V2.1 19.08.25

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

INVERTERES FÉLAUTOMATA HEGESZTŐGÉP
MIG 200 SPEEDY

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 funkciói módosulhatnak, és működésük részleteiben eltérhetnek az útmutató leírásaitól. Ez nem készülékhiba, hanem a fejlődés és a folyamatos módosítások eredménye. A készülék alapfelszereltsége is változhat.

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 MIG 200 Speedy félautomata hegesztőgép acél és színesfémek kézi hegesztésére szolgál. MIG/MAG és MMA (bevont elektródás) hegesztést tesz lehetővé. A polaritásváltásnak köszönhetően MIG/MAG eljárással hagyományos huzallal, védőgázban, valamint önvédő porbeles huzallal is hegeszthet. A gép zárt vagy fedett, közvetlen időjárási hatásoktól védett helyen használható. A MIG 200 Speedy D100 (1kg) és D200 (5kg) huzaldobokkal működik.

4. MŰSZAKI ADATOK

4.1 Hegesztőgép

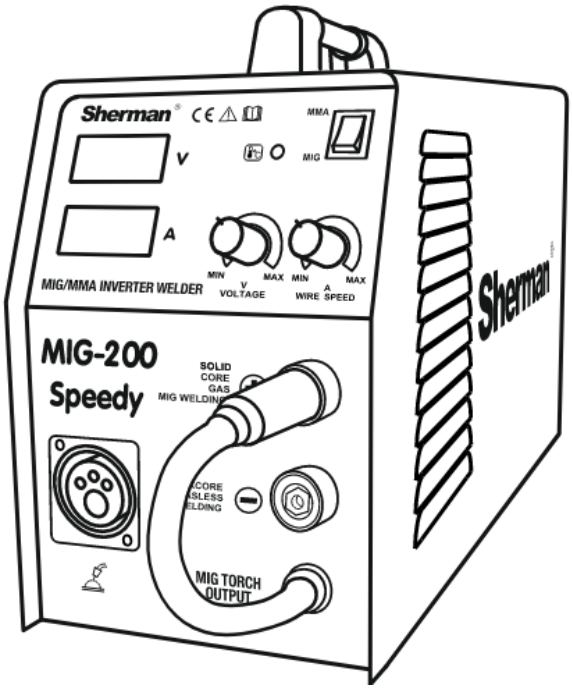
	MIG 200 Speedy
Tápfeszültség:	AC 230V 50Hz
Névleges hegesztőáram / bekapcsolási idő	MIG: 200 A / 60%; MMA: 200 A / 60%
Hegesztőáram beállítási tartománya	MMA: 30 – 200 A; MIG: 30 – 200 A
Hegesztési feszültség tartománya (MIG)	15,5 – 24 V
Üresjárati feszültség	60 V
Huzaldobátmérők:	100 mm, 200 mm
Huzalelőtolási sebesség tartománya	2 – 12 m/min
Maximális áramfelvétel	34,8 A
Hálózati biztosító	25 A
Tömeg:	8,2 kg
Méretek:	472 x 175 x 293 mm
Védettségi fokozat	IP21S

4.2 MIG-pisztoly

Pisztolytípus	TW-15
Maximális áramterhelhetőség	200 A
Hűtés módja	védőgázzal
Hűtőgáz térfogatárama	10-18 l/min
Hosszúság	2,5 m

Bekapcsolási idő
A bekapcsolási idő alapja egy 10 perces időszak. A 60%-os bekapcsolási idő azt jelenti, hogy 6 perc működést 4 perc szünetnek kell követnie. A 100%-os bekapcsolási idő folyamatos, megszakítás nélküli működést 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 azt mutatja, mennyire védett a készülék a szilárd szennyeződések és a víz behatolásával szemben. Az IP21S azt jelenti, hogy a készülék beltéri munkára alkalmas, esőben és hóban nem használható.



5. A KÉSZÜLÉK ELŐKÉSZÍTÉSE

5.1 A VÉDŐGÁZ CSATLAKOZTATÁSA

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 hegesztőgéppel.
5. Nyissa ki a palack és a nyomáscsökkentő szelepét.

