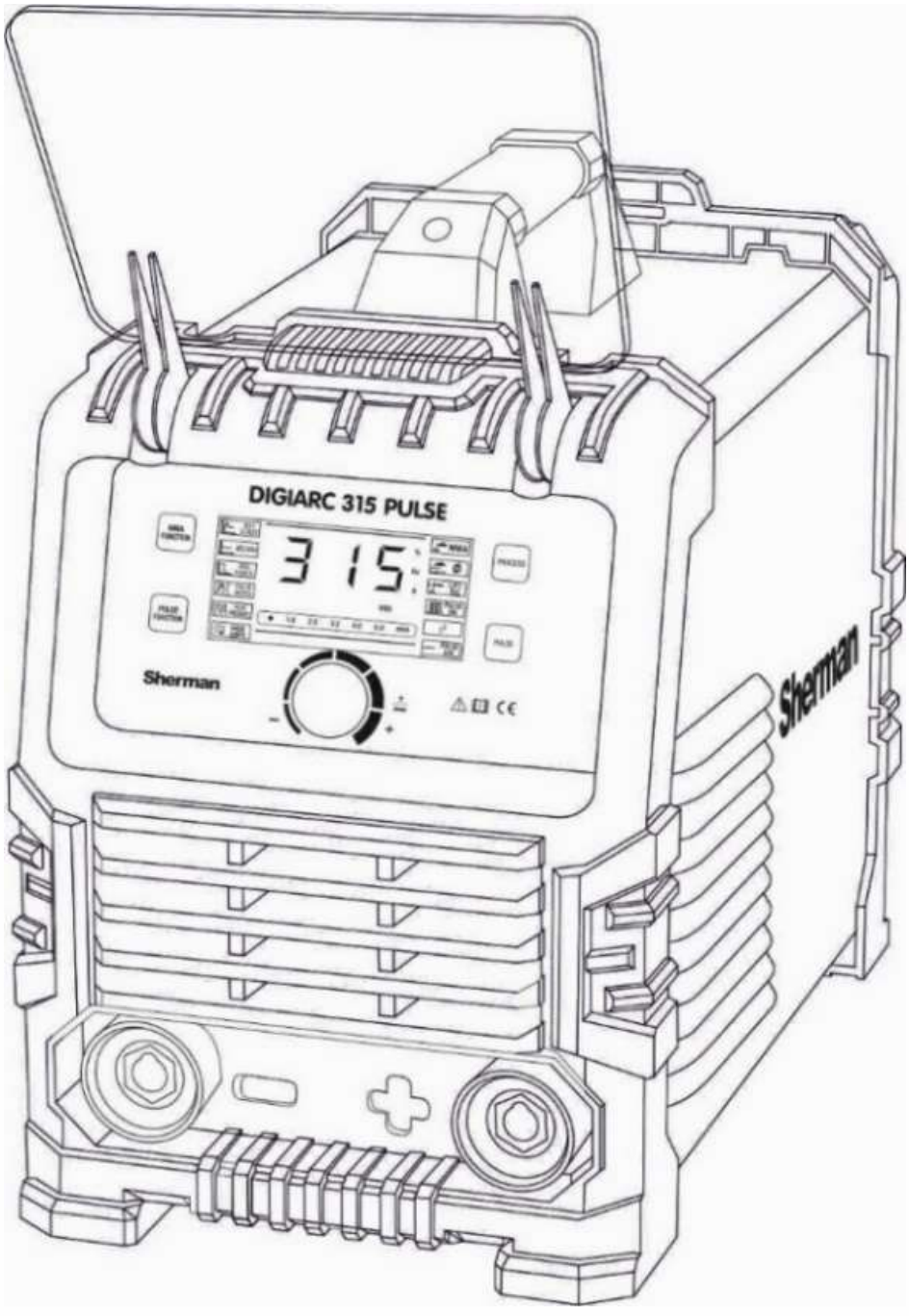
Sherman

HU V1.2 04.11.2026

KEZELÉSI ÚTMUTATÓ

DIGIARC 315 PULSE INVERTERES HEGESZTŐGÉP



CE



FIGYELEM!

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

1. ÁLTALÁNOS TUDNIVALÓK

A készüléket csak a kezelési útmutató alapos elolvasása után szabad üzembe helyezni és használni.

A készülék folyamatos műszaki fejlesztése miatt egyes funkciói módosulhatnak, és kezelésük részleteiben eltérhet az útmutató leírásától. Ez nem a készülék hibája, hanem a műszaki fejlődés és a készüléken végzett folyamatos fejlesztések eredménye.

A szakszerűtlen kezelésből eredő készülékkárosodás a garanciális jogosultság elvesztésével jár.
A hegesztőgép bármilyen átalakítása tilos, és a garancia elvesztésével jár.

2. BIZTONSÁG

A készüléket kezelő dolgozóknak rendelkezniük kell a hegesztési munkákhoz szükséges képesítéssel:

- rendelkezzenek védőgázas villamos hegesztésre jogosító hegesztői képesítéssel,
- ismerjék az elektromos berendezések, például hegesztőgépek és elektromos segédberendezések üzemeltetésére vonatkozó munkavédelmi szabályokat,
- ismerjék a sűrített gázt (argont) tartalmazó palackok és gázrendszerek kezelésére vonatkozó munkavédelmi előírásokat,
- ismerjék az útmutató tartalmát, és rendeltetésszerűen használják a készüléket.



