CUTTING EDGE WELDING

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

IGBT technológiás
3 funkciós (MIG/MMA/TIG)
hegesztő inverter

GORILLA POCKET**MIG 205 SYNERGIC SILVER**BACK
GORILLA POCKET**MIG 235 SYNERGIC SILVER**BACK
GORILLA POCKET**MIG 205 ALUPULSE SILVER**BACK

EREDETI HASZNÁLATI UTASÍTÁS

Bevezető

Köszönjük, hogy egy iWELD hegesztő vagy plazmavágó gépet választott és használ!

Célunk, hogy a legkorszerűbb és legmegbízhatóbb eszközökkel támogassuk az Ön munkáját, legyen az otthoni barkácsolás, kisipari vagy ipari feladat. Eszközeinket, gépeinket ennek szellemében fejlesztjük és gyártjuk.

Minden hegesztőgépünk alapja a fejlett inverter technológia melynek előnye, hogy nagymértékben csökken a fő transzformátor tömege és mérete, miközben 30%-kal nő a hatékonysága a hagyományos transzformátoros hegesztőgépekhez képest. Az alkalmazott technológia és a minőségi alkatrészek felhasználása eredményeképpen, hegesztő és plazmavágó gépeinket stabil működés, meggyőző teljesítmény, energia-hatékony és környezetkímélő működés jellemzi. A mikroprocesszor vezérlés-hegesztést támogató funkciók aktiválásával, folyamatosan segít a hegesztés vagy vágás optimális karakterének megtartásában.

Kérjük, hogy a gép használata előtt figyelmesen olvassa el és alkalmazza a használati útmutatóban leírtakat. A használati útmutató ismerteti a hegesztés-vágás közben előforduló veszélyforrásokat, tartalmazza a gép paramétereit és funkcióit, valamint támogatást nyújt a kezeléshez és beállításhoz, de a hegesztés-vágás teljes körű szakmai ismereteit nem vagy csak érintőlegesen tartalmazza. Amennyiben az útmutató nem nyújt Önnek elegendő információt, kérjük bővebb információért keresse fel a termék forgalmazóját.

Meghibásodás esetén vagy egyéb jótállással vagy szavatossággal kapcsolatos igény esetén kérjük vegye figyelembe az „Általános garanciális feltételek a jótállási és szavatossági igények esetén" című mellékletben megfogalmazottakat.

A használati útmutató és a kapcsolódó dokumentumok elérhetőek weboldalunkon is a termék adatlapján.

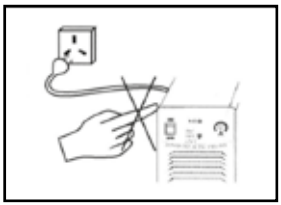
Jó munkát kívánunk!

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

FIGYELEM!

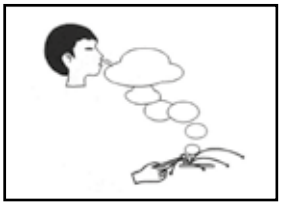
A hegesztés és vágás veszélyes üzem! Ha nem körültekintően dolgoznak könnyen baleset, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

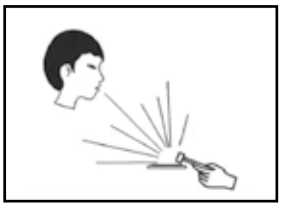
- Hegesztés alatt ne kapcsoljon más üzemmódra, mert árt a gépnek!
- Használaton kívül csatlakoztassa le a munkakábeleket a gépről.
- A főkapcsoló gomb biztosítja a készülék teljes áramtalanítását.
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek, kiváló minőségűek legyenek.
- Csak szakképzett személy használja a készüléket!



Az áramütés végzetes lehet!

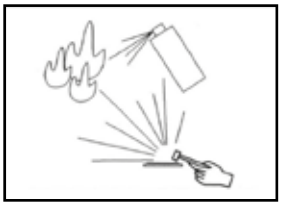
- Földeléskábelt – amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat - az előírásoknak megfelelően csatlakoztassa!
- Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég! Hegesztéskor a kezelő viseljen száraz védőkesztyűt !





Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.
- Munkaterület legyen jól szellőztetett!



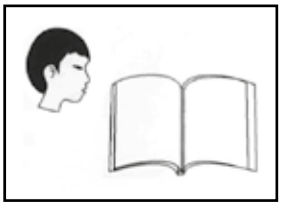
Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

- Hegesztés alatt viseljen hegesztő pajzsot, védőszemüveget és védőöltözetet a fény és a hősugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!



TŰZVESZÉLY!

- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!



Zaj: Árthat a hallásnak!

- Hegesztéskor / vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, használjon fülvédőt!

Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet.
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.

1. Fő paraméterek

GORILLA			POCKET**MIG 205 SYNERGIC SILVER**BACK	POCKET**MIG 205 ALUPULSE SILVER**BACK	POCKET**MIG 235 SYNERGIC SILVER**BACK
Art. Nr.			80POCMIG205CBS	80POCMIG205ALUP	80POCMIG235SYN
FUNCTIONS	GENERAL	Inverter típusa	IGBT	IGBT	IGBT
		Digitális kijelző	OLED	OLED	OLED
	MIG/MAG	Szinergikus vezérlés	✓	✓	✓
		Impulzus MIG	✗	✓	✗
		Polaritásváltás - FCAW	✓	✓	✓
		2T/4T	✓	✓	✓
		Huzaltoló görgők száma	2	2	2
	TIG	Ívgyújtás	contact	contact	contact
		DC TIG	✓	✓	✓
		2T/4T	✓	✓	✓
		SPOT	✗	✗	✗
	MMA	Arc Force	✓	✓	✓
		Állítható Arc Force	✓	✓	✓
		Hot Start	✓	✓	✓
		Anti Stick	✓	✓	✓
PARAMÉTEREK		Tartozék hegesztőpisztoly	IGrip 150	IGrip 150	IGrip 150
		Fázisszám	1	1	1
		Hálózati feszültség	230 V AC±15% 50/60 Hz	230 V AC±15% 50/60 Hz	230 V AC±15% 50/60 Hz
		Max./effektív áramfelvétel	35.5A/22A	35.5A/22A	34A/23.5A
		Teljesítménytényező (cos φ)	0.73	0.73	0.73
		Hatásfok	85%	85%	85%
		Bekapcsolási idő	200A@60% 145A@100%	200A@60% 145A@100%	210A@70% 155A@100%
		Hegesztőáram	60A-200A	60A-200A	60A-210A
		Munkafeszültség	14V-24V	14V-24V	14V-24.5V
		Üresjárati feszültség	60V	60V	65V
		Szigetelési osztály	F	F	F
		Védelmi osztály	IP21S	IP21S	IP21S
		Huzalátmérő	0.6-1.2mm	0.6-1.2mm	0.6-1.2mm
		Huzaltekercs átmérő	Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg
		Tömeg	11 kg	11 kg	11 kg
		Méret (HxSZxM)	480x215x380mm	480x215x380mm	480x215x380mm

2. Beüzemelés és működés

2-1. Kezelőpanel elemei



1.	Válassza ki a hegesztési folyamatot
2.	MIG SYNERGIC mód
3.	MIG mód
4.	Lift-TIG mód
5.	MMA mód
6.	Gáz javaslat
7.	Hegesztőanyag típus kijelző
8.	Hegesztőanyag választó
9.	Áram/huzalelőtolási sebesség kijelző
10.	Huzalátmérő választó
11.	MIG huzalátmérő kijelzés
12.	Áramerősség beállítás/huzaladagolás
13.	2T/4T funkció
14.	Gáz utóáramlás beállítás
15.	Feszültség beállítás/gázellenőrzés
16.	Gáz előáramlás beállítás funkció
17.	Funkció menü
18.	Visszaégés (Burn Back) funkció
19.	Induktivitás beállítási funkció
20.	Ívindítási sebesség funkció
21.	Feszültség kijelző

2-2. Hálózatra csatlakozás

1. Minden gép saját bemeneti áramvezetékkel rendelkezik. Megfelelő hálózati aljzaton keresztül a földelt hálózatra kell csatlakoztatni!
2. Az áramvezetéket a megfelelő hálózati csatlakozóba kell bedugni!
3. Multiméterrel ellenőrizzük, hogy a feszültség megfelelő sávtartományban van-e.
4. Ha a munkadarab túl messze van az elektromos aljzattól (50-100 m), és a hosszabbító vezeték túl hosszú, akkor a kábel keresztmetszetét növelni kell a feszültség csökkenésének elkerülése érdekében.