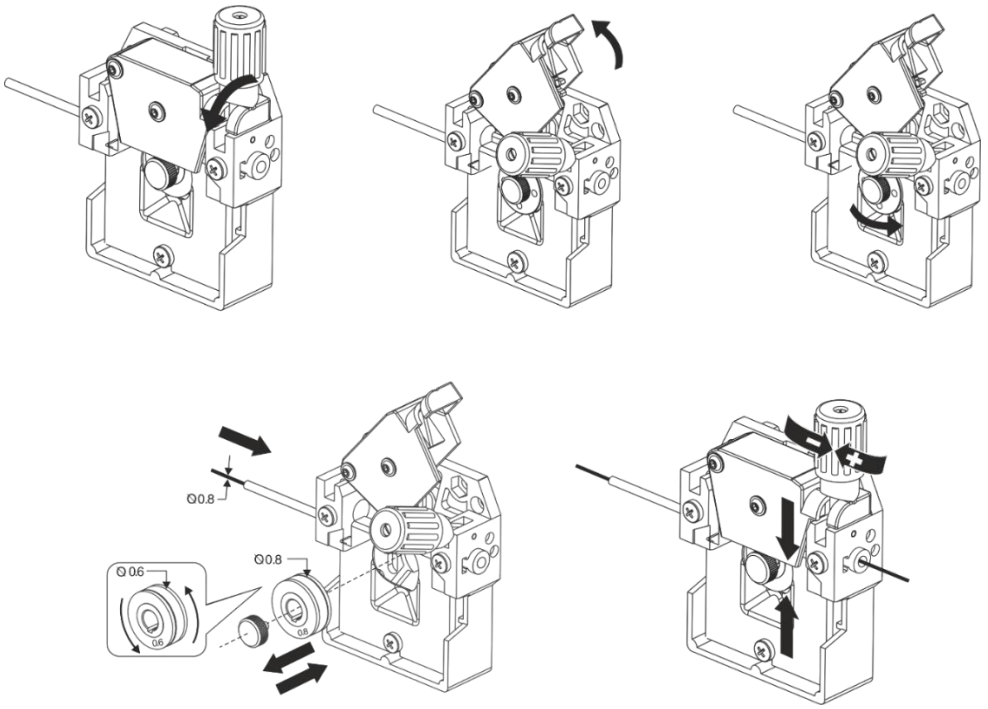
5.2 CSATLAKOZTATÁS A HÁLÓZATHOZ

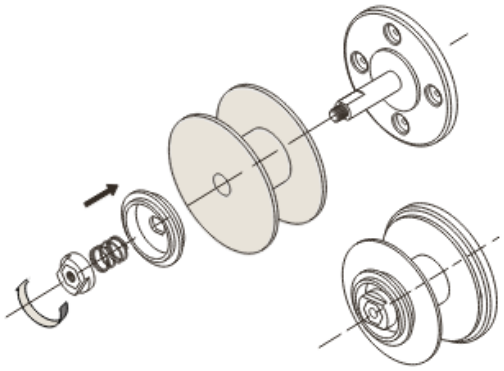
1. A MIG 200 Speedy készülék csak egyfázisú, háromvezetékes, földelt nullapontú táphálózatról üzemeltethető.
2. A MIG 200 Speedy félautomata hegesztőgép 230V 50Hz hálózatról működtethető, 25 A lomha biztosítókkal védve.
3. A készülék tápkábellel és csatlakozódugóval rendelkezik. A hálózatra csatlakoztatás előtt ellenőrizze, hogy a hálózati kapcsoló (14) OFF (kikapcsolt) állásban van-e.

5.3 A HEGESZTŐHUZALDOB FELSZERELÉSE

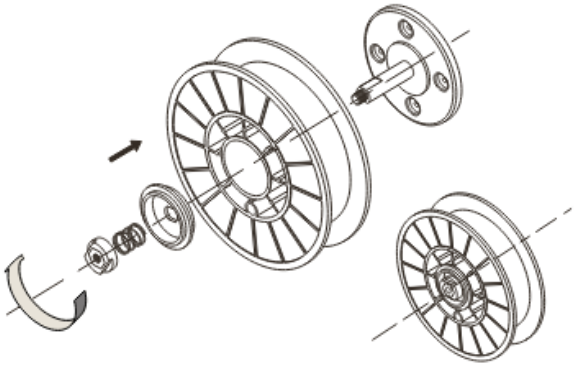
1. Nyissa ki a készülék oldalfedelét.
2. Helyezze a hegesztőhuzal-dobot a tartótengelyre.
3. Biztosítsa a dobot leesés ellen.
4. Oldja az előtológörgők szorítását.
5. Ellenőrizze, hogy az előtológörgők megfelelnek-e a huzal típusának és átmérőjének. Szükség esetén szerelje fel a megfelelő görgőt. Acélhuzalhoz V hornyú, alumíniumhuzalhoz U hornyú görgőt használjon. Önvédő huzalhoz recézett görgő ajánlott.