FIGYELMEZTETÉS



A hegesztés veszélyeztetheti a kezelő és a közelben tartózkodók biztonságát. Ezért hegesztés közben különleges óvintézkedéseket kell tenni. A hegesztés megkezdése előtt ismerje meg az adott munkahelyen érvényes munkavédelmi előírásokat.
MMA és TIG villamos hegesztés során a következő veszélyek fordulhatnak elő:

- **ÁRAMÜTÉS**
- **AZ ÍV KÁROS HATÁSA A SZEMRE ÉS A BŐRRE**
- **HEGESZTÉSI FÜSTÖK ÉS GÁZOK BELÉLEGZÉSE**
- **ÉGÉSI SÉRÜLÉSEK**
- **ROBBANÁS- ÉS TŰZVESZÉLY**
- **ZAJ**

Áramütés megelőzése:

- a készüléket műszakilag megfelelő, szabályos védőföldeléssel és villamos védelemmel ellátott elektromos hálózathoz csatlakoztassa
- (kiegészítő áramütés elleni védelem); a hegesztő munkahelyén található egyéb berendezéseket is ellenőrizni kell, és megfelelően kell csatlakoztatni a hálózathoz,
- a tápkábeleket kikapcsolt készüléknél csatlakoztassa,
- ne érintse meg egyszerre az elektródafogó szigeteletlen részeit, az elektródát és a munkadarabot, illetve a készülék burkolatát,
- ne használjon sérült szigetelésű hegesztő- vagy tápkábeleket,
- fokozott áramütésveszély esetén (nedves környezetben és zárt tartályokban) dolgozzon segítővel, aki támogatja a hegesztő munkáját és felügyeli a biztonságot; viseljen jó szigetelő tulajdonságú ruházatot és kesztyűt,
- bármilyen rendellenesség észlelésekor kérje hozzáértő személy segítségét annak megszüntetéséhez,
- a készüléket eltávolított burkolattal üzemeltetni tilos.

A szem és a bőr védelme a villamos ív káros hatásaitól:

- viseljen védőruházatot (kesztyűt, kötényt, bőrcipőt),
- használjon megfelelő szűrővel ellátott védőpajzsot vagy hegesztőpajzsot,
- használjon nem éghető anyagból készült védőfüggönyt, és válasszon olyan falszíneket, amelyek elnyelik a káros sugárzást.

Az elektródabevonatból és a fém párolgásából hegesztés közben keletkező gőzök és gázok okozta mérgezés megelőzése:

- korlátozott légcseréjű munkahelyeken használjon szellőztető és elszívó berendezéseket,
- zárt térben (tartályban) végzett munkánál biztosítson frisslevegő-befúvást,
- használjon maszkot és légzésvédő készüléket.

Égési sérülések megelőzése:

- viseljen az ívsugárzás és a fröcskölés okozta égési sérülések ellen védő, megfelelő ruházatot és lábbelit,
- kerülje a ruházat zsírral vagy olajjal való szennyeződését, mert ezek meggyulladhatnak.

Robbanás és tűz megelőzése:

- robbanás- vagy tűzveszélyes helyiségben tilos a készüléket üzemeltetni és hegeszteni,
- a hegesztő munkahelyét tűzoltó eszközökkel kell felszerelni,
- a hegesztő munkahelyét az éghető anyagoktól biztonságos távolságban kell kialakítani.

Védelem a zaj káros hatásai ellen:

- használjon füldugót vagy más hallásvédő eszközt,
- figyelmeztesse a közelben tartózkodókat a veszélyre.



FIGYELEM!

A hegesztő áramforrást ne használja befagyott csövek kiolvasztására.

A készülék indítása előtt:

- ellenőrizze az elektromos és mechanikai csatlakozásokat. Sérült szigetelésű hegesztő- és tápkábeleket használni tilos. A kábelek nem megfelelő szigetelése áramütést okozhat,
- biztosítson megfelelő munkakörülményeket, azaz megfelelő hőmérsékletet, páratartalmat és szellőzést a munkahelyen. A készülék nem alkalmas esőben történő használatra,
- helyezze a hegesztőgépet olyan helyre, ahol könnyen kezelhető.
  A hegesztőgép kezelője:
- rendelkezzen MMA és TIG eljárással végzett villamos hegesztésre jogosító képesítéssel,
- ismerje és tartsa be a hegesztési munkákra vonatkozó munkavédelmi előírásokat,
- használjon megfelelő egyéni védőeszközöket: kesztyűt, kötényt, gumicipőt és megfelelő szűrővel ellátott kézi hegesztőpajzsot vagy fejpajzsot,
- ismerje az útmutató tartalmát, és rendeltetésszerűen használja a hegesztőgépet.

A készülék javítását csak a hálózati csatlakozódugó kihúzása után szabad elvégezni.
Ha a készülék a hálózathoz csatlakozik, tilos a hegesztőáramkör bármely alkatrészét puszta kézzel vagy nedves ruházaton keresztül megérinteni.
Tilos eltávolítani a külső burkolatot, ha a készülék a hálózathoz csatlakozik.
A hegesztőgép önkényes átalakítása tilos, mert veszélyeztetheti a biztonságot.
Minden karbantartási és javítási munkát csak erre jogosult személy végezhet, az elektromos berendezésekre vonatkozó munkavédelmi előírások betartásával.
Robbanás- vagy tűzveszélyes helyiségben tilos a hegesztőgépet üzemeltetni!
A hegesztő munkahelyét tűzoltó eszközökkel kell felszerelni.
A munka befejezése után húzza ki a készülék hálózati csatlakozódugóját.

A fent ismertetett veszélyek és általános munkavédelmi szabályok nem fedik le a hegesztő munkájának minden biztonsági kérdését, mert nem veszik figyelembe a munkahely sajátosságait. Fontos kiegészítést jelentenek a munkahelyi munkavédelmi utasítások, valamint a felügyeletet ellátó dolgozók által tartott oktatások és eligazítások.

3. ÁLTALÁNOS LEÍRÁS

A DIGIARC 315 PULSE hegesztőgép szerkezeti acélok kézi, egyenáramú hegesztésére szolgál bevont elektródával (MMA) és TIG Lift eljárással (argon védőgázban, ívgyújtással). A készülék impulzushegesztési funkcióval is rendelkezik, az impulzusparaméterek teljes körű beállításával, így a hegesztési folyamat pontosan az anyagtípushoz és a technológiai követelményekhez igazítható. A gép állítható Hot Start (az ívgyújtást segítő) és Arc Force (az ív dinamikáját növelő) funkcióval rendelkezik.
A választható VRD funkció csökkenti az üresjárati feszültséget, növelve a felhasználó biztonságát.
A készülék IGBT tranzisztoros invertertechnológiával és digitális vezérléssel készült, ami nagy hatásfokot és stabil üzemi paramétereket biztosít.
A hegesztőgépet beltéri vagy fedett helyen történő használatra tervezték, közvetlen időjárási hatásoktól védve.