Megjegyzés: Kérjük, a gépet szigorúan telepítse az alábbi lépések szerint. Kapcsolja ki a főkapcsolót, mielőtt bármilyen elektromos csatlakozási műveletet végezne. Ennek a gépnek a védettsége IP21S, ezért ne használja esőben.

2-3-1. Kimeneti vezetékek csatlakozása MMA bevontelektródás üzemmódban

1. Mindegyik gépnek két lengő csatlakozója van, amit a panelra csatlakoztathatunk. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben mindkét oldal sérülhet, éléghet!
2. Az elektródafogó-vezeték a negatív pólushoz, míg munkadarab (test) a pozitív pólushoz kapcsolódik. Ha nem földelt a hálózat, akkor a gépet a hátulján lévő földelési csatlakozón keresztül külön földelni kell!
3. Oda kell figyelni az elektróda vezetékre. Általában 2 módja van az egyenáramú hegesztőgép kapcsolására: pozitív és negatív csatlakozás.

Pozitív: elektródatartó „+„, míg a munkadarab a „-"-hoz.
Negatív: munkadarab „-„ , míg elektródatartó „+" –hoz kapcsolt.
A munkadarab és az elektróda alkalmazás követelményeinek megfelelően válassza ki a helyes polaritást! Általában a pozitív polaritását ajánljuk az bázikus elektróda számára, míg a savas elektródra nincs külön ajánlott polaritás.

2-3-2. Működés lépései MMA bevontelektródás üzemmódban

1. Kapcsolja be a főáram kapcsolót! A hűtőventilátor forogni kezd.
2. Gyakorlati alkalmazásnak megfelelően állítsa a hegesztőáram erősségét a hegesztéshez szükséges értékre a táblázat adatai alapján.
   MIG üzemmódban a feszültséget szabályozhatjuk.
3. Bizonyosodjon meg arról, hogy ezzel az áramerősség tartalékkal az Ön készüléke rendelkezik, más esetben ne is próbálja a munkát elvégezni!
4. Végezze el a hegesztést.

2-4-1. Kimeneti vezetékek csatlakozása MIG üzemmódban

1. Csatlakoztassa a MIG hegesztőpisztolyt a hegesztőgép első csatlakozópaneljén található központi csatlakozóhoz és rögzítse a rögzítő anyával.
2. A testkábel csatlakozó dugóját helyezze a panelen található negatív"-" csatlakozóhoz és elfordítva rögzítse.
3. Helyezze a huzaldobot a huzaltoló tengelyére. Ügyeljen, hogy a hornyos biztosítás a helyére kerüljön. Oldja a huzaltoló szorítócsavarjait és fűzze be a huzalt a vezetőgörgők hornyai közé.

Állítsa be a szorítócsavarokkal a megfelelő nyomóerőt.

Nyomja meg a „huzaltovábbítás" gombot, hogy a huzal áthaladjon a hegesztőpisztolyon.

Csatlakoztassa a gáztömlőt a gép hátulján található, réz, gázbemeneti csatlakozóra.

2-4-2. Működés lépései MIG üzemmódban

1. Telepítés után kövesse az alábbi lépéseket! Kapcsolja be a hegesztőgépet a hátoldalon található főkapcsolóval (ON). A kezelőpanelen lévő LED fény világítani fog és a hűtés elindul. Nyissa meg a gázpalack szelepét és állítsa be kívánt gáznyomást.
2. A kezelőpanelen az üzemmód kapcsolót állítsa MIG állásba és állítsa be a feszültséget és a huzal előtolási sebességét a hegesztési feladatnak megfelelően.
3. Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját és végezze el a hegesztést.
4. Állítsa be a huzal „visszaégés" idejét a potméterrel, hogy elérje a kívánt huzalhosszt a hegesztés végén.
5. A védőgáz áramlás a hegesztés befejezése után 1 mp.-el leáll.