6. Tompítsa le a hegesztőhuzal végét.
7. Vezesse a huzalt az előtoló hajtógörgőjén át a pisztolyba.
8. Szorítsa a huzalt a hajtógörgő hornyába.
9. Csavarja ki az áramátadót a pisztolyból, kapcsolja be a hegesztőgépet, és a pisztoly markolatán lévő gombot nyomva vezesse be a huzalt a pisztolyba.
10. Amint a huzal megjelenik a pisztoly végén, engedje el a gombot, és csavarja vissza az áramátadót.
11. A szorítógomb elforgatásával állítsa be az előtológörgő nyomását. Túl kis nyomásnál a hajtógörgő megcsúszik; túl nagy nyomás növeli az előtolás ellenállását, ami deformálhatja a huzalt és károsíthatja az előtolót.

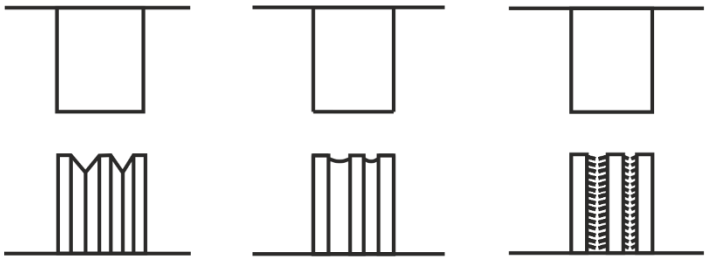




D100 huzaldob



D200 huzaldob



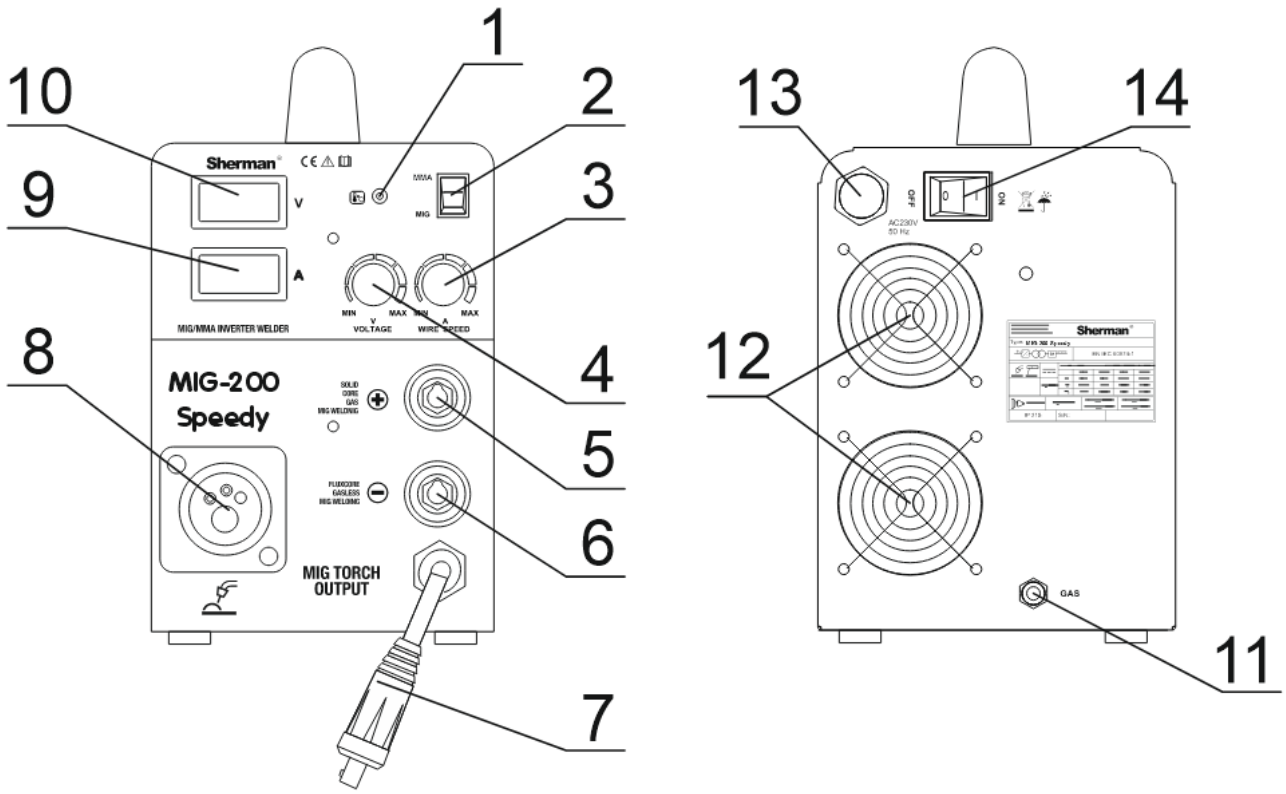
V – acél U – alumínium Önvédő huzal

5.4 A MIG-PISZTOLY ELŐKÉSZÍTÉSE

A hegesztendő anyag típusának és a hegesztőhuzal átmérőjének megfelelő áramátadót és huzalvezető betétet szereljen a MIG-pisztolyba.