4. MŰSZAKI ADATOK

4.1 Hegesztőgép

Tápfeszültség	AC 3x400V 50Hz
Névleges hegesztőáram / bekapcsolási idő	315A / 60%
Névleges üresjárati feszültség	74 V (VRD-vel 21 V)
Maximális áramfelvétel	MMA: 23.1 A; TIG: 17.4 A
Biztosító	16 A
Tömeg (tartozékok nélkül)	10kg
Méretek [mm]	445x223x326 mm
Védettségi fokozat	IP 21S

4.1.1 A paraméterek beállítási tartományai

Hegesztőáram	MMA: 20 – 315 A; TIG:15 – 315 A
Arc Force (MMA)	0 – 50 A
Hot Start (MMA)	0 – 50 A
VRD	BE / KI
Alapáram	20-315 A
Impulzusszélesség	5-95%
Impulzusfrekvencia	1-200 Hz

Bekapcsolási idő
A bekapcsolási idő 10 perces ciklusra vonatkozik. A 60%-os érték azt jelenti, hogy 6 perc működés után 4 perc szünet szükséges. A 100%-os bekapcsolási idő azt jelenti, hogy a készülék folyamatosan, megszakítás nélkül üzemelhet.
Figyelem! A melegedési vizsgálatokat a környezeti levegő hőmérsékletén végezték. A 40 °C-hoz tartozó bekapcsolási időt szimulációval határozták meg.

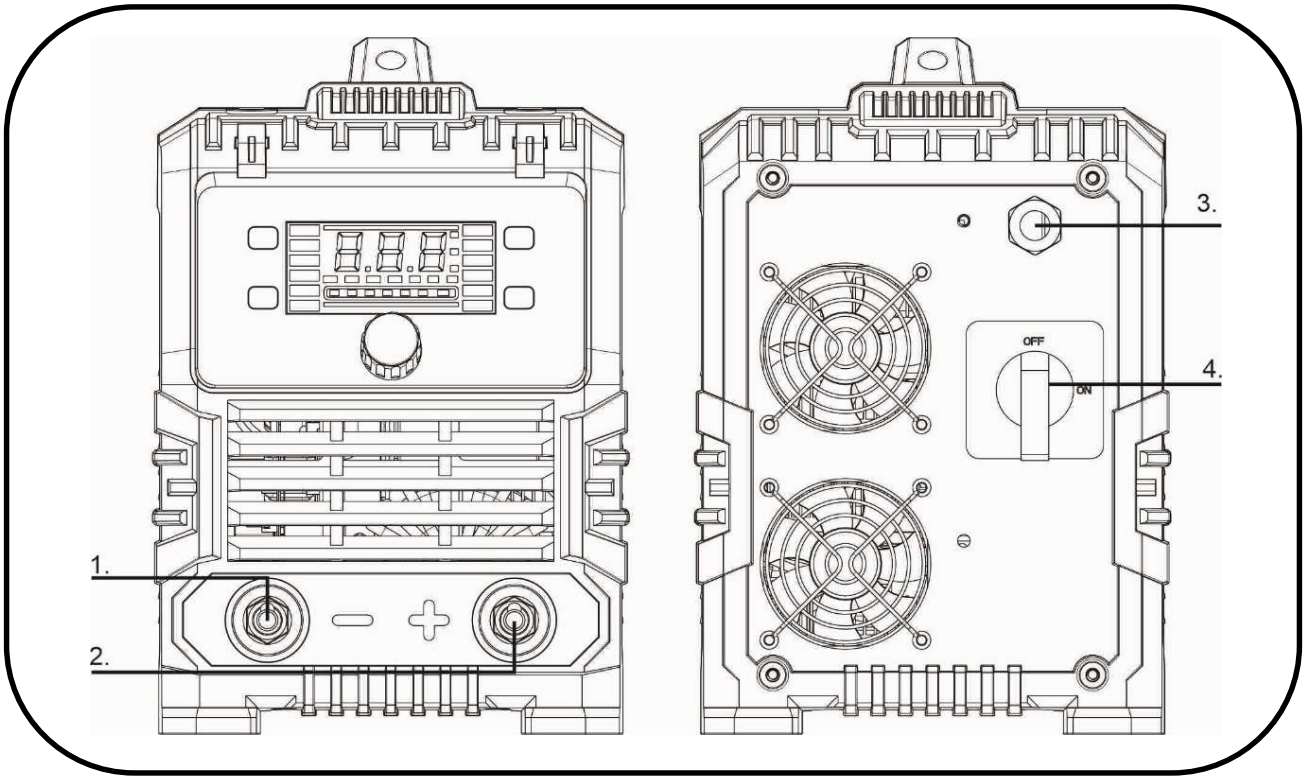
Védettségi fokozat
Az IP jelölés a készülék belsejébe jutó szilárd részecskék és víz elleni védelem mértékét határozza meg. Az IP 21S jelölés azt jelenti, hogy a készülék beltéri használatra alkalmas.

Túlmelegedés elleni védelem
Az IGBT modult túlmelegedés ellen védőáramkör védi, amely lekapcsolja a hegesztő áramforrás táplálását. A túlmelegedést a kijelzőn megjelenő E02 üzenet jelzi. Néhány perc után a készülék olyan hőmérsékletre hűl, amelynél automatikusan újra bekapcsol. Ezalatt ne szakítsa meg a tápellátást, mert a folyamatosan működő ventilátor hűti a készülék belső hűtőbordáit, és felgyorsítja a hőmérséklet csökkenését.
Az újraindulás után csökkentse a hegesztési paramétereket, hogy a készülék továbbra is megszakítás nélkül működhessen.

5. A KÉSZÜLÉK ELŐKÉSZÍTÉSE

Ha a készüléket fagyos körülmények között tárolták vagy szállították, a munka megkezdése előtt hagyja fagypont feletti hőmérsékletre felmelegedni.

