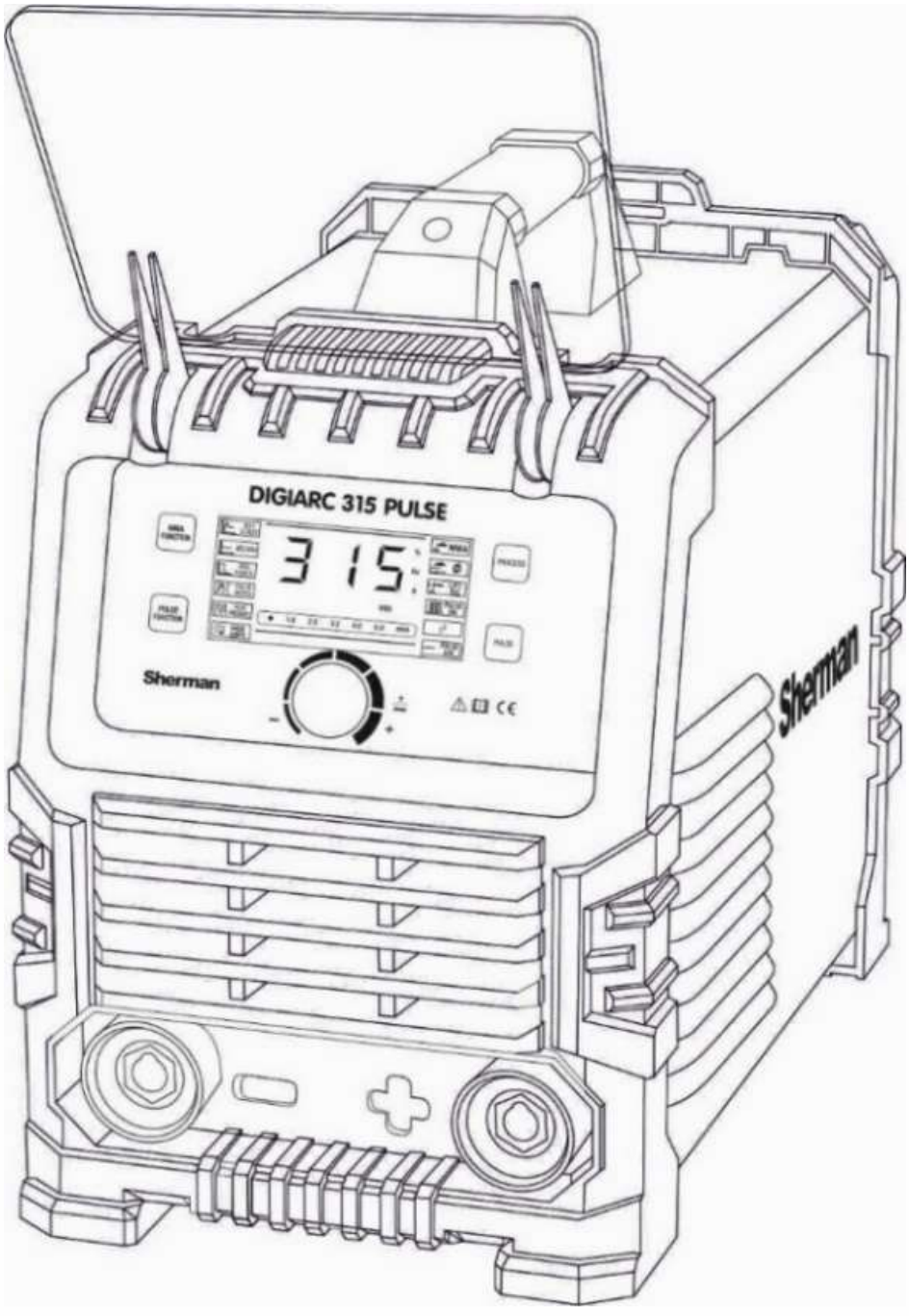
Sherman

SK V1.2 04.11.2026

NÁVOD NA OBSLUHU

DIGIARC 315 PULSE INVERTOROVÁ ZVÁRAČKA



CE



UPOZORNENIE!

