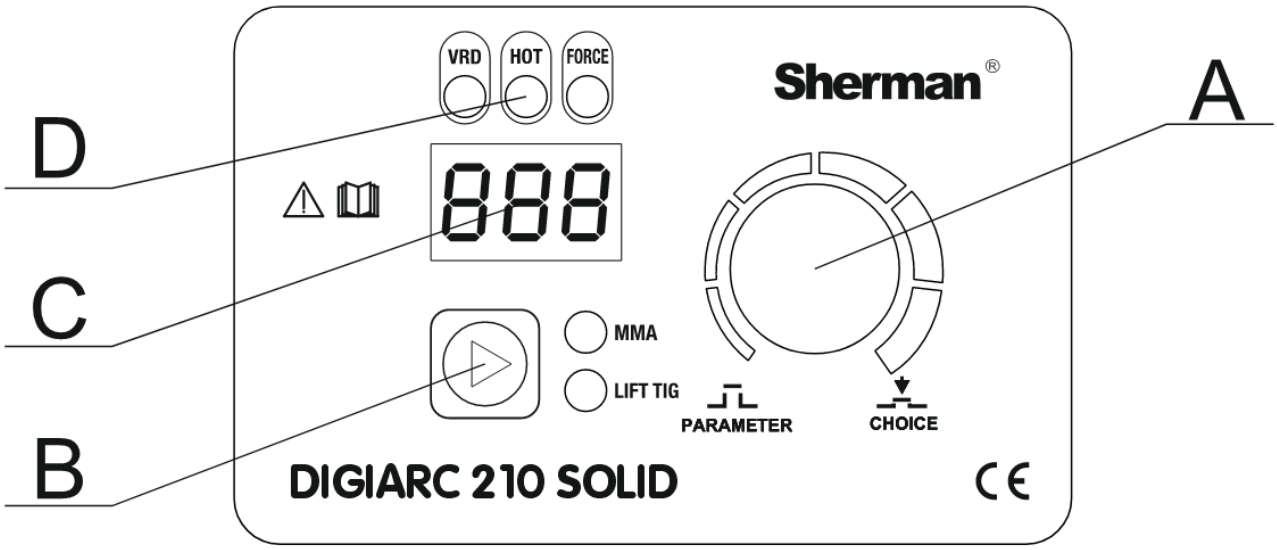
1. A készülék kizárólag egyfázisú, háromvezetékes, földelt nullapontú táphálózatról használható.

2. A DIGIARC 210 SOLID inverteres egyenirányító 230V 50 Hz hálózatról üzemeltethető, 20 A késleltetett biztosítóval védve. A tápellátás legyen stabil, feszültségesés nélkül.

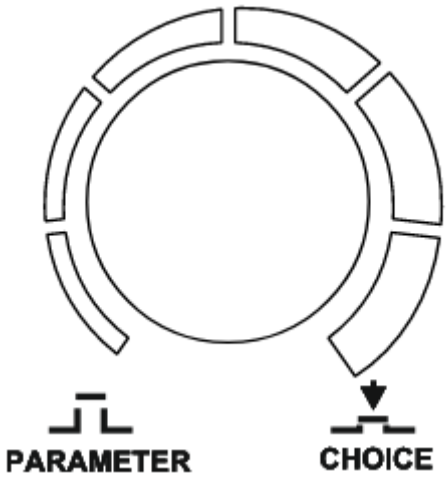
3. Csatlakoztatás előtt ellenőrizze, hogy a hálózati kapcsoló (4) OFF (kikapcsolt) állásban van-e.

6. KEZELÉS

6.1 Előlap



A - Beállítógomb



A gomb elforgatásával módosítható a paraméter értéke. Megnyomásával a beállított érték tárolódik, és a következő paraméter beállítása válik elérhetővé.

B - Hegesztési eljárás választókapcsolója



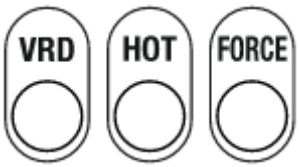
A kapcsolóval választható ki a hegesztési eljárás.
MMA - bevont elektródás hegesztés.
LIFT TIG - hegesztés nem leolvadó elektródával, argon védőgázban. Külön, 200A terhelhetőségű, gázáramlást szabályozó szelepes hegesztőpisztoly szükséges. Az ív karcolással gyújtható.

C - Kijelző



A kijelző a hegesztőáramot, valamint beállításkor a VRD, Hot Start és Arc Force funkciók értékeit mutatja.

D - Jelzőfények



A jelzőfények a VRD, Hot Start és Arc Force funkciók működését vagy beállítását jelzik. A folyamatos fény aktív funkciót jelent. Villogáskor a funkció beállítási módban van, és értéke az (A) gomb elforgatásával változtatható.