5.1 A kábelek csatlakoztatása

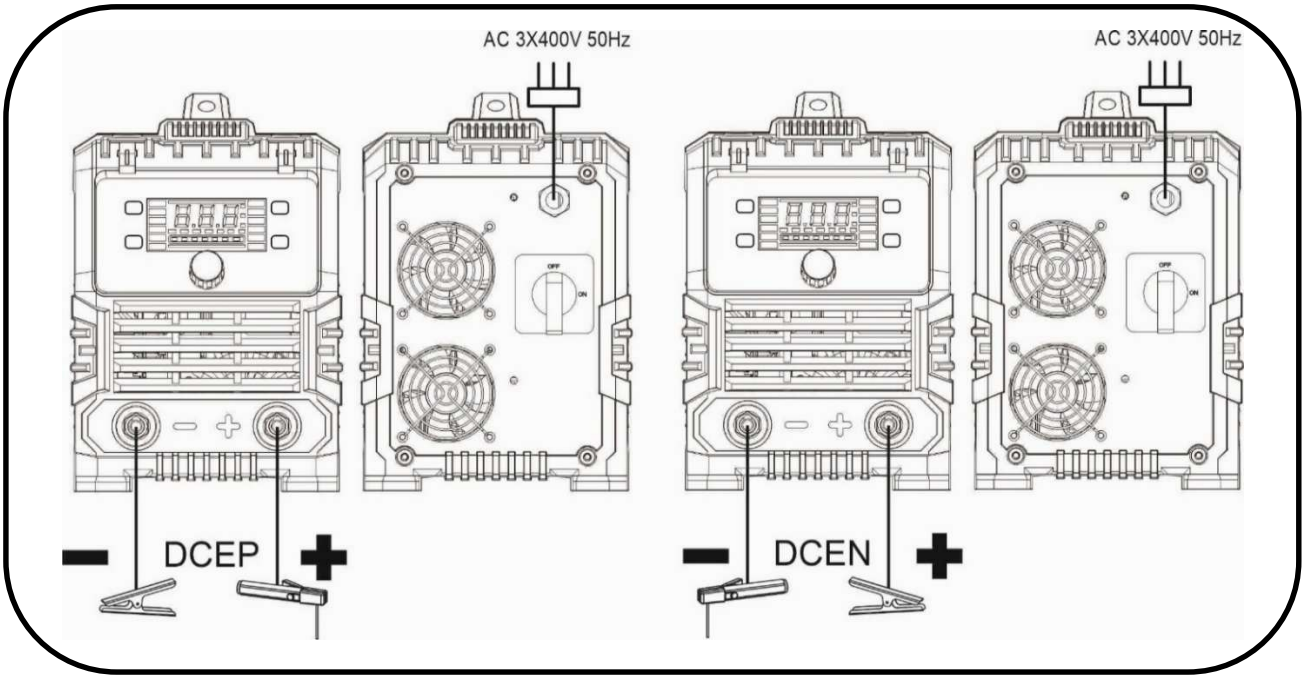


1. „-” csatlakozóaljzat
2. „+” csatlakozóaljzat
3. Tápkábel
4. Hálózati főkapcsoló

5.2 A kábelek csatlakoztatása

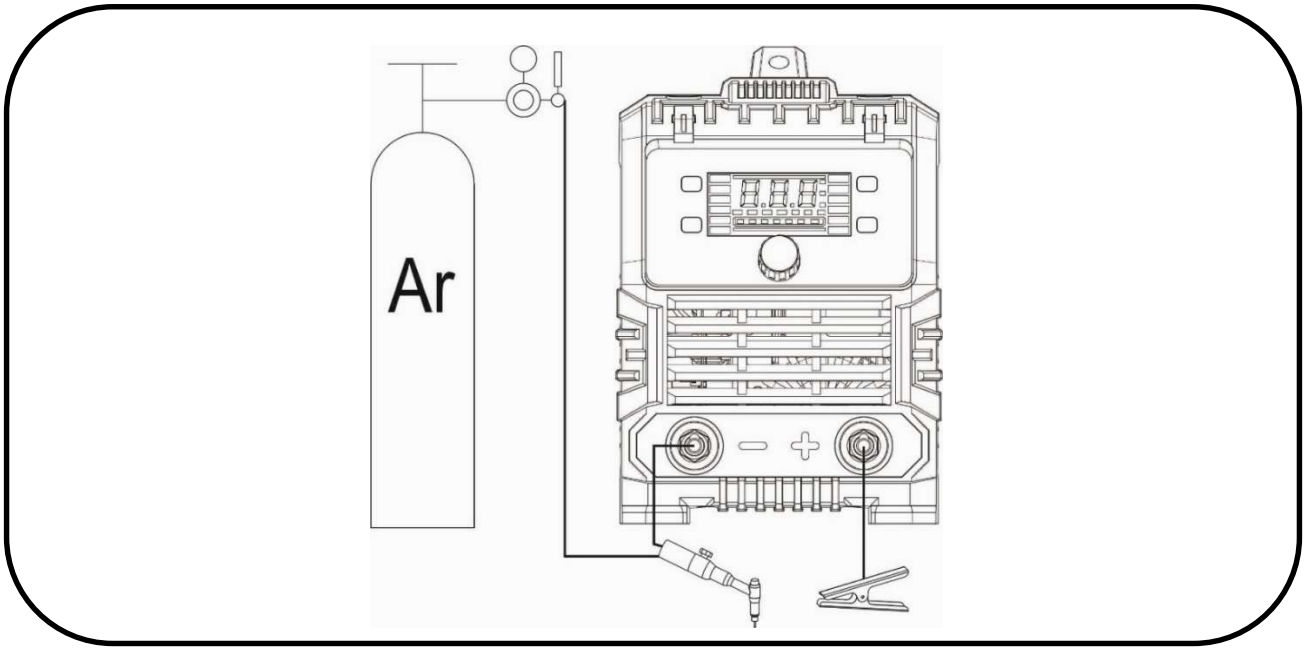
5.2.1 MMA eljárás

Csatlakoztassa a hegesztőkábelek végeit az előlapi (1) és (2) aljzatokhoz úgy, hogy az elektródafogó polaritása megfelelő legyen. A hegesztőkábelek bekötési polaritása az elektróda típusától függ, és annak csomagolásán szerepel (DCEN: negatív elektródapolaritás; DCEP: pozitív elektródapolaritás).
A testkábel csipeszét gondosan rögzítse a munkadarabhoz. A készülék csatlakozódugóját csatlakoztassa 3 × 400 V, 50 Hz-es hálózati aljzathoz.