Pred inštaláciou a uvedením zariadenia do prevádzky si prečítajte tento návod.

1. VŠEOBECNÉ POKYNY

Zariadenie možno uviesť do prevádzky a používať až po dôkladnom prečítaní tohto návodu na obsluhu.

Vzhľadom na neustály technický vývoj zariadenia sa niektoré jeho funkcie môžu meniť a ich obsluha sa môže v detailoch odlišovať od opisu v návode. Nejde o poruchu zariadenia, ale o výsledok technického pokroku a priebežného zdokonaľovania zariadenia.

Poškodenie zariadenia spôsobené nesprávnou obsluhou vedie k strate nároku na záruku.
Akékoľvek úpravy zváračky sú zakázané a vedú k strate záruky.

2. BEZPEČNOSŤ

Pracovníci obsluhujúci zariadenie musia mať potrebnú kvalifikáciu na vykonávanie zváračských prác:
- musia mať zváračské oprávnenie na elektrické zváranie v ochrannej atmosfére plynu,
- poznať zásady bezpečnosti a ochrany zdravia pri obsluhe elektrických zariadení, ako sú zváračky a pomocné zariadenia napájané elektrinou,
- poznať zásady bezpečnosti a ochrany zdravia pri obsluhe tlakových fliaš a rozvodov stlačeného plynu (argónu),
- poznať obsah tohto návodu a používať zariadenie v súlade s jeho určením.



UPOZORNENIE



Zváranie môže ohroziť bezpečnosť obsluhy aj osôb v okolí. Pri zváraní preto treba dodržiavať osobitné bezpečnostné opatrenia. Pred začatím zvárania sa oboznámte s predpismi bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci platnými na danom pracovisku.
Pri elektrickom zváraní metódami MMA a TIG sa vyskytujú tieto riziká:
- **ÚRAZ ELEKTRICKÝM PRÚDOM**
- **ŠKODLIVÉ ÚČINKY OBLÚKA NA OČI A POKOŽKU**
- **VYSTAVENIE ZVÁRACÍM DYMOM A PLYNOM**
- **POPÁLENINY**
- **NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU A POŽIARU**
- **HLUK**

Ochrana pred úrazom elektrickým prúdom:
- zariadenie pripojte k technicky vyhovujúcej elektrickej inštalácii so správnym ochranným uzemnením a elektrickou ochranou
- (doplnkovou ochranou pred úrazom elektrickým prúdom); skontrolujte aj ostatné zariadenia na zváračskom pracovisku a správne ich pripojte k sieti,
- napájacie káble pripájajte pri vypnutom zariadení,
- nedotýkajte sa súčasne neizolovaných častí držiaka elektródy, elektródy a zváraného predmetu, ani krytu zariadenia,
- nepoužívajte zváracie ani napájacie káble s poškodenou izoláciou,
- pri zvýšenom riziku úrazu elektrickým prúdom (vo vlhkom prostredí a uzavretých nádržiach) pracujte s pomocníkom, ktorý podporuje prácu zvárača a dohliada na bezpečnosť; používajte odev a rukavice s dobrými izolačnými vlastnosťami,
- pri zistení akýchkoľvek nezrovnalostí požiadajte o ich odstránenie kompetentné osoby,
- zariadenie je zakázané používať s odstránenými krytmi.

Ochrana očí a pokožky pred škodlivými účinkami elektrického oblúka:
- používajte ochranný odev (rukavice, zásteru, koženú obuv),
- používajte ochranné štíty alebo kukly so správne zvoleným filtrom,
- používajte ochranné závesy z nehorľavých materiálov a vhodne zvoľte farby stien, ktoré pohlcujú škodlivé žiarenie.

Ochrana pred otravou parami a plynmi vznikajúcimi pri zváraní z obalu elektród a odparovaním kovu:

- na pracoviskách s obmedzenou výmenou vzduchu používajte vetracie a odsávacie zariadenia,
- pri práci v uzavretých priestoroch (nádržiach) zabezpečte prívod čerstvého vzduchu,
- používajte masky a zariadenia na ochranu dýchacích ciest.

