



INVERTOROVÁ SVÁŘEČKA MIG/MMA
MODEL: M79365, M79367, M79364



MAR-POL s. c.
Suchowola 6
26-020 Chmielnik, Polsko

PŘEKŁAD NÁVODU



Obsah

| | |
|---|----|
| Úvod | 2 |
| Určení | 2 |
| Základní bezpečnostní pravidla | 3 |
| Pracovní režim | 5 |
| MMA | 5 |
| MIG | 5 |
| Volba parametrů svařování | 5 |
| Připojení k napájecí síti | 6 |
| Připojení svařovacích kabelů | 6 |
| Montáž svařovacího drátu | 7 |
| Připojení nádrže s ochranným plynem | 7 |
| Metodika vedení svaru | 8 |
| Údržba zařízení | 9 |
| Každý den: | 10 |
| Každý měsíc: | 10 |
| Problémy a jejich možná řešení | 10 |
| Přeprava zařízení | 11 |
| Specifikace zařízení | 12 |
| Typový štítek | 12 |
| Likvidace | 12 |
| Prohlášení o shodě | 13 |

Úvod

Děkujeme za zakoupení našeho výrobku, přejeme Vám spokojenost s jeho používáním. Stali jste se majitelé invertorové svářečky MIG/MMA. Toto zařízení se charakterizuje maximální bezpečností a jednoduchou obsluhou, je spolehlivým a vysoce výkonným zařízením s rychlou instalací a připraveností k použití. Přestože je jeho obsluha snadná, jeho provoz musí odpovídat požadavkům obsaženým v tomto návodu a platným předpisům BOZP na území, kde se používá. Při používání svářečky pamatujte, že při svařování vzniká silné světlo a výpary, pokud jsou v blízkosti svářeče jiní pracovníci, musí si přečíst tento návod k obsluze.

Určení

Invertorová svářečka MIG/MAG je zařízení určené pro svařování nízkouhlíkových, nízkolegovaných ocelí (MAG) a legovaných ocelí (MIG). Zařízení je schopné svařování obalenými elektrodami (rutilové, alkalické, kyselé), používá se v zámečnických dílnách a opravárenských dílnách. Umožňuje svařování ocelovými svařovacími dráty o průměru 0,8 - 1,0 mm a obalenými elektrodami o průměru 1,6 - 4 mm. Tento model je navržen pro napájení z jednofázové sítě 230 V / 50 Hz.

Zdroj proudu je postaven na IGBT tranzistorech zajišťujících minimální elektromagnetické rušení a nízké výkonové ztráty v základních systémech, což umožňuje zvýšení účinnosti a spolehlivosti zdroje proudu. Velmi vysoká účinnost, která se přímo promítá do nižší spotřeby energie, a vysoká spínací frekvence zajišťují okamžité přizpůsobení proudu změnám parametrů během svařování.

Nikdy nepoužívejte svářečku k rozmrazování trubek!

Základní bezpečnostní pravidla

Osoby zasažené elektrickým proudem - odpojte od zdroje napájení nebo je zajistěte suchým izolátorem, zasaženou osobu je třeba odsunout z dosahu elektrického kabelu. Dávejte pozor, abyste se nedotkli zasažené osoby holýma rukama, dokud nebude z dosahu elektrického vedení. Je třeba okamžitě přivolat pomoc, kvalifikovaný a proškolený personál.



ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM MŮŽE ZABÍT: Svařovací zařízení generuje vysoké napětí. Nedotýkejte se svařovacích svorek ani připojeného svařovacího materiálu, pokud je zařízení připojeno k síti. Všechny prvky tvořící obvod svařovacího proudu mohou způsobit úraz elektrickým proudem, proto byste se jich neměli dotýkat holýma rukama a vlhkým nebo poškozeným ochranným oblečením. Je zakázáno

pracovat na mokré podlaze nebo používat poškozené svařovací kabely.

UPOZORNĚNÍ: Je-li zařízení připojeno k síti, je zakázáno odstraňovat vnější kryty, stejně jako používání zařízení s odstraněnými kryty!

Svařovací kabely, zemní kabel, uzemňovací svorky a svařovací zařízení by mělo být udržováno v dobrém technickém stavu, což zajistí bezpečnost práce.



VÝPARY A PLYNY MOHOU BÝT NEBEZPEČNÉ: Během procesu svařování se vytváří škodlivé výpary a plyny nebezpečné pro zdraví. Pracoviště by mělo být vhodně větráno a vybaveno odvětrávacím zařízením. Nesvařujte v uzavřených místnostech. Je třeba se vyhnout vdechování výparů a plynů. Povrchy částí určených ke svařování, by neměly obsahovat chemické nečistoty, jako jsou odmašťovací látky (rozpouštědla), které se při svařování rozkládají a vytvářejí toxické plyny.