5.2.2. TIG eljárás

TIG hegesztéshez külön TIG hegesztőpisztoly szükséges (nem része az alapfelszereltségnek). A pisztoly terhelhetőségét a hegesztőáramhoz kell igazítani: nagyobb áramokhoz 315 A-es pisztoly, 200 A felett pedig hűtőegységgel ellátott, folyadékhűtéses pisztoly ajánlott.
A pisztolyt a negatív pólushoz (1), a gáztömlőt a palack nyomáscsökkentőjéhez, a pozitív pólust (2) pedig a munkadarabhoz csatlakoztassa. A készülék tápellátása: 3 × 400 V, 50 Hz.



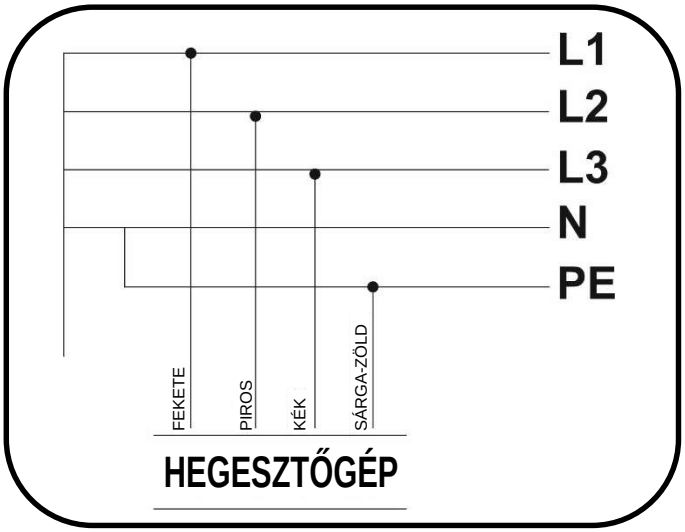
5.3 A védőgáz csatlakoztatása (csak TIG eljárásnál)

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

5.4 Csatlakoztatás az elektromos hálózathoz

1. A készüléket csak háromfázisú, háromvezetékes, földelt nullapontú tápellátó rendszerben szabad használni.
2. A DIGIARC 315 PULSE inverteres egyenirányító 3 × 400 V, 50 Hz-es, 16 A-es késleltetett biztosítókkal védett hálózathoz készült. A tápellátás legyen stabil, feszültségesések nélkül.
3. A tápellátás csatlakoztatása előtt ellenőrizze, hogy a főkapcsoló (4) OFF (kikapcsolt) állásban van-e.

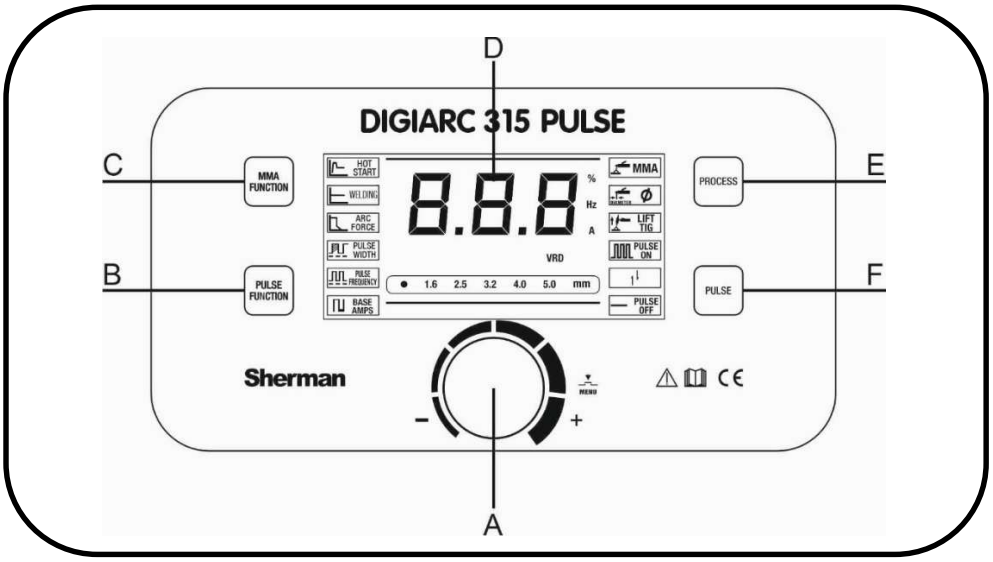
5.5 A tápvezetékek bekötése a háromfázisú hálózati csatlakozódugóba



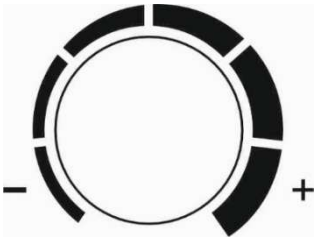
A sárga-zöld vezetéket (védővezetőt) a hálózati csatlakozódugó „PE” vagy „N” jelölésű csatlakozási pontjához kell bekötni.
A fekete, piros és kék vezeték a készülék tápellátó (fázis-) vezetéke, amelyeket a hálózati dugó L1, L2, L3 vagy R1, S2, T3 jelölésű pontjaihoz kell csatlakoztatni. A fázisvezetékek bekötési sorrendje a megjelölt pontokon tetszőleges, és nem okoz változást a készülék működésében.

6. KEZELÉS

6.1 Előlap



A. Beállítógomb.



A forgatógomb a hegesztési paraméterek beállítására szolgál. Elforgatásával a kiválasztott értékek fokozatmentesen módosíthatók, így a beállítások az aktuális üzemi körülményekhez igazíthatók.