7. PARAMÉTERBEÁLLÍTÁSOK

7.1 MMA eljárás

MMA üzemmódban beállítható a hegesztőáram, a Hot Start és az Arc Force, továbbá be- és kikapcsolható a VRD funkció.

HOT START funkció
A HOT START, közismert nevén melegindítás, ívgyújtáskor átmenetileg a hegesztő által beállított érték fölé emeli a hegesztőáramot. Megakadályozza az elektróda munkadarabhoz tapadását, és jelentősen megkönnyíti az ívgyújtást. Apró alkatrészek hegesztésekor ajánlott kikapcsolni, mert átégést okozhat.

ARC FORCE funkció
Az ARC FORCE funkcióval az ív dinamikája szabályozható. Az ívhossz csökkenésekor nő a hegesztőáram, ami stabilizálja az ívet. Kisebb érték lágyabb ívet és kisebb beolvadást eredményez; nagyobb érték mélyebb beolvadást és hegesztést tesz lehetővé

rövid ívvel. Magas ARC FORCE értékkel minimális ívhossz és nagy elektródaleolvadási sebesség mellett lehet hegeszteni.

VRD funkció
A VRD funkció csökkenti az üresjárati feszültséget. A megfelelő feszültség csak közvetlenül az ívgyújtás előtt áll vissza. Ez minimalizálja az áramütés kockázatát, de egyes esetekben megnehezítheti az ívgyújtást.

7.2 TIG eljárás

TIG eljárásnál a hegesztőáram állítható be.

8. ÍVGYÚJTÁS

8.1 MMA eljárás

1. Érintse az elektródát a munkadarabhoz, röviden húzza végig rajta, majd emelje el.
2. Ha az elektróda bevonata megszilárdulva nem vezető salakot képez, ívgyújtás előtt tisztítsa meg az elektróda végét: többször ütögesse kemény felülethez, amíg fémes érintkezés hozható létre a munkadarabbal.

8.2 TIG eljárás

1. Nyissa ki a TIG-pisztoly szelepét, hogy meginduljon a védőgáz.
2. Finoman érintse az elektródát a munkadarabhoz. A pisztolyt úgy billentse meg, hogy a gázterelő hozzáérjen az anyaghoz, miközben az elektróda elemelkedik.
3. Az ív meggyulladása után egyenesítse fel a pisztolyt, és kezdje meg a hegesztést.

9. MIELŐTT SZERVIZHEZ FORDUL

Rendellenes működés esetén a hegesztőgép szervizbe küldése előtt tekintse át az alapvető hibák listáját, és próbálja meg elhárítani azokat.
Bármilyen javítás csak a hálózati dugó kihúzása után végezhető. Figyelem! A készülék nincs leplombálva; kisebb hibák elhárításához a felhasználó eltávolíthatja a hegesztőgép burkolatát.

FIGYELEM! A Fan Stop funkció a hegesztés befejezése és a készülék lehűlése után néhány perccel kikapcsolja a ventilátort. Terheléskor a ventilátor újraindul.

Hibajelenség	Ok	Teendő
Nincs tápellátás, hibajelzés vagy hibás működés	Hiányzó csatlakozás vagy laza dugó a készülékben	Ellenőrizze és javítsa az összes belső elektromos csatlakozást.
Az ív nem gyullad meg.	A testcsipesz nem érintkezik megfelelően.	Javítsa a testcsipesz érintkezését.
Bekapcsolás után a kijelzők és LED-ek nem világítanak.	Nincs tápfeszültség	Ellenőrizze a hálózati csatlakozás biztosítóit.
A ventilátor nem működik.	A behajlott védőrács akadályozza a ventilátort.	Egyenesítse ki a ventilátor védőrácsát.
Rossz MMA-varratminőség; az elektróda a munkadarabhoz tapad.	A hegesztőkábelek polaritása hibás.	Csatlakoztassa helyesen a hegesztőkábeleket.
	Nedves elektróda.	Cserélje ki az elektródát.
	Áramfejlesztőről vagy hosszú, kis keresztmetszetű hosszabbítóról kap tápot.	Csatlakoztassa közvetlenül a hálózatra.
Nem megfelelő TIG-varratminőség.	Ellenőrizze az anyagok és kopóalkatrészek, főleg a volfrámelektróda és a védőgáz minőségét.	Cserélje a kopóalkatrészeket, használjon jobb minőségű védőgázt.
	Nincs védőgázáramlás, vagy elégtelen a gázhozam.	Ellenőrizze a nyomáscsökkentőt, gáztömlőt, gyorscsatlakozókat; javítsa a tömlő kötéseit.