PAPRSKY OBLOUKU MOHOU ZPŮSOBIT POPÁLENINY: Není dovoleno dívat se přímo nechráněnými očima na svařovací oblouk. Vždy používejte ochrannou masku nebo přilbu s vhodným filtrem. Okolostojící osoby, které se nacházejí v blízkosti, chraňte pomocí nehořlavých obrazovek, které pohlcují záření. Chraňte nezakryté části těla vhodným ochranným oděvem z nehořlavého materiálu.



ELEKTROMAGNETICKÉ POLE MŮŽE BÝT NEBEZPEČNÉ: Elektrický proud protékající svařovacími kabely vytváří kolem něj elektromagnetické pole. Elektromagnetické pole může rušit provoz kardiostimulátorů. Svařovací kabely by měly být uskladněny rovnoběžně, co možná nejblíže k sobě.



JISKRY MOHOU ZPŮSOBIT POŽÁR: Jiskry vznikající během svařování mohou způsobit požár, explozi a popáleniny nechráněné pokožky. Při svařování noste svářečské rukavice a ochranné oblečení. Odstraňte z pracoviště nebo zajistěte všechny hořlavé materiály a látky. Nesvařujte uzavřené kontejnery nebo nádrže, ve kterých byly hořlavé kapaliny. Tyto kontejnery nebo nádrže by měly být opláchnuty před svařováním, aby se odstranily hořlavé kapaliny. Nesvařujte v blízkosti hořlavých plynů, výparů nebo kapalin. Protipožární zařízení (protipožární deky a práškové nebo sněhové hasicí přístroje) by měly být umístěny v blízkosti pracoviště na viditelném a snadno přístupném místě.



ELEKTRICKÉ NAPÁJENÍ: Odpojte síťové napájení před zahájením jakékoliv práce, oprav zařízení. Pravidelně kontrolujte svářecí kabely. Pokud zjistíte jakékoliv poškození kabelu nebo izolace, měly by být okamžitě vyměněny. Svařovací kabely nesmí být přimáčkuté, nesmí se dotýkat ostrých hran nebo horkých předmětů.



LÁHEV MŮŽE VYBUCHNOUT: Používejte pouze schválené láhve s řádně fungujícím redukčním ventilem. Láhev by měla být přepravována a skladována ve svislé poloze. Chraňte láhve před působením zdrojů tepla, před převrácením a mechanickým poškozením. Všechny prvky plynového systému udržujte v dobrém stavu: láhev, hadice, spojky, redukční ventil.



SVAŘOVANÉ MATERIÁLY MOHOU POPÁLIT: Nikdy se nedotýkejte svařovaných prvků nechráněnými částmi těla. Při dotyku a přemísťování svařovaného materiálu vždy používejte svařovací rukavice a kleště.



SHODA CE: Toto zařízení splňuje doporučení Evropské komise CE.

Popis zařízení



Pracovní režim

DŮLEŽITÉ: Změny konfiguraci zapojení provádějte pouze při odpojeném síťovém napájení. Přepínání kabelů s připojeným napájením může vést ke vzniku poškození řídicích systémů.

MMA - V tomto režimu svařujeme pomocí obalených elektrod. Není potřeba ochranný plyn a podavač drátu nepracuje. Proudové kabely je třeba připojit do zásuvek **A** a **B**.



MIG - V tomto režimu svařečka pracuje v poloautomatickém svařovacím režimu, podavač podává svařovací drát, lze pracovat s ochranným plynem nebo bez něj, v závislosti na zvolené konfiguraci, v případě práce se samostínícím drátem, zástrčku **C** připojte do zásuvky **B** (nebude přiváděn ochranný plyn), připojení zástrčky **C** do zásuvky **A** zajistí přívod ochranného plynu.

V případě tohoto pracovního režimu by měly být kabel a svařovací hořák připojeny k plynové/proudové zásuvce **D**.

Doporučení: Mějte na paměti, že svařování metodou MMA vždy poskytuje hlubší průnik a pevnější svar, ale tato metoda je obtížně použitelná v případě těžkých materiálů.

Volba parametrů svařování

Základní parametry svařovacího procesu metodou MIG/MAG jsou: svařovací napětí a rychlost podávání drátu. Zvyšování napětí způsobuje zvětšení průniku (hloubku průniku) a prodlužuje oblouk. Zvýšení rychlosti podávání elektrodového drátu způsobí vytlačení držáku směrem nahoru od svařovaných prvků. To je způsobeno příliš nízkým svařovacím napětím. Když je rychlost podávání elektrodového drátu příliš nízká nebo svařovací napětí příliš vysoké, tvoří se na konci elektrodového drátu velké kapky.