B. PULSE FUNCTION gomb



A gomb az impulzushegesztés következő funkcióit választja ki:



Impulzusszélesség - az impulzus időtartama szabályozza a beolvadás mélységét. A szélesség növelése mélyebb beolvadást eredményez, csökkentése mérsékli az anyagba bevitt hő mennyiségét, így csökken a vékonyabb lemezek vagy kisebb alkatrészek átégésének veszélye.
Beállítási tartomány: 5 - 95 %



Impulzusfrekvencia - a hegesztőáram és az alapáram közötti váltakozás gyakorisága.
Beállítási tartomány: 1 - 200 Hz



Alapáram - az impulzushegesztés alacsonyabb áramértéke, amely fenntartja az ív stabilitását és korlátozza a bevitt hő mennyiségét.
Beállítási tartomány: 20 - 315 A

C. MMA FUNCTION gomb



A gomb az MMA hegesztés következő funkcióit választja ki:



Hot Start funkció - ívgyújtáskor a beállított érték fölé növeli a hegesztőáramot egy rövid időre. A Hot Start megakadályozza az elektróda letapadását
a munkadarabhoz, és jelentősen megkönnyíti az ívgyújtást. Kisméretű alkatrészek hegesztésekor ajánlott kikapcsolni ezt a funkciót, mert átégést okozhat a hegesztett anyagban.
Beállítási tartomány: 0 - 50 A



Csúcsáram - az impulzushegesztés legnagyobb áramértéke, amely az anyag megolvasztásáért és az ívgyújtásért felel.
Beállítási tartomány: 20 - 315 A



Arc Force funkció - lehetővé teszi az ív dinamikájának beállítását. Az ívhossz csökkenésekor a hegesztőáram megnő, ami stabilizálja az ívet. Kisebb értéknél lágyabb az ív és kisebb a beolvadási mélység; nagyobb értéknél mélyebb a beolvadás,
és rövid ívvel is lehet hegeszteni. Magas Arc Force értéknél minimális ívhossz mellett,
nagy elektróda-leolvadási sebességgel
lehet hegeszteni.
Beállítási tartomány: 0 - 50 A

D. Kijelző



A kijelző a folyamat adatait jeleníti meg: az aktuális hegesztőáramot és beállítás közben a hegesztési funkciók paramétereinek értékét (többek között %, Hz, A egységekben). Emellett a képernyő megfelelő jelzése mutatja, hogy a VRD funkció be van-e kapcsolva.

E. PROCESS gomb



A gomb a hegesztési módok kiválasztására szolgál:

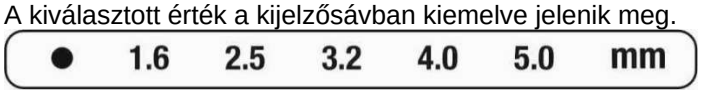


Átváltás MMA módra (bevont elektródás hegesztés)



Átmérő funkció - a készülék beállításaiban kiválasztható az elektróda átmérője. A beállított átmérő alapján a készülék automatikusan kiválasztja a megfelelő hegesztési paramétereket.

A kiválasztott érték a kijelzősávban kiemelve jelenik meg.



Elektróda-átmérő	Φ2,5	Φ3,2	Φ4,0	Φ5,0
Áram	70-100A	110-140A	170-220A	230-280A



Átváltás TIG módra (volfrámelektródás hegesztés)

F. PULSE gomb



A gomb az impulzushegesztés be- és kikapcsolására szolgál.



A világító jelzés bekapcsolt impulzushegesztést jelez.



A világító jelzés kikapcsolt impulzushegesztést jelez.

G. **VRD funkció**

A VRD funkció csökkenti az üresjárati feszültséget. A teljes feszültség csak közvetlenül az ívgyújtás előtt áll helyre. Ez minimálisra csökkenti az áramütés kockázatát, de bizonyos esetekben megnehezítheti az ívgyújtást.
A VRD beállításához tartsa lenyomva az MMA FUNCTION gombot (C), majd a beállítógomb (A) elforgatásával kapcsolja be vagy ki a funkciót.

7. ÍVGYÚJTÁS

7.1 MMA eljárás

1. Érintse az elektródát a munkadarabhoz, röviden húzza végig rajta, majd emelje el.
2. Ha az elektróda bevonata megszilárdulás után nem vezető salakot képez, ívgyújtás előtt az elektróda végét néhányszor kemény felülethez ütve tisztítsa meg, amíg létre nem jön a fémes érintkezés a munkadarabbal.

7.2 TIG eljárás

1. Nyissa ki a TIG pisztoly szelepét, hogy meginduljon a védőgáz áramlása.
2. Finoman érintse az elektródát a munkadarabhoz. A pisztoly megdöntésével emelje el az elektródát az anyagtól úgy, hogy a gázterelő hozzáérjen a munkadarabhoz.
3. Az ív meggyújtása után állítsa vissza a pisztolyt, és kezdje meg a hegesztést.

8. MIELŐTT SZERVIZHEZ FORDUL

Ha a készülék nem működik megfelelően, a szervizbe küldés előtt tekintse át az alapvető hibák listáját, és próbálja meg elhárítani azokat.
A készülék javítását csak a hálózati csatlakozódugó kihúzása után szabad elvégezni.
Figyelem! A készülék nincs leplombálva, ezért a felhasználó a kisebb hibák elhárításához eltávolíthatja a hegesztőgép burkolatát.
FIGYELEM! A Fan Stop funkció a hegesztés befejezése és a gép lehűlése után néhány perccel kikapcsolja a ventilátort. Terhelés hatására a ventilátor újraindul.