Ochrana pred popálením:

- používajte vhodný ochranný odev a obuv, ktoré chránia pred popálením žiarením oblúka a rozstrekom,
- zabráňte znečisteniu odevu tukmi a olejmi, ktoré môžu spôsobiť jeho vznietenie.

Ochrana pred výbuchom a požiarom:

- zariadenie je zakázané používať a zvárať v priestoroch s nebezpečenstvom výbuchu alebo požiaru,
- zváračské pracovisko musí byť vybavené hasiacimi prostriedkami,
- zváračské pracovisko musí byť v bezpečnej vzdialenosti od horľavých materiálov.

Ochrana pred škodlivými účinkami hluku:

- používajte zátky do uší alebo iné prostriedky na ochranu sluchu,
- upozornite osoby v okolí na nebezpečenstvo.

UPOZORNENIE!

Zvárací zdroj nepoužívajte na rozmrazovanie zamrznutých potrubí.

Pred spustením zariadenia:

- skontrolujte stav elektrických a mechanických spojov. Nepoužívajte zváracie ani napájacie káble s poškodenou izoláciou. Nedostatočná izolácia káblov môže spôsobiť úraz elektrickým prúdom,
- zabezpečte vhodné pracovné podmienky, teda správnu teplotu, vlhkosť a vetranie na pracovisku. Zariadenie nie je určené na prácu v daždi,
- zváračku umiestnite tak, aby sa dala ľahko obsluhovať.
  Obsluha zváračky musí:
- mať oprávnenie na elektrické zváranie metódami MMA a TIG,
- poznať a dodržiavať predpisy bezpečnosti a ochrany zdravia pri zváračských prácach,
- používať vhodné osobné ochranné prostriedky: rukavice, zásteru, gumenú obuv, zvárací štít alebo kuklu so správne zvoleným filtrom,
- poznať obsah tohto návodu a používať zváračku v súlade s jej určením.

Akékoľvek opravy zariadenia sa smú vykonávať iba po vytiahnutí zástrčky zo sieťovej zásuvky.
Keď je zariadenie pripojené k sieti, nedotýkajte sa žiadnej časti zváracieho prúdového obvodu holou rukou ani cez vlhký odev.
Pri pripojení zariadenia k sieti je zakázané odstraňovať vonkajšie kryty.
Svojvoľné úpravy zváračky sú zakázané a môžu zhoršiť bezpečnostné podmienky.
Všetky údržbové a opravárenské práce smú vykonávať iba oprávnené osoby pri dodržaní zásad bezpečnosti práce platných pre elektrické zariadenia.
Zváračku je zakázané používať v priestoroch s nebezpečenstvom výbuchu alebo požiaru!
Zváračské pracovisko musí byť vybavené hasiacimi prostriedkami.
Po skončení práce vytiahnite zástrčku napájacieho kábla zariadenia zo zásuvky.

Uvedené riziká a všeobecné zásady bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci nepokrývajú celú oblasť bezpečnosti zvárača, pretože nezohľadňujú špecifiká pracoviska. Dôležitým doplnením sú pokyny bezpečnosti a ochrany zdravia na pracovisku, ako aj školenia a inštrukcie poskytované vedúcimi pracovníkmi.

3. VŠEOBECNÝ OPIS

Zváračka DIGIARC 315 PULSE je určená na ručné zváranie konštrukčných ocelí jednosmerným prúdom obalenými elektródami (MMA) a metódou TIG Lift (v argónovej ochrannej atmosfére so zapálením oblúka). Zariadenie má aj funkciu pulzného zvárania s úplným nastavením parametrov pulzu, ktorá umožňuje presne prispôsobiť proces zvárania druhu materiálu a technologickým požiadavkám. Zváračka má nastaviteľné funkcie Hot Start (uľahčuje zapálenie oblúka) a Arc Force (zvyšuje dynamiku oblúka). Voliteľná funkcia VRD znižuje napätie naprázdno a zvyšuje bezpečnosť používateľa.
Zariadenie využíva invertorovú technológiu s tranzistormi IGBT a digitálne riadenie, ktoré zabezpečuje vysokú účinnosť a stabilné prevádzkové parametre.
Zváračka je určená na prevádzku v interiéri alebo pod prístreškom, bez priameho pôsobenia poveternostných vplyvov.