Příliš velké rozstřiky svědčí o příliš nízkém svařovacím napětí nebo příliš vysoké rychlosti podávání elektrodového drátu. Při svařování na stěně a stropě lze svařovací napětí snížit cca o 1÷4 V. Při provádění výplňových svarů lze pro dosažení hladkého povrchu zvýšit svařovací napětí.

Zařízení má funkci svařování MMA (obalenou elektrodou)

V tomto případě je k dispozici pouze regulace svařovacího proudu, což je klíčový parametr svařování. Pokud se elektroda lepí ke svařovanému prvku, měl by se proud mírně zvýšit, pokud při svařování dochází k výraznému rozstříku, je tento proud příliš vysoký. Pro dosažení hlubšího průniku se doporučuje tento parametr zvýšit.

Připojení k napájecí síti

Elektrická síť, ke které je svářečka připojena, musí splňovat bezpečnostní požadavky, tzn. mít nadproudovou ochranu 40 A a hlavně ochranu proti zbytkovému proudu. Odběr proudu při práci s maximálními parametry se pohybuje kolem 32 A.

Připojení zařízení k síti, která nesplňuje výše uvedené podmínky, může způsobit poškození zařízení a ohrožení pro operátora!

Připojení a výměnu napájecího kabelu a zástrčky by měl provádět kvalifikovaný elektrikář. Žlutozelený izolovaný kabel představuje uzemnění a měl by být vždy připojen do zásuvky označené symbolem uzemnění.

Připojení svařovacích kabelů

Připojování svařovacích kabelů – MIG/MAG.

UPOZORNĚNÍ! Před jakoukoliv prací prováděnou na zařízení vytáhněte zástrčku z napájecí zásuvky.

1. Ujistěte se, že zařízení není připojeno k napájecí síti.
2. Zkontrolujte, zda je zemnicí kabel ukončen kleštěmi nebo šroubovací svorkou.
3. Připojte zástrčku zemnicího kabelu do výstupní zásuvky na předním panelu se správnou polaritou, zatlačte a otočte.

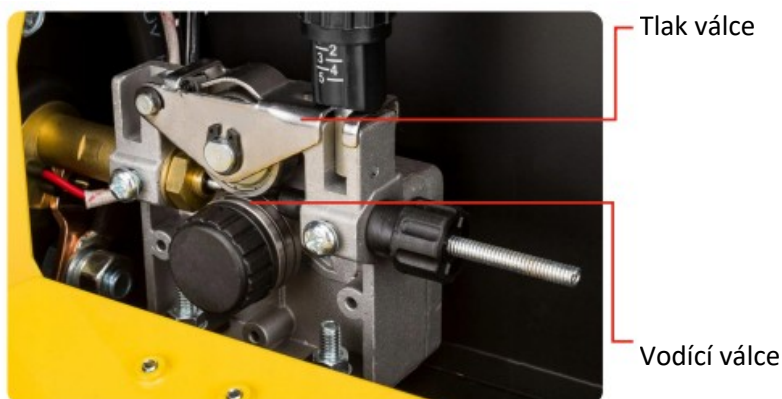
Důležité: Pokud je zástrčka připojena příliš volně, zástrčka a zásuvka se předčasně spálí. U metody MIG-MAG se zemnicí kabel obvykle zapojuje do zásuvky „-“ a v případě použití samostíněného drátu do zásuvky „plus“. V případě zařízení M79365 zasuneme zástrčku zavěšenou na vestavěném kabelu do druhé prázdné výstupní zásuvky. To je nutné pro uzavření obvodu svařovacího proudu. Bez zástrčky zasunuté do jedné z výstupních zásuvek (plus nebo minus) zařízení nebude svařovat!

4. Před připojením svařovacího kabelu se ujistěte, že je nainstalován vhodný pancíř pro příslušný průměr a typ elektrodového drátu. Aby to bylo jednodušší, výrobci vodicích pancířů je označují vhodnými barvami. U drátu o průměru 0,6 ÷ 0,8 mm je barva modrá, u drátu o průměru 1,0 ÷ 1,2 mm je červená a u elektrodového drátu o průměru 1,6 mm je barva žlutá. Pro svařování legované oceli a hliníku používáme teflonové pancíře. Kovový spirálový pancíř se používá pro svařování nízkouhlíkové a nízkolegované oceli, mědi, bronzů atd. Nezapomeňte vybavit svařovací hořák proudovou špičkou vhodnou pro typ a průměr elektrodového drátu.