Acélhegesztéshez acélhoz való áramátadót és acél huzalvezető betétet használjon. Alumíniumhegesztéshez alumíniumhoz való áramátadót és teflonbetétet használjon.

Hegesztőhuzal átmérője	Áramátadó átmérője
0,8	0,8
1,0	1,0

6. A KAPCSOLÓK ÉS FORGATÓGOMBOK FUNKCIÓI



1. A hővédelem jelzőfénye.
2. Hegesztési eljárás kapcsolója (MMA/MIG).
3. Huzalelőtolási sebesség (MIG) / hegesztőáram (MMA) szabályozógombja.
4. Hegesztési feszültség szabályozógombja.
5. + csatlakozóaljzat.
6. - csatlakozóaljzat.
7. Polaritásváltó csatlakozódugó.
8. MIG-pisztoly csatlakozóaljzata.
9. Hegesztőáram-kijelző.
10. Hegesztési feszültség kijelzője.
11. Földelőkapocs.
12. Védőgáz-csatlakozócsonk.
13. Tápkábel.
14. Hálózati kapcsoló.

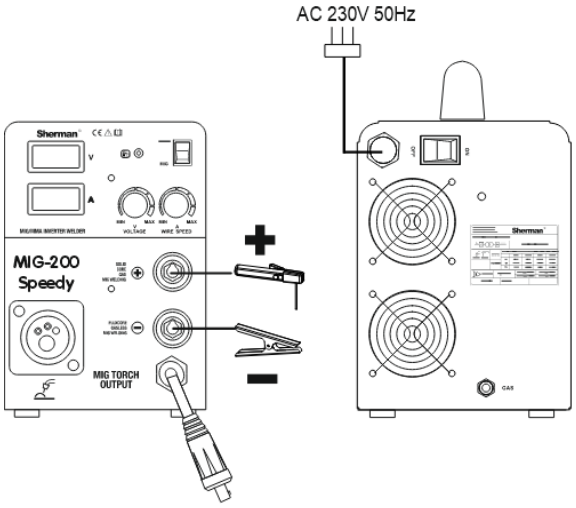
7. TÚLMELEGEDÉS ELLENI VÉDELEM

A hegesztőáramforrás automatikus termikus túlterhelés-kapcsolóval rendelkezik. Ha a gép hőmérséklete túl magas, a védelem lekapcsolja a hegesztőáramot, és kigyullad a túlmelegedés jelzőfénye (1). A hőmérséklet csökkenése után a kapcsoló automatikusan visszaáll.