4. TECHNICKÉ PARAMETRE

4.1 Zváračka

Napájacie napätie	AC 3x400V 50Hz
Menovitý zvárací prúd / zaťažovateľ	315A / 60%
Menovité napätie naprázdno	74 V (21 V s VRD)
Maximálny odber prúdu	MMA: 23.1 A; TIG: 17.4 A
Istenie	16 A
Hmotnosť (bez príslušenstva)	10kg
Rozmery [mm]	445x223x326 mm
Stupeň krytia	IP 21S

4.1.1 Rozsahy nastavenia parametrov

Zvárací prúd	MMA: 20 – 315 A; TIG:15 – 315 A
Arc Force (MMA)	0 – 50 A
Hot Start (MMA)	0 – 50 A
VRD	ZAP. / VYP.
Základný prúd	20-315 A
Šírka pulzu	5-95%
Frekvencia pulzu	1-200 Hz

Zaťažovateľ
Zaťažovateľ vychádza z 10-minútového cyklu. Zaťažovateľ 60 % znamená, že po 6 minútach prevádzky zariadenia je potrebná 4-minútová prestávka. Zaťažovateľ 100 % znamená, že zariadenie môže pracovať nepretržite, bez prestávok.
Pozor! Skúšky oteplenia sa vykonali pri teplote okolitého vzduchu. Zaťažovateľ pri 40 °C bol stanovený simuláciou.

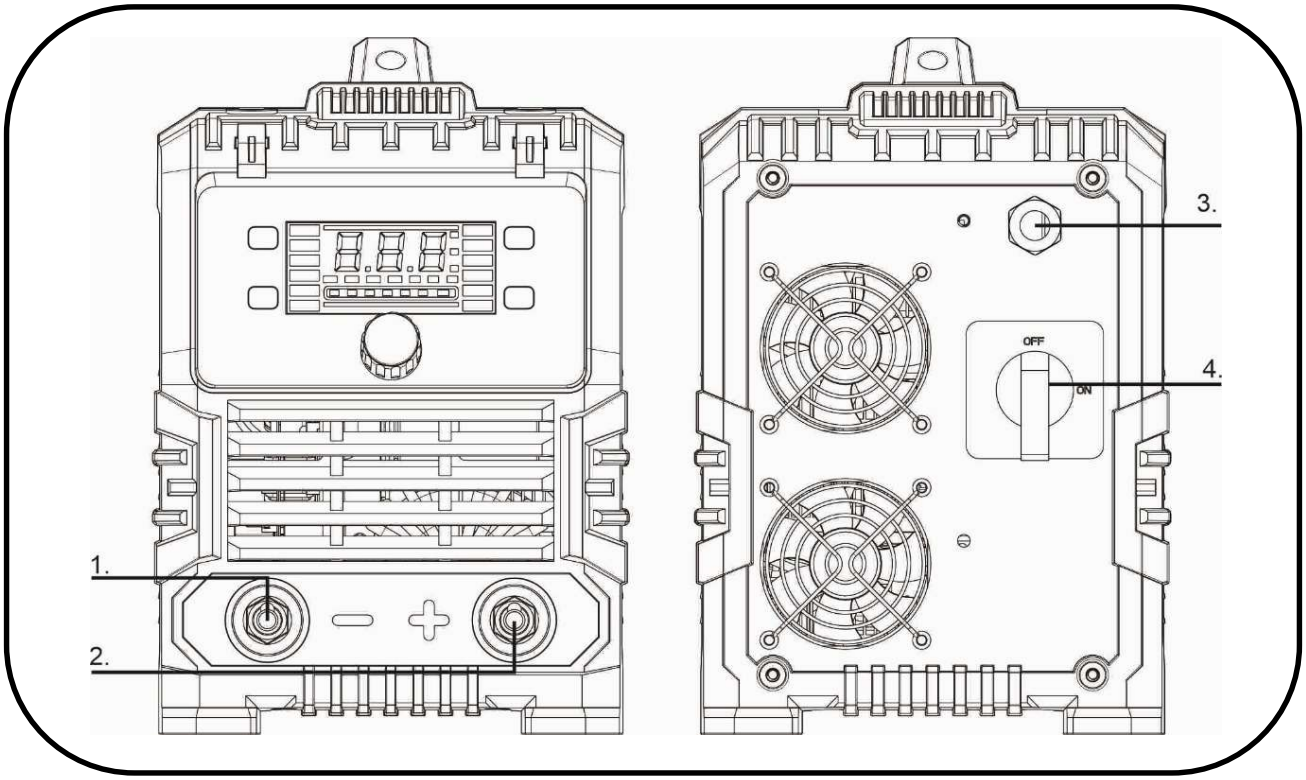
Stupeň krytia
IP vyjadruje stupeň ochrany zariadenia proti vniknutiu pevných častíc a vody do jeho vnútra.
IP 21S znamená, že zariadenie je vhodné na použitie v interiéri.