2.4.3. CuSi - (szilícium bronz) MIG Forrasztás

A MIG keményforrasztás ugyanazokat a telepítési és üzemeltetési módszereket használja, mint a MIG hegesztési mód.

A gép MIG keményforrasztáskor történő beállításakor több kulcsfontosságú alkatrésznek kell lennie, amelyeknek megfelelőnek kell lenniük a lehető legjobb eredmény elérése érdekében.

- Kritikus, hogy a szilícium bronzhuzalhoz 100% argon védőgázt használjunk.
- Mivel a szilícium bronzhuzal lágyabb, mint az acél, ezért az „U" huzaltoló görgő használatát ajánljuk, de az „V" huzaltoló görgő is használható.
- A polaritást elektróda pozitívra (DCEP) kell állítani.
- A szilícium bronzhuzal puhasága miatt ajánlott egy teflonbélés, de acélbélés is használható.

Beállítások manuális MIG módban	
Gázfajta	CO_2 - MIG hegesztés
	Ar 80%+CO_2 20%
	No gas - védőgáz nélküli hegesztéshez, önvédő portöltéses hegesztőhuzalhoz
	Cusi- 100% Argon védőgáz és ötvözött, tömör réz hegesztő huzal réz-cink ötvözetek és gyengén ötvözött réz hegesztéséhez valamint horganyzott acéllemezek MIG-forrasztásához.
Huzalátmérő	Ø=0.6 - 1.2mm
Induktancia	-10 - 0 - +10 induktancia
2T/4T	2 ütemű vagy 4 ütemű kezelési mód
Hot Start	0 - +10
Burn Back idő	0 - +10 -hegesztőhuzal visszaégés ideje
Feszültség	12,5V - 30V feszültség
Huzalelőtolási sebesség	2,0-15,0 m/perc - huzaltolás sebessége

Beállítások szinergikus MIG módban	
Gázfajta	CO_2 - MIG
	Ar 80%+CO_2 20%
Huzalátmérő	Ø=1.0 mm
	Ø=0.8 mm
	Ø=0.6 mm
Induktancia(inductance)	-10 - 0 - +10 induktancia
2T/4T	2 ütemű vagy 4 ütemű kezelési mód
Hot Start	0 - +10
Burn Back idő	0 - +10 -hegesztőhuzal visszaégés ideje
Ívhossz (V)	-10 - 0 - +10- ívhossz - feszültség finom-hangolása
Hegesztőáram	60A-160A

Beállítások MMA módban	
Arc Force (íverősség szabályozás)	0-10
Hot Start (melegindítás)	0-10
VRD (Csökkentett üresjárati feszültség)	ki/be
Anti Stick (letapadáscsökkentő funkció)	ki/be
Hegesztőáram	20A-160A

Beállítások LT AWI módban	
Hegesztőáram	AWI: 10A-160A

2.5 Javasolt hegesztési paraméterek

Átmérő (mm)	Ajánlott hegesztőáram(A)	Ajánlott feszültség (V)
Huzal Ø 0.8	50~150	20.8~22.4
Huzal Ø 1.0	80~200	21~25.2
Elektróda Ø 2.5	50~100	---
Elektróda Ø 3.2	80~140	---
Elektróda Ø 4.0	110~200	---

Óvintézkedések

Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. A szabadban kerülje a hegesztést, hacsak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól. A munkaterület hőmérséklete -10°C és +40°C között legyen!
3. Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el!
4. Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést!