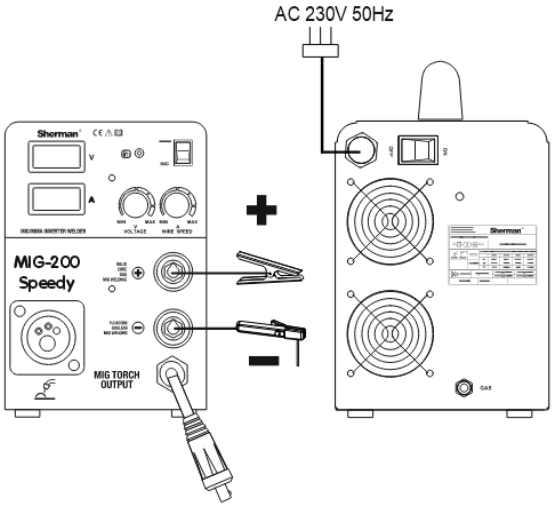
8. ELŐKÉSZÜLETEK A HEGESZTÉSHEZ

8.1 MMA ELJÁRÁS

8.1.1 A készülék előkészítése



DCEP



DCEN

1. Ellenőrizze, hogy a hálózati kapcsoló (14) OFF (kikapcsolt) állásban van-e.
2. A testkábel csipeszét szilárdan rögzítse a munkadarabon.
3. A test- és elektródakábelt úgy csatlakoztassa a hegesztőgép (+) és (-) aljzataihoz, hogy az elektródafogón az adott elektródához megfelelő pólus legyen. A hegesztőkábelek polaritása az elektróda típusától függ, és az elektródák csomagolásán szerepel.

8.1.2 Hegesztési paraméterek beállítása

1. Kapcsolja be a készüléket a kapcsolóval (14).
2. Állítsa a hegesztési eljárás kapcsolóját (2) MMA állásba.
3. A forgatógombbal (3) állítsa be a megfelelő hegesztőáramot.