10. ÜZEMELTETÉSI UTASÍTÁS

A DIGIARC 210 SOLID hegesztőgépet maró anyagoktól és erős portól mentes környezetben használja. Ne állítsa poros helyre, működő csiszológépek közelébe stb. A vezérlőlapokra, vezetékekre és belső kötésekre kerülő por és fémforgács zárlatot, ezáltal a hegesztőgép károsodását okozhatja.

Kerülje a magas páratartalmú környezetben való üzemeltetést, különösen, ha a fémrészeken páralecsapódás keletkezik.
Ha a fémrészeken pára csapódik le, például hideg készülék meleg helyiségbe vitelekor, várja meg a teljes száradást és a környezeti hőmérsékletre melegedést. A hideg hegesztőgép ilyen körülmények közötti bekapcsolása károsodást okozhat. Szabadban használva ajánlott tető alá helyezni az időjárás elleni védelem érdekében.

A DIGIARC 210 SOLID az alábbi körülmények között üzemeltethető:

- a tápfeszültség effektív értékének ingadozása legfeljebb 10%
- környezeti hőmérséklet: -10°C és +40°C között
- légköri nyomás: 860 és 1060 hPa között
- a levegő relatív páratartalma legfeljebb 80%
- tengerszint feletti magasság legfeljebb 1000 m

11. KARBANTARTÁSI UTASÍTÁS

A napi karbantartás során tartsa tisztán a hegesztőgépet, és ellenőrizze a külső csatlakozásokat, vezetékeket és elektromos kábeleket.
Rendszeresen cserélje a kopóalkatrészeket.
Időszakosan, a munkakörülményektől függően vegye le a burkolatot, és sűrített levegővel tisztítsa ki a készüléket. Távolítsa el a port és fémforgácsot a vezérlőlapokról, vezetékekről és elektromos kötésekről.

Legalább félévente végezzen általános állapotfelmérést és ellenőrizze az elektromos csatlakozásokat, különösen:

- az érintésvédelem állapotát;
- a szigetelés állapotát;
- a védelmi rendszer állapotát;
- a hűtőrendszer megfelelő működését.

A nem megfelelő körülmények közötti üzemeltetésből vagy a karbantartási előírások be nem tartásából eredő károkra a garanciális javítás nem terjed ki.

12. TÁROLÁSI ÉS SZÁLLÍTÁSI UTASÍTÁS

A készüléket -10°C és +40°C közötti hőmérsékleten, legfeljebb 80% relatív páratartalmú, maró gőzöktől és portól mentes helyen tárolja. A csomagolt készülékeket fedett szállítóeszközzel kell szállítani. Szállításkor rögzítse a becsomagolt készüléket elmozdulás ellen, és biztosítsa a megfelelő helyzetét.

13. A CSOMAG TARTALMA

1. Hegesztőgép	1 db
2. Testkábel testcsipesszel	1 db
3. Elektródakábel	1 db
4. Használati útmutató	1 db
5. Csomagolás	1 db

14. GARANCIA

A garancia a vásárlás napjától vállalkozások számára 12 hónap, a szavatossági igények kizárásával, fogyasztók számára pedig 24 hónap.

A garancia a vásárlást igazoló bizonylat (számla vagy nyugta), valamint a termék nevét, gyári számát és az eladás dátumát tartalmazó, az eladó bélyegzőjével ellátott garanciajegy bemutatásával érvényesíthető.
Garanciális javításhoz töltse ki a www.tecweld.pl weboldal SERWIS menüpontjában található űrlapot. A bejelentés alapján futárszolgálat szállítja a készüléket a szervizbe. Más módon, a TECWELD költségére küldött készüléket nem fogadunk el!
A hegesztőgépet a hegesztőpisztollyal/elektródafogóval együtt kell beküldeni. Enélkül a készülékre vonatkozó reklamációt nem bíráljuk el.
A reklamációra küldött készüléket az eredeti kartondobozba, az eredeti formázott polisztirol betétekkel védve kell csomagolni. A TECWELD nem felel a hegesztőgép szállítás közben keletkezett sérüléseiért.



A leselejtezett terméket ne dobja a háztartási hulladékba. Az Európai Unióban érvényes WEEE-irányelv (2012/19/UE) szerint az elhasznált elektromos és elektronikus berendezéseket elkülönítve kell kezelni.
Lengyelországban az elektromos és elektronikus berendezések hulladékáról szóló, 2015. szeptember 11-i törvény tiltja az áthúzott hulladékgyűjtő jellel ellátott elhasznált berendezések más hulladék közé helyezését.