5. Zasuňte zástrčku svařovacího kabelu do plynové/proudové zásuvky umístěné na předním panelu svářečky a matici dotáhněte rukou.

Montáž svařovacího drátu

UPOZORNĚNÍ! Před montáží/výměnou svařovacího drátu odpojte napájení svářečky.



1. Ujistěte se, že válce namontované v hnací jednotce odpovídají typu a průměru vloženého drátu. Pokud se drážka válce liší od průměru elektrodového drátu, upravte drážku otočením nebo výměnou válce. U ocelových drátů používejte válce s drážkami ve tvaru písmene V a u hliníkových drátů s drážkami ve tvaru písmene U.
2. Nasadte cívku s elektrodovým drátem na upevňovací mechanismus cívky a dávejte pozor, aby směr odvíjení drátu byl v souladu se směrem, kterým drát vstupuje do hnací jednotky.
3. Zajistěte cívku proti pádu utažením matice na tělese cívky.
4. Konec drátu navinutého na cívce, je třeba narovnat nebo odříznout zahnutou část, poté konec opilovat tak, aby nebyl ostrý.
5. Chcete-li umožnit zavedení drátu do podavače, je třeba uvolnit tlak podávacích válců.
6. Zasuňte konec drátu do vodítka v zadní části podavače a přeneste ho nad hnacími válečky a zasuňte jej do hrdla vedoucího do svařovacího hořáku.
7. Zatlačte drát do drážek hnacích válců utažením tlaku.
8. Sejměte plynovou trysku a odšroubujte kontaktní hrot (průvlak).
9. Zapněte zařízení, následně otáčecí knoflík pro regulaci posuvu drátu nastavte do střední polohy.
10. Rozviňte hořák tak, aby byl v přímce, potom stiskněte tlačítko ručního spuštění podavače, dokud se drát nevysune ze svařovací trysky.
11. Našroubujte kontaktní hrot (průvlak), nasadte plynovou trysku.
12. Pomocí otáčecího knoflíku nastavte tlak válečku podavače. Příliš malá přitlačná síla způsobuje klouzání hnacího válce. Příliš velká přitlačná síla způsobuje zvýšení odporu při podávání a deformaci drátu, což může způsobit jeho odřezávání.

Připojení láhve s ochranným plynem

1. Láhev se správně zvoleným ochranným plynem je třeba umístit na polici poloautomatu (pokud existuje) nebo při stěně a zajistit ji proti převrácení tak, že ji připevníte k podpěře pomocí řetězu.
2. Sejměte ochranný uzávěr a na chvíli odšroubujte ventil láhve, abyste odstranili případné nečistoty.
3. Namontujte redukční ventil tak, aby byl manometr ve svislé poloze.
4. Spojte svářečku s láhví (výstup z reduktoru s konektorem svářečky) vhodnou hadicí. Konektor pro připojení ochranného plynu je umístěn na zadní straně zařízení.

5. Redukční ventil je třeba otevírat pouze před zahájením svařování. Po ukončení svařování je třeba ventil láhve uzavřít.

6. Vyvarujte se svařování v průvanu - náraz vzduchu může narušit proud ochranného plynu a zbavit tekutý kov ochrany.

Metodika vedení svaru

Ochranný plyn určuje účinnost štítu oblasti svařování, ale také způsob přenosu kovu v oblouku, rychlost svařování a tvar svaru. Inertní plyny, argon a helium, přestože dokonale chrání tekutý kov svaru před přístupem atmosféry, nejsou vhodné pro všechny aplikace svařování GMA.

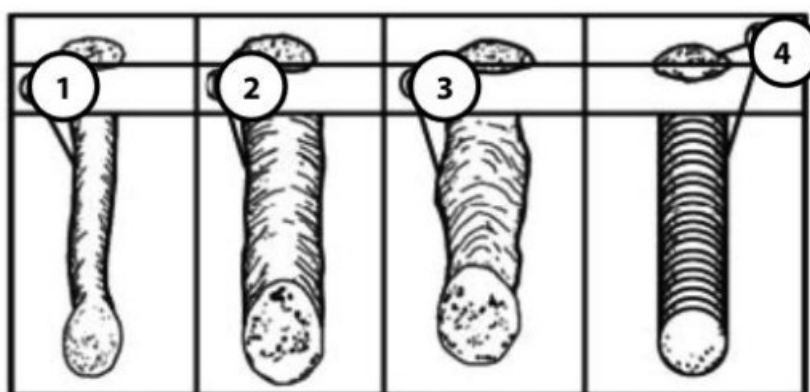
Smícháním helia nebo argonu ve vhodném poměru s chemicky aktivními plyny se dosáhne změny v povaze přenosu kovu v oblouku, zvyšuje se stabilita oblouku a objeví se možnost ovlivnění metalurgických procesů ve svarové lázni. Současně je možné výrazně omezit nebo zcela eliminovat rozstřík. Níže je uveden seznam ochranných plynů.