Ochrana proti prehriatiu
Modul IGBT je chránený proti prehriatiu ochranným obvodom, ktorý vypne napájanie zváracieho zdroja. Prehriatie sa signalizuje hlásením E02 na displeji. Po niekoľkých minútach sa zariadenie ochladí na teplotu, pri ktorej sa automaticky opäť zapne. Počas tejto doby neodpájajte napájanie, pretože nepretržite pracujúci ventilátor ochladzuje vnútorné chladiče zariadenia a urýchľuje pokles teploty. Po opätovnom spustení znížte zváracie parametre, aby zariadenie mohlo ďalej pracovať bez prerušenia.

5. PRÍPRAVA ZARIADENIA NA PREVÁDZKU

Ak bolo zariadenie skladované alebo prepravované v mraze, pred začatím práce ho nechajte zohriať na teplotu nad bodom mrazu.

5.1 Pripojenie káblov

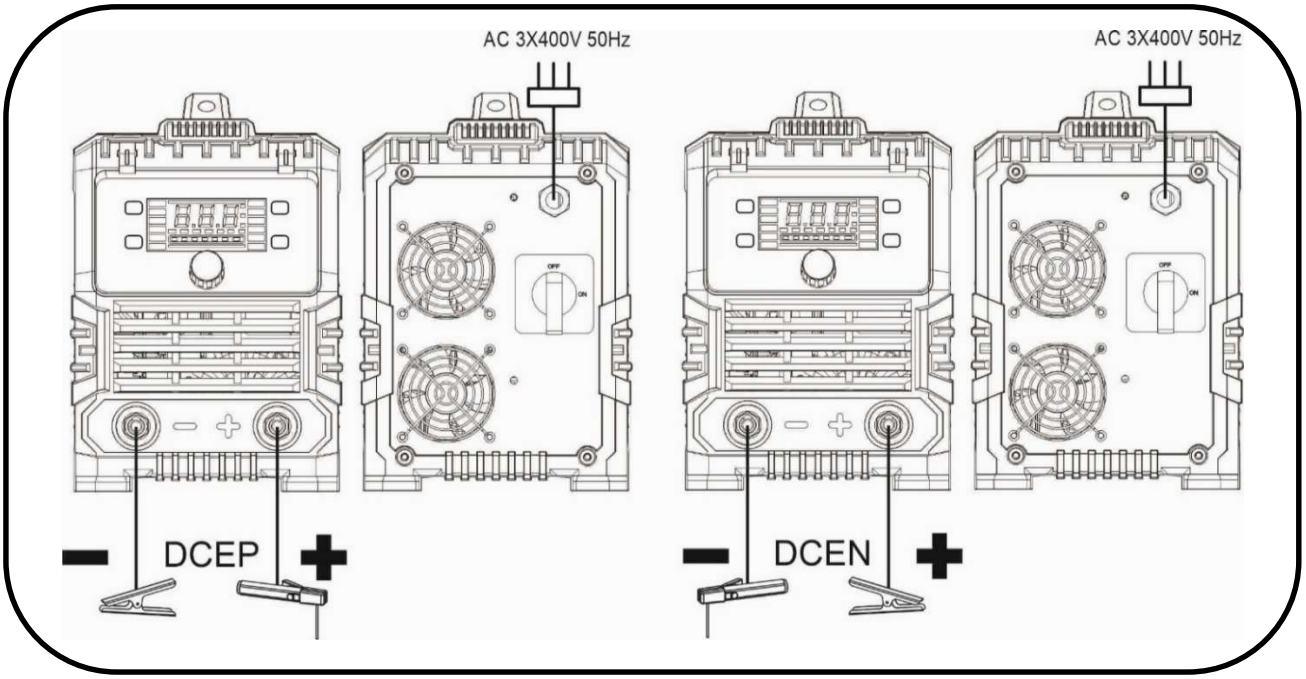


1. Zásuvka „-”
2. Zásuvka „+”
3. Napájací kábel
4. Hlavný vypínač

5.2 Pripojenie káblov

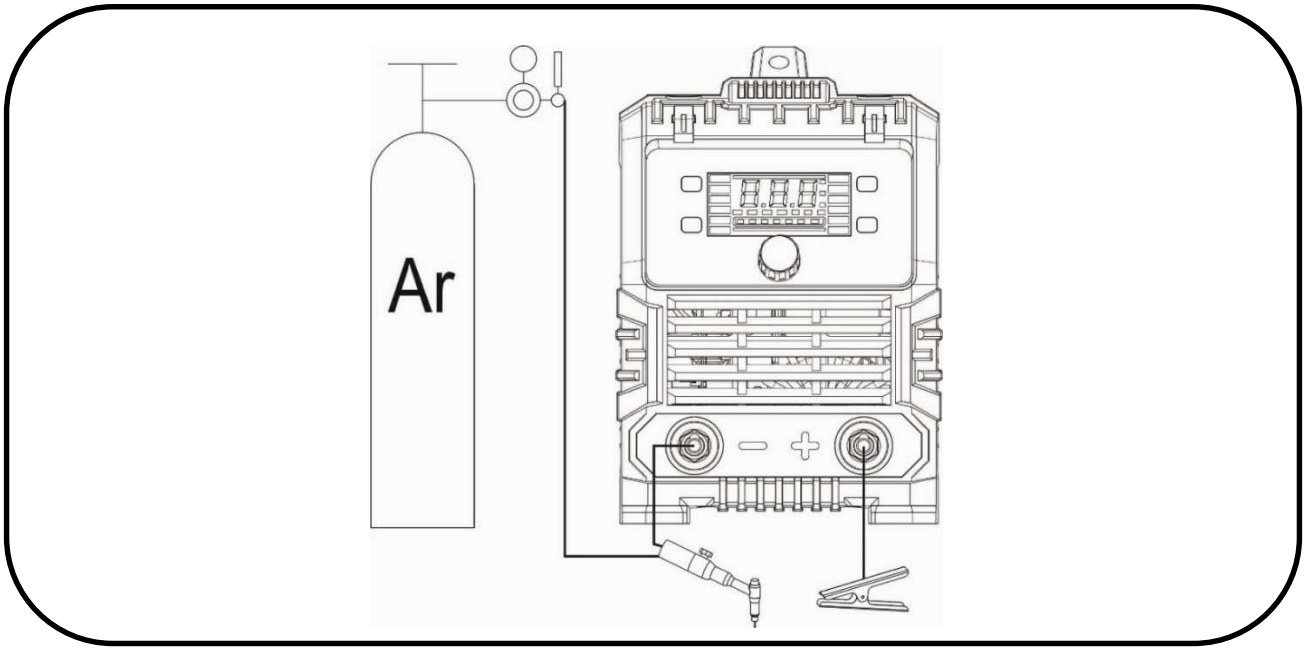
5.2.1 Metóda MMA

Koncovky zváracích káblov pripojte do zásuviek (1) a (2) na prednom paneli tak, aby mal držiak elektródy správnu polaritu. Polarita pripojenia zváracích káblov závisí od použitého typu elektródy a je uvedená na jej obale (DCEN: elektróda na zápornom póle alebo DCEP: elektróda na kladnom póle).
Svorku spätného kábla starostlivo upevnite na zváraný materiál. Zástrčku zariadenia zapojte do sieťovej zásuvky 3 × 400 V, 50 Hz.