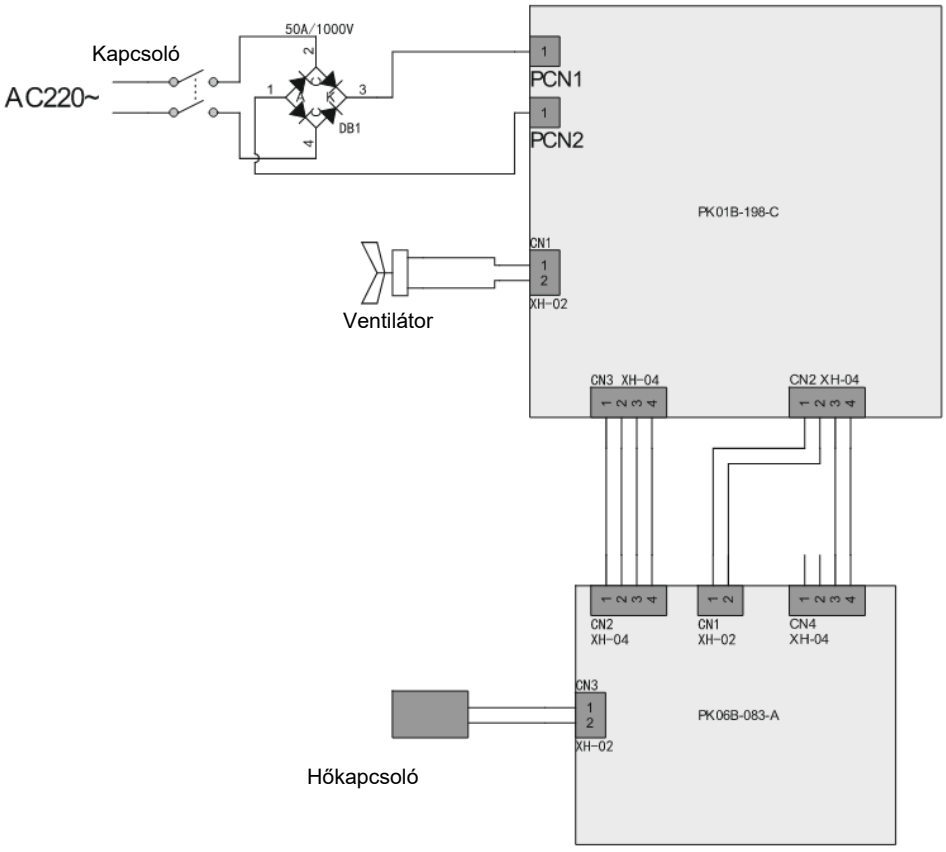
A terméket leselejtező felhasználó köteles az elhasznált elektromos és elektronikus berendezést kijelölt gyűjtőhelyen leadni. Ilyen gyűjtőhelyeket többek között a berendezések nagy- és kiskereskedői, valamint a hulladékgyűjtést végző önkormányzati szervezetek működtetnek.

E törvényi kötelezettségek célja az elektromos és elektronikus berendezésekből keletkező hulladék mennyiségének csökkentése, valamint a megfelelő szintű begyűjtés, hasznosítás és újrafeldolgozás biztosítása. Betartásuk különösen fontos, ha a hulladékká vált berendezés a környezetre és az emberi egészségre fokozottan káros veszélyes anyagokat tartalmaz.

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

telephely:
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 386 94 28
e-mail: info@tecweld.pl, www.tecweld.pl

15. ELEKTROMOS KAPCSOLÁSI RAJZ



MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT
01/DIGIARC210SOLID/2024

A gyártó meghatalmazott képviselője:
TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie
ul. Szmaragdowa 21/3/6

telephely:
41-909 Bytom
ul. Krzyżowa 1G
LENGYELORSZÁG

Kijelentjük, hogy az alább megnevezett termék:

Inverteres hegesztőgép

Típus: **MMA-180PRO**

Modell: **DIGIARC 210 SOLID**

A gyártó védjegye: Sherman®

amelyre e nyilatkozat vonatkozik, megfelel az alábbi európai uniós irányelveknek és az azokat átültető nemzeti jogszabályoknak:

LVD 2014/35/EU kisfeszültségű irányelv

EMC 2014/30/EU elektromágneses összeférhetőségi irányelv

RoHS II 2011/65/UE irányelv

továbbá megfelel az alábbi szabványoknak:

PN-EN IEC 60974-1:2023-05+A11:2023-09 Ívhegesztő berendezések -- 1. rész: Hegesztőáramforrások,

PN-EN IEC 60974-10:2022-07 Ívhegesztő berendezések -- 10. rész: Az elektromágneses összeférhetőség (EMC) követelményei,

PN-EN IEC 63000:2019-01 Műszaki dokumentáció a villamos és elektronikus termékek veszélyesanyag-korlátozás szempontjából történő értékeléséhez.

A CE-jelölés készüléken való elhelyezésének éve: 2024

Bytom, 19.08.2024

Piotr Polak
(a meghatalmazott személy aláírása)