| Ochranný plyn | Chemické působení | Svařované kovy |
|--|-------------------|--|
| Ar | netečný | V podstatě všechny kovy s výjimkou uhlíkových ocelí |
| He | netečný | Al, Cu, Cu slitiny, Mg slitiny, poskytuje vysokou lineární energii svařování |
| Ar + 20-80% He | netečný | Al, Cu, Cu slitiny, Mg, poskytuje vysokou lineární energii svařování, nízkou tepelnou vodivost plynu |
| Ar + 25-20% N ₂ | redukující | Svařování mědi s vysokou obloukovou lineární energií, lepší záře oblouku než ve 100% N ₂ |
| Ar + 1-2% O ₂ | slabě oxidující | Doporučuje se především pro svařování nerezových ocelí a legovaných ocelí |
| Ar + 3-5% O ₂ | oxidující | Doporučuje se pro svařování uhlíkových a nízkolegovaných ocelí |
| CO ₂ | oxidující | Doporučuje se pouze pro svařování nízkouhlíkových ocelí |
| Ar + 20 - 50% CO ₂ | oxidující | Doporučuje se pouze pro svařování uhlíkových a nízkolegovaných ocelí |
| Ar + 10% CO ₂ + 5% O ₂ | oxidující | Doporučuje se pouze pro svařování uhlíkových a nízkolegovaných ocelí |
| CO ₂ + 20% O ₂ | oxidující | Doporučuje se pouze pro svařování nízkouhlíkových a nízkolegovaných ocelí |

| | | |
|--|--------------------|--|
| 90% He + 7,5% Ar + 2,5% CO ₂ | slabě oxidující | Nerezová ocel, svařování zkratovým obloukem |
| 60% He + 35% Ar + 5% CO ₂ | oxidující | Nízkolegovaná ocel s vysokou houževnatostí, svařování zkratovým obloukem |

Tupé svary v poloze vodorovné shora by měly být prováděny technikou „tlač“ pro tenké prvky a technikou „táhni“ pro hrubší prvky. Tupé svary ve svislé poloze pro tenké prvky by měly být provedeny shora dolů. Koutové svary v poloze vodorovné šikmo shora by měly být provedeny technikou „tlač“, avšak s přihlédnutím k dalšímu sklonu svařovacího hořáku v rovině kolmé ke směru svařování.

V případě plnění širokých drážek v poloze vodorovné shora nebo svislé, proveďte koncem hořáku příčné kyvadlové pohyby. Během svařování by měl být svařovací hořák ve správném úhlu vzhledem ke svařovaným prvkům - příliš velký úhel sklonu může způsobit nasávání vzduchu do lázně roztaveného kovu (úhel sklonu hořáku od svislice by měl být $\leq 10^\circ$). Svařování dlouhým obloukem snižuje hloubku průniku - svar je široký a plochý a svařování je doprovázeno zvýšeným rozstříkem. Svařování krátkým obloukem (při stejné hustotě proudu) zvyšuje hloubku průniku - svar je užší a rozstřík materiálu se zmenšuje. Rychlost svařování je výsledným parametrem pro danou proudovou intenzitu a napětí oblouku a zachování správného tvaru svarové housenky, a pokud se má svařovací rychlost změnit i nepatrně, měla by se odpovídajícím způsobem změnit intenzita proudu a napětí oblouku. Růst rychlosti svařování způsobí, že svar bude užší a hloubka průniku se sníží a s dalším růstem se objeví nenatavení lící strany. Nejvyšších rychlostí svařování, bez nenatavení, lze dosáhnout zvýšením volného vývodu elektrody a nakloněním předmětu shora dolů nebo nakloněním hořáku ve směru svařování. Nízká rychlost svařování způsobuje, že se zvyšuje hloubka průniku, šířka lící strany a výška převýšení svaru.



Příliš rychle Příliš rychle Oblouk je příliš dlouhý Dobrý svar

Údržba zařízení

Stupeň ochrany tohoto zařízení je IP21S, proto je zakázáno zařízení používat v dešti nebo jej vystavovat působení vlhkosti.

UPOZORNĚNÍ: Zařízení je založeno na elektronických součástkách. Broušení a řezání kovů v blízkosti svářečky může způsobit znečištění vnitřku zařízení pilinami, a tím vést k jeho poškození. Výše

uvedené poškození nepodléhá záruční opravě! Pokud potřebujete pracovat v takovém prostředí, čistěte co nejčastěji zařízení profoukáním vnitřku svářečky stlačeným vzduchem.