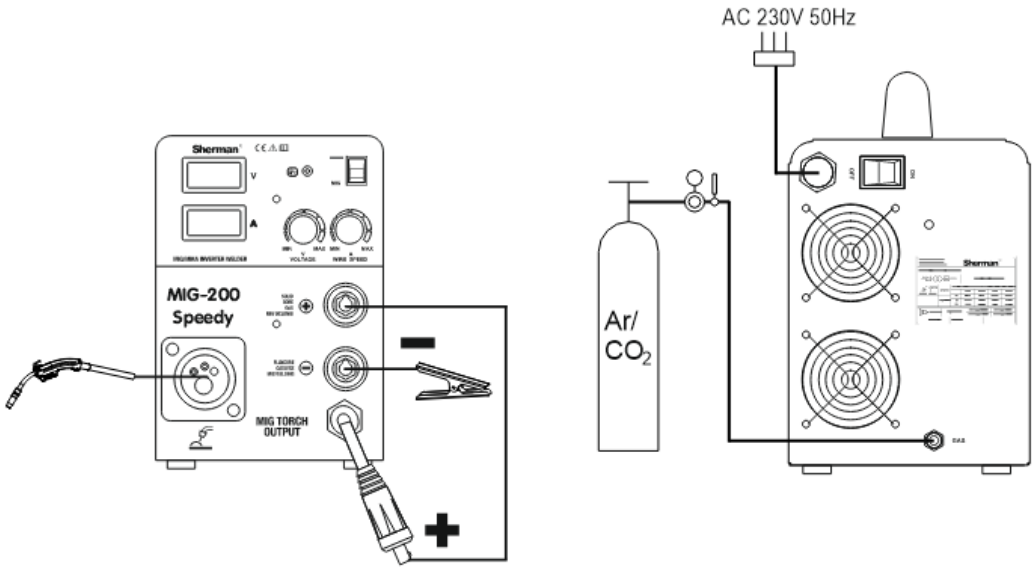
8.1.3 Ívgyújtás

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 MIG ELJÁRÁS

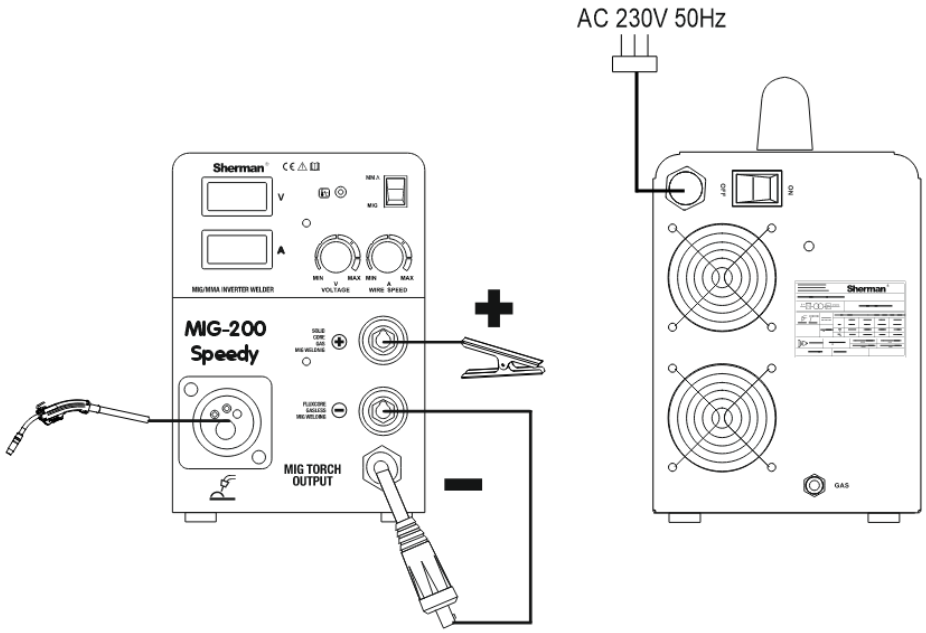
8.2.1 A készülék előkészítése

8.2.1.1 Hegesztés védőgázban



1. Ellenőrizze, hogy a hálózati kapcsoló (14) OFF (kikapcsolt) állásban van-e.
2. Szerelje fel a megfelelő hegesztőhuzalt tartalmazó dobot.
3. Csatlakoztassa a megfelelő védőgáz palackját a készülék hátlapján lévő csonkhoz (12).
4. Dugja a MIG-pisztoly csatlakozóját a hegesztőgép aljzatába (8), és húzza meg az anyát.
5. A testkábel csipeszét szilárdan rögzítse a munkadarabon.
6. A testkábel másik végét csatlakoztassa a hegesztőgép (-) aljzatához (6).
7. A polaritásváltó dugót (7) csatlakoztassa a hegesztőgép (+) aljzatához (5).

8.2.1.2 Hegesztés önvédő acélhuzallal



1. Ellenőrizze, hogy a hálózati kapcsoló (14) OFF (kikapcsolt) állásban van-e.
2. Szerelje fel az önvédő huzaldobot.
3. Dugja a MIG-pisztoly csatlakozóját a hegesztőgép aljzatába (8), és húzza meg az anyát.
4. A testkábel csipeszét szilárdan rögzítse a munkadarabon.

5. A testkábel másik végét csatlakoztassa a hegesztőgép (+) aljzatához (5).
6. A polaritásváltó dugót (7) csatlakoztassa a hegesztőgép (-) aljzatához (6).

8.2.2 Hegesztési paraméterek beállítása

1. Kapcsolja be a készüléket a kapcsolóval (14).
2. Állítsa a hegesztési eljárás kapcsolóját (2) MIG állásba.
3. A forgatógombbal (4) állítsa be a megfelelő hegesztési feszültséget.
4. A forgatógombbal (3) állítsa be a megfelelő huzalelőtolási sebességet.

8.2.3 Ívgyújtás

1. Közelítse a pisztolyt a munkadarabokhoz úgy, hogy a fúvóka és a munkadarab közötti távolság körülbelül 10 mm legyen.
2. Nyomja meg a hegesztőpisztoly gombját, és kezdje meg a hegesztést. A gomb felengedése befejezi 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.
A készülék bármilyen javítása csak a hálózati csatlakozódugó aljzatból való kihúzása után végezhető.

Figyelem! A készülék nincs leplombálva; a felhasználó a kisebb hibák elhárításához eltávolíthatja a hegesztőgép burkolatát.