Biztonsági követelmények

A hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel. Ha bármely előbbi esemény bekövetkezne, a gép automatikusan leáll. Azonban a túlságos igénybevétel károsítja a gépet, ezért tartsa be az alábbiakat:

1. Szellőzés. Hegesztéskor erős áram megy át a gépen, ezért természetes szellőzés nem elég a gép hűtéséhez! Biztosítani kell a megfelelő hűtést, ezért a gép és bármely körülötte lévő tárgy közötti távolság minimum 30 cm legyen! A jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és hosszú élettartamához!
2. Folyamatosan a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket! Áram túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet!
3. Túlfeszültség tiltott! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatot! Hegesztőgép automatikusan kompenzálja a feszültséget, ami lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha a bemeneti feszültség túllépné az előírt értéket, károsodnak a gép részei!
4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított. Ha generátorról vagy külföldön, ismeretlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül, annak földelésvezetékhez csatlakoztatása az áramütés kivédésére.
5. Hirtelen leállás állhat be hegesztés közben, ha túlterhelés lép fel vagy a gép túlmelegszik. Ilyenkor ne indítsa újra a gépet, ne próbáljon azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépet.

Figyelem!

Amennyiben a hegesztő berendezést nagyobb áramfelvételt igénylő munkára használja, például rendszeresen 180A-t meghaladó hegesztési feladat és így a 16A-es hálózati biztosíték, dugalj és dugvilla nem lenne elégséges, akkor a hálózati biztosítékot növelje 20A, 25A vagy akár 32A-re! Ebben az esetben a vonatkozó szabványnak megfelelően, mind a dugaljat, mind a dugvillát 32A-es ipari egyfázisúra KELL cserélni! Ezt a munkát kizárólag szakember végezheti el!

Karbantartás

1. Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt!
2. Bizonyosodjon meg róla, hogy a földelés megfelelő!
3. Ellenőrizze, hogy a belső gáz- és áramcsatlakozások tökéletesek és szorítson, állítson rajtuk, ha szükséges. Ha oxidációt tapasztal, csiszolópapírral távolítsa el és azután csatlakoztassa újra a vezetéket!
4. Kezét, haját, laza ruhadarabot tartson távol áramalatti részektől, mint vezetékek, ventilátor!
5. Rendszeresen portalanítsa a gépet tiszta, száraz sűrített levegővel! Ahol sok a füst és szennyezett a levegő a gépet naponta tisztítsa!
6. A gáz nyomása megfelelő legyen, hogy ne károsítson alkatrészeket a gépben.
7. Ha víz kerülne, pl. eső, a gépbe megfelelően szárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, azután folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

TANÚSÍTVÁNY

LIVERTON Minőségbiztosítási és Pénzügyi Tanácsadó Kft

Tanúsítvány azonosító jele: LIV_IWELD_MIG/MAG_02/2023_V2

EK-típusvizsgálati tanúsítvány

A **Liverton Kft** tanúsítja a **LIV_IWELD_MIG/MAG_02/2023_V2** számú jelentése alapján, hogy a **IWELD Kft** által gyártott **MIG/MAG technológiával működő IWELD hegesztőgép család és kiegészítő berendezések** megfelelnek az **2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35/EU, valamint 2009/125/EK Európai Uniós** direktíva követelményeinek.

Az **IWELD Kft** vizsgálat alapján a **berendezés** műszaki adattábláján és műszaki dokumentációiban használhatja a megfelelőség igazolására **„CE"** minősítő jelet.

A gyártó EK megfelelőségi tanúsításban köteles igazolni, hogy a gyártott berendezés megfelel a bemutatott mintának.

A megfelelőségi jelölést a berendezésen jól láthatóan, egyértelműen és maradandóan kell elhelyezni.

A berendezésen nem helyezhető el a megfelelőségi jelöléssel összetéveszthető jelölés. Minden más jelölést csak úgy lehet elhelyezni, hogy az a megfelelőségi jelölés láthatóságát és olvashatóságát ne befolyásolja.

A vizsgálati jegyzőkönyvek elérhetők: www.liverton.hu

Jelen EK-típusvizsgálati tanúsítvány a mellékletben felsorolt típusú berendezésekre vonatkozik.

Halásztelek, 2024. február 06.