Aby se prodloužila životnost, je třeba dodržovat několik pravidel:

1. Zařízení by mělo být umístěno v dobře větrané místnosti s volnou cirkulací vzduchu.
2. Nepokládejte zařízení na mokré povrchy.
3. Použijte drát o průměru a hmotnosti cívky v souladu s uvedeným v tabulce.
4. Umístěte láhev s ochranným plynem na polici na zadní straně poloautomatu a zajistěte ji proti možnosti převrácení pomocí řetězu. Není-li police, použijte svářecí vozík s držákem na láhev.
5. Zkontrolujte technický stav zařízení a svařovacích kabelů.
6. Odstraňte z oblasti svařování všechny hořlavé materiály.
7. Při svařování používejte vhodný ochranný oděv: rukavice, zástěru, pracovní obuv, masku nebo kuklu.

Při plánování údržby zařízení je třeba vzít v úvahu intenzitu a podmínky používání.

Správné používání zařízení a jeho pravidelná údržba pomohou zabránit zbytečným poruchám a přestávkám při práci.

Vždy před prováděním údržby odpojte svářečku od napájení!

Každý den:

1. Očistěte držák hmoty a plynovou trysku od rozstříků, namažte prostředky proti rozstříkům.
2. Zkontrolujte, zda jsou kabely pevně připojené.
3. Zkontrolujte stav kabelů.
4. Vyměňte poškozené kabely.
5. Ujistěte se, že je kolem zařízení zajištěn volný průtok vzduchu.
6. Poškozené nebo opotřebované části vyměňte nebo opravte.

Každý měsíc:

1. Zkontrolujte stav elektrických připojení uvnitř zdroje.
2. Zoxidované povrchy je třeba očistit a uvolněné části utáhnout.
3. Očistěte vnitřek zařízení stlačeným vzduchem.
4. Kryt očistěte vlhkým hadříkem bez použití čisticích prostředků.

Problémy a jejich možná řešení

| Projevy | Příčina | Řešení |
|---|--|---|
| Nefunguje podávání elektrodového drátu (motor podavače pracuje) | Příliš malý tlak | Nastavte správný tlak |
| | Nečistoty ve vodící liště drátu nebo v hořáku | Vyčistěte vodící lištu elektrodového drátu |
| | Drážka válečku neodpovídá průměru drátu | Namontujte příslušné válečky vzhledem k průměru drátu |
| | Zablokovaný elektrodový drát v kontaktním hrotu (průvlaku) | Vyměňte kontaktní hrot |

| | | |
|--|--|--|
| Nefunguje podávání drátu (motor podavače nepracuje) | Poškozený motor | Předejte poloautomat do servisu |
| | Poškozený řídicí systém | Předejte poloautomat do servisu |
| Nepravidelné podávání elektrodového drátu | Poškozený kontaktní hrot (průvlak) | Vyměňte kontaktní hrot (průvlak) za nový |
| | Drážka podávacího válečku je znečištěná, poškozená nebo neodpovídá průměru drátu | Vyměňte kontaktní hrot (průvlak) za nový Vyměňte váleček nebo vyberte odpovídající váleček k průměru drátu |
| Oblouk se nezapaluje | Chybí řádný kontakt svorky proudového kabelu | Opravte kontakt svorky |
| Oblouk je příliš dlouhý a nepravidelný | Příliš vysoký svařovací proud | Snižte svařovací proud |
| | Rychlost podávání drátu je příliš malá | Zvyšte rychlost podávání drátu |
| Oblouk je příliš krátký | Příliš nízký svařovací proud | Zvyšte svařovací proud |
| | Rychlost podávání drátu je příliš vysoká | Snižte rychlost podávání drátu |
| Po zapnutí napájení se kontrolka nerozsvítí | Žádné napětí napájení | Připojte napájení |
| | Poškozená pojistka v síťovém napájení | Vyměňte pojistku za stejnou funkční |
| | Poškozený vypínač | Vyměňte hlavní vypínač |
| | Poškozená signalizace | Vyměňte žárovku |

Přeprava zařízení

Pokud je nutné svářečku přepravovat, počkejte, až vychladne, odpojte všechny kabely, svářečku přepravujte v poloze ve stoje a pokud cívka obsahuje více než 50 % objemu drátu, měla by být demontována, aby nedošlo k poškození podavače.

Přepravujte zařízení pouze v zavazadlovém prostoru vozidla.