Hibajelenség	Ok	Teendő
Bekapcsolás után a kijelzők nem világítanak	Nincs tápfeszültség	Ellenőrizze a hálózati csatlakozás biztosítóit.
Nincs tápellátás, hibajelzés vagy hibás működés	Hiányzó csatlakozás vagy laza dugó a készülékben	Ellenőrizze és javítsa az összes belső elektromos csatlakozást.
	Szennyezett a készülék belseje	Vegye le a burkolatot, és sűrített levegővel tisztítsa ki a készüléket. Távolítsa el a port és fémforgácsot a vezérlőpanelekről, vezetékekről és elektromos kötésekről.
Nincs huzalelőtolás (az előtolómotor működik)	Túl kicsi a görgőnyomás	Állítsa be a megfelelő nyomást
	A vezetőgörgő hornyának átmérője nem megfelelő	Szerelje fel a megfelelő vezetőgörgőt
	Szennyezett huzalvezető a pisztolyban	Tisztítsa meg a huzalvezetőt
	A huzal beszorult az áramátadóba	Cserélje ki az áramátadót
Egyenetlen huzalelőtolás	Sérült áramátadó	Cserélje ki az áramátadót
	Az előtológörgő hornya szennyezett vagy sérült	Tisztítsa meg a görgő hornyát vagy cserélje ki a görgőt
	A huzaldob a gép burkolatának falához súrlódik	Rögzítse helyesen a huzaldobot
Az ív nem gyullad meg.	A testcsipesz nem érintkezik megfelelően.	Javítsa a testcsipesz érintkezését.
	Sérült kapcsoló a MIG-pisztolyban	Cserélje ki a kapcsolót.
	A MIG-pisztoly helytelenül csatlakozik a géphez	Ellenőrizze a pisztoly elektromos csatlakozásait, valamint azt, hogy az aljzat érintkezői nem törtek-e el vagy szorultak-e be.
Túl hosszú és szabálytalan ív	Túl nagy hegesztőfeszültség	Csökkentse a hegesztőfeszültséget
	Túl kis huzalelőtolási sebesség	Növelje a huzalelőtolási sebességet
Túl rövid ív	Túl kis hegesztőfeszültség	Növelje a hegesztőfeszültséget
	Túl nagy huzalelőtolási sebesség	Csökkentse a huzalelőtolási sebességet
Világít a túlmelegedés jelzőfénye 	A készülék túlmelegedett.	Várjon néhány percet. Ne kapcsolja ki a gépet. A jelzőfény kialvása után folytassa a hegesztést.
A ventilátor nem működik.	A behajlott védőrács akadályozza a ventilátort.	Egyenesítse ki a ventilátor védőrácsát.
Nem megfelelő MIG-varratminőség	Nem megfelelő vagy gyenge minőségű anyagok, kopóalkatrészek	Cserélje ki a kopóalkatrészeket. Használjon megfelelő vagy jobb minőségű hegesztőhuzalt, illetve gázpalackot.

	Nem megfelelő védőgázáramlás	Ellenőrizze a gáztömlőt és a gyorscsatlakozókat; javítsa a tömlő kötéseit. Ellenőrizze a palack nyomáscsökkentőjét.
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.

10. ÜZEMELTETÉSI UTASÍTÁS

A MIG 200 Speedy félautomata hegesztőgépet maró anyagoktól és erős porterheléstől mentes környezetben üzemeltesse. Ne helyezze poros helyre, működő csiszológépek közelébe stb. A vezérlőpanelekre, vezetékekre és belső csatlakozásokra kerülő por és fémforgács rövidzárlatot, 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 MIG 200 Speedy készülék 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

Kopóalkatrészek jegyzéke:

Sz.	Acélhuzalokhoz	Alumíniumhuzalokhoz
1	Előtológörgő 30x10x10 mm	Al előtológörgő 30x10x10 mm
2	Áramátadó TW-15 M6x25	Al áramátadó TW-15 M6x25
3	Áramátadótartó TW-15	
4	Gázterelő TW-15	
5	Acél huzalvezető betét	Teflon huzalvezető betét

A kopó- és pótalkatrészek teljes jegyzéke a www.tecweld.pl weboldalon és a TECWELD cégnél érhető el. Az alkatrészek közvetlenül is megvásárolhatók.