5.2.2. Metóda TIG

Na zváranie TIG je potrebný samostatný TIG horák (nie je súčasťou štandardnej výbavy). Zaťažiteľnosť horáka musí zodpovedať zváraciemu prúdu; pre vyššie hodnoty sa odporúča horák na 315 A a pri prúde nad 200 A kvapalinou chladený horák s chladiacou jednotkou.
Horák pripojte k zápornému pólu (1), plynovú hadicu k redukčnému ventilu na tlakovej fľaši a kladný pól (2) k zváranému materiálu. Zariadenie sa napája zo siete 3 × 400 V, 50 Hz.



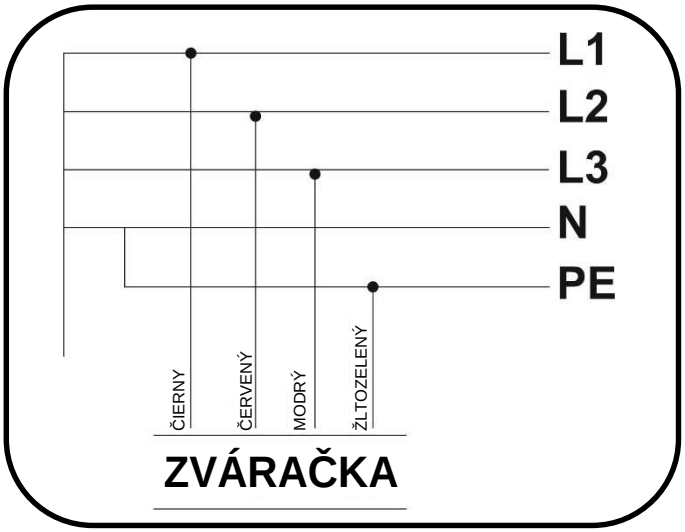
5.3 Pripojenie ochranného plynu (iba metóda TIG)

1. Upevnite tlakovú fľašu a zaistite ju proti prevráteniu.
2. Na chvíľu otvorte ventil fľaše, aby sa odstránili prípadné nečistoty.
3. Na fľašu namontujte redukčný ventil.
4. Redukčný ventil prepojte hadicou s plynovou hadicou TIG horáka.
5. Otvorte ventil fľaše a redukčný ventil.

5.4 Pripojenie k elektrickej sieti

1. Zariadenie sa smie používať iba v trojfázovej trojvodičovej napájacej sústave s uzemneným nulovým bodom.
2. Invertorový usmerňovač DIGIARC 315 PULSE je určený pre sieť 3 × 400 V, 50 Hz, istenú pomalými poistkami 16 A. Napájanie musí byť stabilné, bez poklesov napätia.
3. Pred pripojením napájania sa uistite, že hlavný vypínač (4) je v polohe OFF (vypnuté).

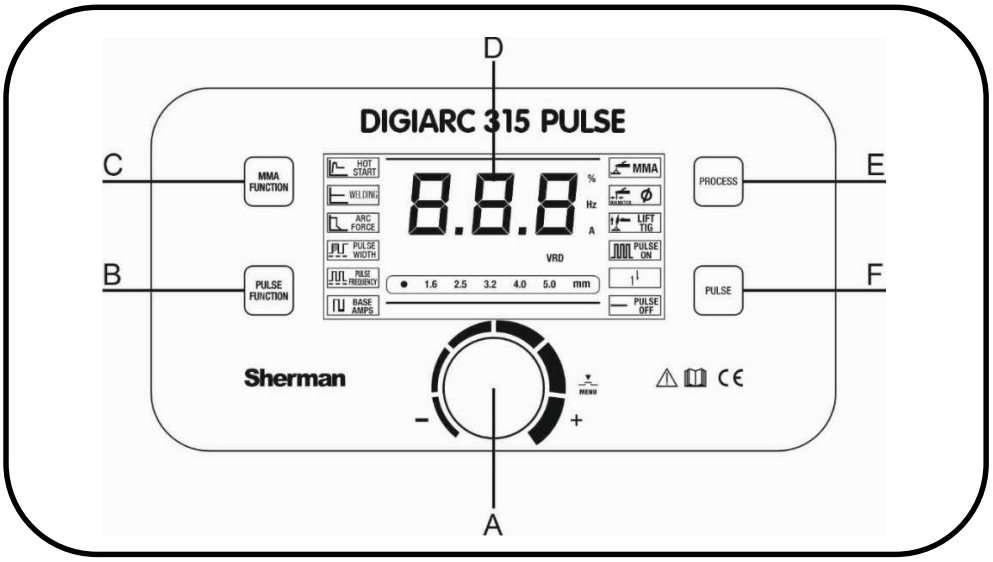
5.5 Pripojenie napájacích vodičov k trojfázovej sieťovej zástrčke