Specifikace zařízení

| | Specifikace | | |
|-----------------|---------------|---------------|---------------|
| | M79365 | M79367 | M79364 |
| Model | M79365 | M79367 | M79364 |
| Napájecí napětí | 230 V / 50 Hz | 230 V / 50 Hz | 230 V / 50 Hz |
| Stupeň ochrany | IP21 | IP21 | IP21 |
| Třída izolace | II | II | II |
| Cívka do max. | 5 kg | 5 kg | 5 kg |

Likvidace

Obalové materiály lze použít jako druhotné suroviny. Likvidace obalu by měla být v souladu s místními předpisy. Obalové materiály by měly být uchovávány mimo dosah dětí, protože představují potenciální zdroj nebezpečí. Správná likvidace zařízení:




1. V souladu se směrnicí WEEE 2012/19/ES symbol přeškrtnuté popelnice na odpad s kolečky (jak je znázorněn níže) označuje všechna elektrická a elektronická zařízení podléhající selektivnímu sběru.
2. Po ukončení doby používání nesmí být tento výrobek likvidován s běžným komunálním odpadem, ale měl by být odevzdán na sběrné a recyklační místo pro elektrická a elektronická zařízení. O tom informuje symbol popelnice s kolečky na produktu, návodu k obsluze nebo obalu.
3. Materiály použité v zařízení jsou opakovaně použitelné podle jejich označení. Opětovným použitím, využitím materiálů nebo jiným využitím použitého zařízení významně přispíváte k ochraně našeho životního prostředí.
4. Informace o příslušném místě likvidace opotřebovaných elektrických zařízení Vám poskytne obecní úřad nebo prodejce zařízení.

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Poslední dvě číslice roku uplatnění označení CE -23

40/2023
My jako výrobce:

| | | |
|----------|---|---|
| Výrobce: | MAR - POL S. C. IMPORT - EXPORT M. Ściana, K. Ściana Suchowola 6A, 26-020 Chmielnik, Polsko |  |
|----------|---|---|

prohlašujeme, že výrobek:

| | |
|----------------|-------------------------------|
| značka: | MAR-POL |
| název výrobku: | INVERTOROVÁ SVÁŘEČKA |
| model výrobku: | M79365, M79367, M79364 |

splňuje požadavky následujících norem a harmonizovaných norem:

PN-EN 60974-1:2013-04 - Zařízení pro obloukové svařování -- Část 1: Svařovací zdroje energie**PN-EN 62233:2008** - Metody měření elektromagnetických polí elektrických zařízení pro domácí a podobné použití s ohledem na ohrožení člověka.**PN-EN 60974-10:2014-12** - Zařízení pro obloukové svařování -- Část 10: Požadavky na elektromagnetickou kompatibilitu (EMC)**PN-EN 55011:2016-05** - Průmyslové, vědecké a lékařské zařízení - Charakteristiky rušení rádiové frekvence - Přijatelné úrovně a metody měření**PN-EN 61000-3-11:2004** - Elektromagnetická kompatibilita (EMC) -- Část 3-11: Přijatelné úrovně – Omezení změn napětí, kolísání napětí a blikání světla ve veřejných sítích nízkého napětí - Zařízení se jmenovitým proudem < nebo = 75 A podléhající podmíněnému připojení**PN-EN 61000-3-12:2012** - Elektromagnetická kompatibilita (EMC) -- Část 3-12: Přijatelné úrovně - Přijatelné úrovně harmonických emisí proudu pro přijímače se jmenovitým fázovým proudem > 16 A a < nebo = 75 A připojené k veřejné napájecí síti nízkého napětí

a splňuje základní požadavky následujících směrnic:

2006/42/EC - Směrnice 2006/42/ES Evropského parlamentu a Rady ze dne 17. května 2006 o strojních zařízeních a o změně směrnice 95/16/ES (přepřacované znění) (Text s významem pro EHP)**2014/30/EU** - Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2014/30/EU ze dne 26. února 2014 ve věci harmonizace právních předpisů členských států týkajících se elektromagnetické kompatibility (přepřacované znění) Text s významem pro EHP**2014/35/EU** - Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2014/35/EU ze dne 26. února 2014 o harmonizaci právních předpisů členských států týkajících se dodávání elektrických zařízení určených pro používání v určitých mezích napětí na trh Text s významem pro EHP**2011/65/EU** - Směrnice Evropského parlamentu a Rady ze dne 8. června 2011 o omezení používání některých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních Text s významem pro EHP

Osoba oprávněná k přípravě a uchovávání technické dokumentace:

Krzysztof Ściana; Mariusz Ściana

MAR - POL S. C. IMPORT - EXPORT

M. Ściana, K. Ściana

Suchowola 6A, 26-020 Chmielnik, Polsko

Toto prohlášení se vztahuje výhradně na stroj ve stavu, v jakém byl uveden na trh. Nezahrnuje náhradní součástky přidávané koncovým uživatelem nebo jakékoli námi neodsouhlasené změny.