Hibajelenség	Ok	Teendő
Nincs tápellátás, hibajelzés vagy rendellenes működés	Bontott vagy meglazult csatlakozó a készülék belsejében	Ellenőrizze és javítsa ki a készülék összes belső elektromos csatlakozását.
Az ív nem gyullad meg	A testkábel csipesze nem érintkezik megfelelően	Javítsa a testcsipesz érintkezését.
Bekapcsoláskor a kijelző és a LED-ek nem világítanak	Nincs tápfeszültség	Ellenőrizze a hálózati biztosítókat.
A kijelzőn E02 látható, a ventilátor működik	A készülék túlmelegedett.	Várjon néhány percet, amíg a készülék lehűl. Ne kapcsolja ki a tápellátást. A figyelmeztető jelzés eltűnése után megjelenik a kezdőmenü.
A ventilátor nem működik	A deformált burkolat akadályozza a ventilátort	Egyenesítse ki a ventilátor burkolatát.
Nem megfelelő MMA varratminőség, az elektróda a munkadarabhoz tapad	A hegesztőkábelek bekötési polaritása nem megfelelő	Kösse be helyesen a hegesztőkábeleket.
	Nedves elektróda	Cserélje ki az elektródát.
	A gép generátorról vagy túl kis vezeték-keresztmetszetű, hosszú hosszabbítóról kap tápellátást	Csatlakoztassa közvetlenül a hálózathoz.
Nem megfelelő varratminőség TIG hegesztésnél	Ellenőrizze a felhasznált anyagok és kopóalkatrészek, különösen a volfrámelektróda és a védőgáz minőségét	Cserélje ki a kopóalkatrészeket, és használjon jobb minőségű védőgázt.
	A védőgáz nem áramlik, vagy az átfolyás nem elegendő	Ellenőrizze a nyomáscsökkentőt és a gáztömlőt, javítsa a tömlő és a szerelvények csatlakozását, ellenőrizze a gyorscsatlakozók állapotát.

9. ÜZEMELTETÉSI ÚTMUTATÓ

A DIGIARC 315 PULSE hegesztőgépet korróziót okozó anyagoktól és nagy porterheléstől mentes környezetben kell üzemeltetni. Ne helyezze poros területre, működő köszörű közelébe stb.
A vezérlőpanelekre, kábelekre és belső csatlakozásokra kerülő por és fémforgács elektromos zárlatot, ezáltal a hegesztőgép károsodását okozhatja.
Kerülje a nagy páratartalmú környezetet, különösen, ha a fémalkatrészeken páralecsapódás jelentkezik. Ha a fémrészeken pára csapódik le, például hideg készülék meleg helyiségbe vitelekor, várja meg, amíg teljesen megszárad és felmelegszik a környezeti hőmérsékletre. A hideg hegesztőgép indítása ilyen körülmények között károsodást okozhat. Az időjárás káros hatásai elleni védelem érdekében ajánlott a hegesztőgépet fedett helyen elhelyezni.
A DIGIARC 315 PULSE az alábbi feltételek mellett üzemeltethető:

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

10. KARBANTARTÁSI ÚTMUTATÓ

Minden indítás előtt

- Ellenőrizze a tápkábel sérüléseit és a csatlakozódugó meglazult kötéseit.
- Vizsgálja meg a burkolatot, különösen a szellőzőnyílásoknál látható túlmelegedési nyomokat.
- Győződjön meg arról, hogy a levegő be- és kiömlőnyílásai szabadok.
- Ellenőrizze a testkábel és a hegesztőpisztoly helyes csatlakoztatását.
- Ellenőrizze az elektróda (MMA vagy TIG volfrám) és a kopóalkatrészek állapotát.

Teendők a munka befejezése után

- Hagyja, hogy a ventilátor teljesen lehűtse a készüléket.
- Kapcsolja ki a hegesztőgépet, és húzza ki a hálózati csatlakozódugót.
- TIG esetén: zárja el a palackszelepet, és engedje le a nyomást a nyomáscsökkentőből.
- Tisztítsa meg a TIG pisztolyt és a kábeleket a szennyeződésektől.
- A kábeleket éles megtörések nélkül tárolja.

Hetente vagy körülbelül 20 - 30 üzemóránként

- Tisztítsa meg a szellőzőrácsokat kis nyomású sűrített levegővel.
- Ellenőrizze az áramcsatlakozó aljzatokat (ne legyenek lazák vagy megégve).
- Ellenőrizze az ívgyújtás megbízhatóságát (MMA és TIG Lift).

Havi karbantartás

- Nyissa ki a burkolatot, távolítsa el a port és a fémes lerakódásokat.
- Ellenőrizze a ventilátor működését (zaj, légáramlás).
- Vizsgálja meg a belső vezetékeket és csatlakozókat.
- TIG módban: ellenőrizze a gázrendszer és a nyomáscsökkentő tömítettségét.

Karbantartás 6 havonta

- Végezzen működési próbát MMA és TIG Lift módban (impulzusfunkcióval is).
- Ellenőrizze a hővédelmet.
- Ellenőrizze a tápkábel szigetelésének állapotát.

Éves karbantartás

- Ajánlott felülvizsgálat hivatalos szervizben.
- A kimeneti áramparaméterek ellenőrzése.
- A teljesítményelektronikai és hűtőelemek ellenőrzése.
- Az elhasználódott tartozékok és kábelek cseréje.

Szervizbeavatkozást igénylő tünetek

- Nehézkes ívgyújtás (MMA vagy TIG Lift).
- Instabil ív megfelelő beállítások mellett is (impulzusmódban is).
- A készülék önmagától kikapcsol.
- Égett szag vagy rendellenes ventilátorműködés.
- Gázáramlási problémák TIG módban.