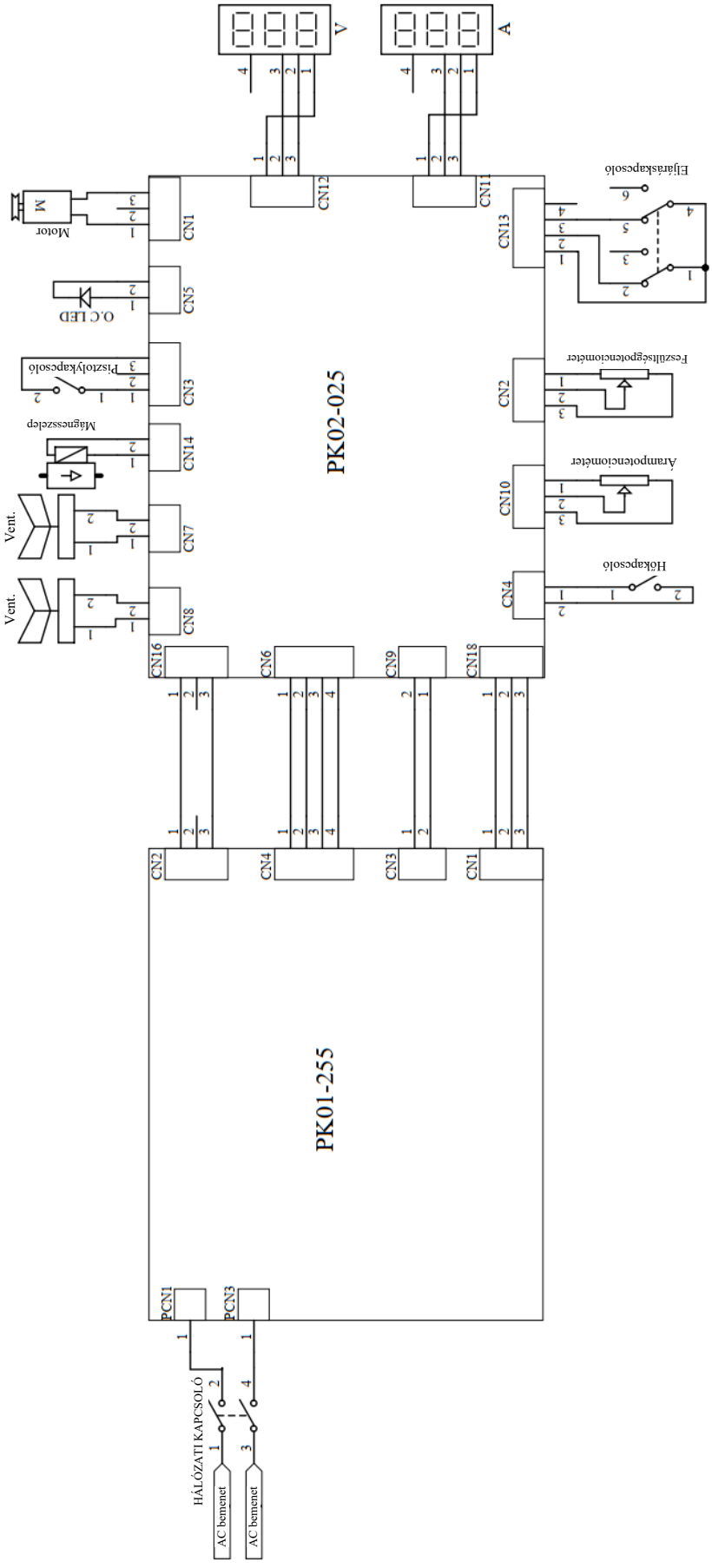
11. KARBANTARTÁSI UTASÍTÁS

A napi karbantartás során tartsa tisztán a hegesztőgépet, és ellenőrizze a pisztoly, a kábelek és a külső csatlakozások állapotát.
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. ELEKTROMOS KAPCSOLÁSI RAJZ


PK02-025
PK01-255
V
A
CN12
CN11
CN1
CN5
CN3
CN14
CN7
CN8
CN13
CN2
CN10
CN4
CN16
CN6
CN9
CN18
CN2
CN4
CN3
CN1
PCN1
PCN3
Motor
O.C LED
Pisztolykapcsolo
Magnesszelep
Vent.
Vent.
Elfiraskapcsolo
Fesz.ellgepotenciometer
Arampotenciometer
Hokapcsolo
HÁLÓZATI KAPCSOLÓ
AC bemenet
AC bemenet

13. TÁROLÁSI ÉS SZÁLLÍTÁSI ÚTMUTATÓ

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.

14. A CSOMAG TARTALMA

1.	Hegesztőáramforrás	1 db
2.	MIG-pisztoly TW-15	1 db
3.	Elektródakábel	1 db
4.	Testkábel csipesszel	1 db
5.	Gáztömlő	1 db
6.	Használati útmutató	1 db
7.	Csomagolás	1 db

15. 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

MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT
01/MIG200SPE/2025

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

telephely:
41-909 Bytom
ul. Krzyżowa 1G

Kijelentjük, hogy az alább megnevezett termék:

Félautomata hegesztőgép

Típus: MIG-200 SPEEDY

A gyártó védjegye:

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+A12:2024-08 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: 2025

Bytom, 01.08.2025

Piotr Polak
(a meghatalmazott személy aláírása)