Toto prohlášení o shodě je základem pro označení výrobku značkou CE.

Suchowola, 4. října 2023
(místo a datum vystavení)


 Jméno a příjmení:
 Krzysztof Ściana
 WSPÓLNÍK
 (podpis)



ZÁRUČNÍ LIST

| | |
|---|--|
| NÁZEV ZAŘÍZENÍ A ČÍSLO VÝROBKU | |
| DATUM NÁKUPU | |
| PŘESNÝ POPIS HLÁŠENÉ ZÁVADY, CHYBY | |
| NÁZEV A ADRESA DISTRIBUČNÍHO MÍSTA, VE KTERÉM BYL VÝROBEK ZAKOUPEN | |
| RAZÍTKO PRODAVAJÍCÍHO, DATUM A PODPIS | |
| OSOBNÍ KONTAKTNÍ ÚDAJE, TELEFONNÍ ČÍSLO | |

Záruční podmínky:

V souladu se zákonem č. 136/2002 Sb. se na Vámi zakoupený výrobek poskytuje záruka na dobu 24 měsíců od data prodeje. V případě nákupu zboží používané pro obchodní nebo podnikatelskou činnost je záruční doba 12 měsíců. Záruka je poskytována pouze v případě, že jsou výrobky používány v souladu s návodem k obsluze a způsobu použití.

Ze záruky jsou vyjmuty všechny díly podléhající přirozenému opotřebením, přetížením, použitím výrobku k jiným účelům, než ke kterým je určen a na závady vzniklé při dopravě nebo nesprávným (neodborným) zacházením. Za nesprávné zacházení považujeme příklad, kdy nebyl brán zřetel na návod k obsluze a obecně závazné předpisy pro práci s výrobkem. Obdobně se hodnotí i pokus o neodbornou opravu nad rámec doporučené údržby.

Záruka se vztahuje výlučně na závady způsobené vadou materiálu, výrobní montáže nebo technologií zpracování.

Nárok na uplatnění záruky zaniká:

- 1) výrobek nebyl používán v souladu s návodem k obsluze
- 2) byl proveden jakýkoliv zásah do konstrukce stroje bez předchozího písemného souhlasu firmou KAXL s.r.o.
- 3) výrobek byl používán v jiných podmínkách nebo k jiným účelům, než ke kterým je určen
- 4) byla některá část výrobku nahrazena neoriginální součástí
- 5) k poškození výrobku nebo k nadměrnému opotřebením došlo vinou nedostatečné údržby
- 6) škody vzniklé působením vnějších mechanických, teplotních či chemických vlivů
- 7) vady byly způsobeny nevhodným skladováním, či manipulací s výrobkem
- 8) výrobek byl používán (pro daný typ výrobku) v agresivním prostředí např. prašném, vlhkém
- 9) výrobek byl použit nad rámec přípustného zatížení

Záruka se nevztahuje na položky, u kterých lze očekávat opotřebením v důsledku jejich normální funkce (např. opotřebením uhlíků, zapalovací svíčka atd.)

Pro provoz výrobků používejte pouze doporučené příslušenství a originální náhradní díly.

Nároky uplatňujte ihned po zjištění závady u prodejce, který Vám výrobek prodal, a informujte se o možnostech opravy v pověřené opravně. Nebude-li se na Vámi uplatňovanou závadu vztahovat záruka, budou Vám fakturovány práce a náklady spojené s kontrolou a montáží a demontáží součástí.

Při uplatňování nároků předložte řádně vyplněný záruční list nebo jiný doklad o koupi opatřený datem prodeje.

Do opravy předávejte výrobek v čistém stavu, řádně vyčištěný, zbaven prachu či špíny. Spolu s výrobkem zašlete i jeho originální příslušenství k určení přesné diagnostiky závady.

Při zasílání dopravní službou vylijte z výrobku nespotřebované palivo a olej. Výrobek řádně zabalte, nejlépe do původního obalu tak, aby nedošlo k jeho poškození. Škody, způsobené nedostatečným zabalením zásilky, nelze uznat jako záruční vady!

Do motorů používejte jen paliva a oleje odpovídající klasifikace, popř. paliva a oleje doporučené značkovým prodejcem. Vzniklé škody, způsobené používáním nevhodného paliva a nevhodných olejů, Vám nebudou v záruce uznány.