Molnár János
Ügyvezető

2314 Halásztelek, Mária u. 46., Mobil: +36-20-9-442-543
E-mail: liverton@liverton.hu

Tisztelt Vásárló!

Köszönjük, hogy az IWELD Kft. termékét választotta!
Reméljük, hogy a gyártótól megvásárolt termék (a továbbiakban: Termék) teljes megelégedésére szolgál, elvárásainak megfelelően működik.
Tájékoztatjuk, hogy az Ön által vásárolt termékre **nem vonatkozik a 151/2003 (IX.22.) Kormányrendelet** (továbbiakban: Rendelet) és így az abban előírt jótállási kötelezettség sem terjed ki.
Ehelyett a gyártó minden termék vonatkozásában egy/két év önkéntes jótállást vállal, a Ptk. 6:171. § szabályainak figyelembevételével.
A jótállási határidő a termék vásárló részére történő átadása napjával kezdődik.
Nem tartozik jótállás alá a hiba, ha annak oka a termék vásár-ló részére való átadását követően lépett fel, így például, ha a hibát

- szakszerűtlen üzembe helyezés,
- rendeltetésellenes használat, a használati-kezelési útmutatóban foglaltak figyelmen kívül hagyása,
- helytelen tárolás, helytelen kezelés, rongálás,
- elemi kár, természeti csapás okozta.