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

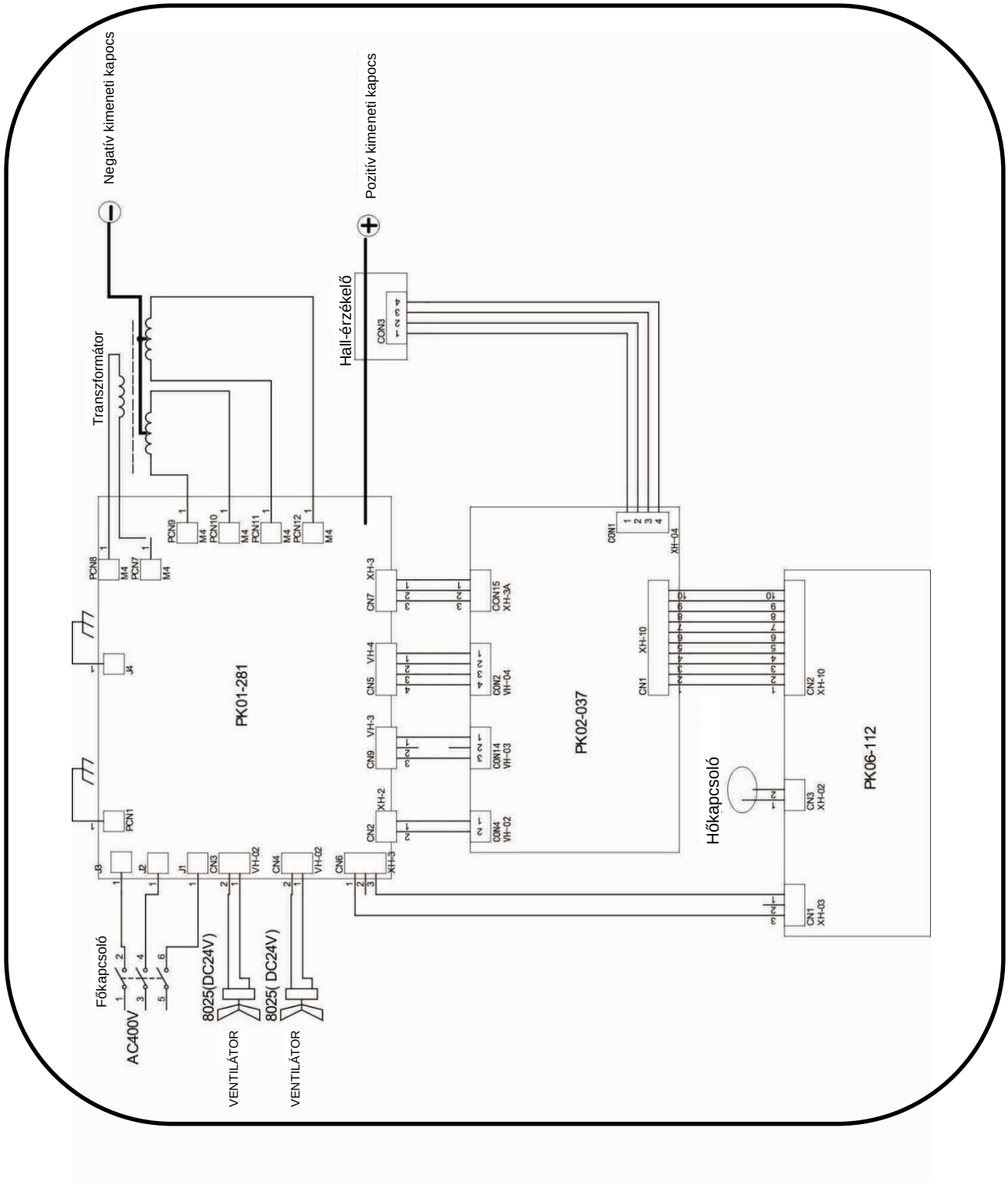
11. TÁROLÁSI ÉS SZÁLLÍTÁSI ÚTMUTATÓ

A készüléket -10 °C és +40 °C közötti hőmérsékleten, legfeljebb 80% relatív páratartalom mellett, maró gőzöktől és portól mentes helyen tárolja. A becsomagolt készüléket fedett járművel szállítsa. Szállítás közben biztosítsa az elmozdulás ellen, és gondoskodjon a megfelelő helyzetéről.

12. A CSOMAG TARTALMA

1. Hegesztőgép	1 db
2. Testkábel testcsipesszel	1 db
3. Hegesztőkábel elektródafogóval	1 db
4. Kezelési útmutató	1 db
5. Csomagolás	1 db

13. ELEKTROMOS KAPCSOLÁSI RAJZ



14. GARANCIA

A garancia vállalkozások számára 12 hónap, a törvényes kellékszavatossági igények kizárásával, fogyasztók számára pedig az értékesítés napjától számított 24 hónap.
A garancia a vásárlást igazoló bizonylat (számla vagy nyugta), valamint a termék nevét, gyári számát, az értékesítés dátumát és az eladó bélyegzőjét tartalmazó garanciajegy bemutatásával érvényesíthető.
Garanciális javítás igényléséhez töltse ki a www.tecweld.pl oldal SERVICE menüpontjának űrlapját.
A bejelentés alapján futárszolgálat szállítja a készüléket a szervizbe.
A TECWELD költségére más módon küldött készülékeket nem veszik át!
A hegesztőgépet a hegesztőpisztollyal együtt kell átadni. Hegesztőpisztoly nélkül beküldött készülék reklamációját nem bírálják el.
A reklamációra küldött készüléket az eredeti kartondobozba, eredeti polisztirol betétekkel rögzítve kell csomagolni. A TECWELD nem vállal felelősséget a hegesztőgépet szállítás közben ért sérülésekért.



A terméket ne dobja a szokásos háztartási hulladékba. Az Európai Unióban hatályos WEEE irányelv (2012/19/EU irányelv) szerint a használt elektromos és elektronikus berendezéseket elkülönítetten kell kezelni.
Lengyelországban az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló, 2015. szeptember 11-i törvény tiltja az áthúzott hulladékgyűjtővel jelölt berendezések más hulladékkal együtt történő elhelyezését.

A terméktől megválni kívánó felhasználó köteles az elektromos és elektronikus hulladékot kijelölt gyűjtőhelyen leadni. Gyűjtőhelyeket többek között az ilyen berendezések nagy- és kiskereskedői, valamint hulladékgyűjtést végző önkormányzati szervezetek üzemeltetnek.
A fenti törvényi kötelezettségek célja az elektromos és elektronikus hulladék mennyiségének csökkentése, valamint megfelelő szintű begyűjtésének, hasznosításának és újrafeldolgozásának biztosítása. Betartásuk különösen fontos, ha a használt berendezések a környezetre és az emberi egészségre fokozottan káros, veszélyes alkatrészeket tartalmaznak.

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