A jótállásból eredő jogok főszabály szerint a jótállási jeggyel érvényesíthetőek. A jótállási jegy szabálytalan kiállítása vagy a jótállási jegy vásárló rendelkezésére bocsátásának elmaradása a jótállás érvényességét nem érinti.
Jótállás keretébe tartozó hiba esetén a vásárló választása szerint:
a) javítást vagy cserét igényelhet, kivéve, ha a választott jótállási igény teljesítése lehetetlen, vagy ha az a gyártónak - másik jótállási igény teljesítésével összehasonlítva - aránytalan többletköltséget eredményezne, vagy
b) az ellenszolgáltatás arányos leszállítását igényelheti, a hibát a gyártó költségére maga javíthatja vagy mással javíttathat-ja, vagy a szerződéstől elállhat, ha a kötelezett a javítást vagy a cserét nem vállalta, e kötelezettségének nem tud eleget tenni, vagy ha a jogosultnak a javításhoz vagy cseréhez fűződő érdeke megszűnt. Jelentéktelen hiba miatt elállásnak nincs helye. Jelentéktelen hiba az, ami az áru/termék rendeltetésszerű használatát nem akadályozza (például az esztétikai hibák, kopások, apró sérülések). A javítást vagy cserét - a dolog tulajdonságaira és a jogosult által elvárható rendeltetésére figyelemmel - megfelelő határidőn belül, a jogosult érdekeit kímélve kell elvégezni. A javítás során a termékbe csak új alkatrész kerülhet beépítésre.
A vásárló a választott jótállási igényéről másikra térhet át. Az áttéréssel okozott költséget köteles a gyártónak megfizetni, kivéve, ha az áttérésre a gyártó adott okot, vagy az áttérés egyébként indokolt volt.
Ha a jótállási időtartam alatt a termék első alkalommal történő javítása során a gyártó márkaszervize részéről megállapítást nyer, hogy a termék nem javítható, a gyártó köteles a terméket 8 napon belül kicserélni. Ha a termék cseréjére nincs lehetőség, a gyártó köteles a vásárló által bemutatott, a termék el-lenértékének megfizetését igazoló bizonylaton - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlán vagy nyugtán - feltüntetett vételárat 8 napon belül a vásárló részére visszatéríteni.
Ha a jótállási időtartam alatt a termék három alkalommal törté-nő javítást követően ismét meghibásodik - a vásárló eltérő rendelkezése hiányában -, valamint, ha a Polgári Törvény-könyvről szóló 2013. évi V. törvény 6:159. § (2) bekezdés b) pontja alapján a vásárló nem igényli a vételár arányos csökkentését, és a vásárló nem kívánja a terméket a vállalkozás költségére javítani vagy mással javíttatni, a gyártó köteles a terméket 8 napon belül kicserélni. Ha a termék cseréjére nincs lehetőség, a gyártó köteles a vásárló által bemutatott, a termék ellenértékének megfizetését igazoló bizonylaton - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlán vagy nyugtán - feltüntetett vételárat 8 napon belül a vásárló részére visszatéríteni.
A termék cserével vagy a javítással érintett részére a jótállási igény időszaka újból kezdődik. Ezt a szabályt kell alkalmazni arra az esetre is, ha a javítás következményeként új hiba keletkezik.
Ha a termék javítására a javítási igény a gyártó részére való közlésétől számított 30. napig nem kerül sor, - a vásárló eltérő rendelkezése hiányában – a gyártó köteles a terméket a 30 napos határidő eredménytelen elteltét követő 8 napon belül kicserélni. Ha a termék cseréjére nincs lehetőség, a gyártó köteles a vásárló által bemutatott, a termék ellenértékének megfizetését igazoló bizonylaton - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlán vagy nyugtán - feltüntetett vételárat a 30 napos javítási határidő eredménytelen elteltét követő 8 napon belül a vásárló részére visszatéríteni.
Ha a gyártó a vásárló szavatossági vagy jótállási igényének teljesíthetőségéről annak bejelentésekor nem tud nyilatkozni, álláspontjáról - az igény elutasítása esetén az elutasítás indokáról - 5 munkanapon belül, igazolható módon köteles értesíteni a vásárlót.
A gyártónak törekednie kell arra, hogy a javítást vagy cserét legfeljebb 15 napon belül elvégezze. Ha a javítás vagy a csere időtartama a 15 napot meghaladja, akkor a gyártó a vásárlót tájékoztatni köteles a javítás vagy a csere várható időtartamáról. A tájékoztatás a vásárló előzetes hozzájárulása esetén, elektronikus úton vagy a vásárló általi átvétel igazolására alkalmas más módon történik.
A gyártó mentesül a jótállási kötelezettség alól, ha bizonyítja, hogy a hiba oka a teljesítés után keletkezett. A jótállás nem érinti a vásárló jogszabályból eredő jogainak érvényesítését.
A vásárló a javítás iránti igényét választása szerint a gyártó székhelyén, bármely telephelyén, fióktelepén és a gyártó által a jótállási jegyen feltüntetett szerviz-szolgálatnál közvetlenül is érvényesítheti.
A meghibásodás eredetét csak a gyártó márkaszervize bírál-hatja el. A terméknek vagy jelentős részének kicserélése esetén a jótállás időtartama a kicserélt termék (annak kicserélt része) tekintetében újra kezdődik.
A javítás a gyártó márkaszervizében történik. A garanciális javítás időtartama alapesetben 15 nap, mely 60 napra hosszabbodhat. A 300 kg-nál kisebb tömegű termék gyártóhoz történő be- és kiszállításáról a vásárló gondoskodik. 300 kg-nál nagyobb tömegű terméknél a gyártó az üzemeltetés helyén végzi el a javítást.
Ha a hiba jellege (pl. a termék kijavíthatósága, a javítás módja) tekintetében vita merül fel, a gyártó szakértőt kérhet fel a döntés érdekében.

JÓTÁLLÁSI JEGY

Sorszám:

Termék cikkszáma:	
Termék megnevezése/típusa:	
Termék gyártási száma:	
Gyártó/forgalmazó neve, címe:	IWELD Kereskedelmi és Szolgáltató Korlátolt Felelősségű Társaság, 2314 Halásztelek, II. Rákóczi Ferenc utca 90/B
Tel:	+36 24 532 625
Hibabejelentés:	info@iweld.hu
Email:	info@iweld.hu

Vevő neve, címe:	
Értékesítő cég neve és címe:	
Szerződéskötés dátuma:	
Átadási dátuma:	

.....

aláírás (eladó)

PH.

	A jótállási igény bejelentésének időpontja:	Kijavításra átvétel időpontja:	Hiba leírása, kijavítás módja:	Termék vevő részére történő visszaadásának dátuma	Szerviz neve, munkalap száma	Jótállás új határideje
1						
2						
3						
4						