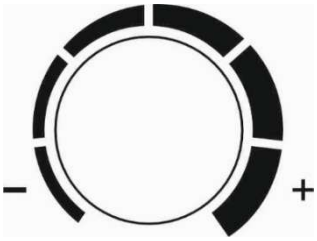
Žltozelený vodič (ochranný vodič) musí byť v sieťovej zástrčke pripojený na miesto označené symbolom „PE" alebo „N".
Čierny, červený a modrý vodič sú napájacie (fázové) vodiče zariadenia a musia byť v sieťovej zástrčke pripojené na miesta označené L1, L2, L3 alebo R1, S2, T3. Poradie pripojenia fázových vodičov na označené miesta v zástrčke je ľubovoľné a nespôsobuje žiadne zmeny v prevádzke zariadenia.

6. OBSLUHA

6.1 Predný panel



A. Ovládací regulátor.



Regulátor slúži na nastavenie zváracích parametrov. Jeho otáčaním možno plynulo meniť zvolené hodnoty a prispôsobiť tak nastavenia aktuálnym prevádzkovým podmienkam.

B. Tlačidlo PULSE FUNCTION



Tlačidlo slúži na výber funkcií pulzného zvárania:



Šírka pulzu - dĺžka trvania pulzu umožňuje nastaviť hĺbku závaru.
Zväčšenie šírky pulzu zväčšuje hĺbku závaru, jej zmenšenie znižuje množstvo tepla vneseného do materiálu, čím sa znižuje riziko prepálenia tenších plechov alebo menších dielov.
Rozsah nastavenia: 5 - 95 %



Frekvencia pulzu - frekvencia striedania hodnoty prúdu medzi zváracím prúdom a základným prúdom.
Rozsah nastavenia: 1 - 200 Hz



Základný prúd - nižšia hodnota prúdu pri pulznom zváraní, ktorá zabezpečuje stabilitu oblúka a obmedzuje množstvo vneseného tepla.
Rozsah nastavenia: 20 - 315 A

C. Tlačidlo MMA FUNCTION



Tlačidlo slúži na výber funkcií zvárania MMA:



Funkcia Hot Start - pri zapaľovaní oblúka dočasne zvýši zvárací prúd nad hodnotu nastavenú zváračom. Funkcia Hot Start zabraňuje prilepeniu elektródy
k materiálu a výrazne uľahčuje zapálenie oblúka. Pri zváraní malých dielov sa odporúča túto funkciu vypnúť, pretože môže spôsobiť prepálenie zváraného materiálu.
Rozsah nastavenia: 0 - 50 A



Špičkový prúd - najvyššia hodnota prúdu pri pulznom zváraní, ktorá zabezpečuje tavenie materiálu a zapálenie oblúka.
Rozsah nastavenia: 20 - 315 A



Funkcia Arc Force - umožňuje nastaviť dynamiku oblúka. Pri skracovaní oblúka sa zvyšuje zvárací prúd, čím sa oblúk stabilizuje. Nižšia hodnota poskytuje mäkký oblúk a menšiu hĺbku závaru, vyššia hodnota zvyšuje hĺbku závaru a umožňuje zváranie krátkym oblúkom. Pri vysokej hodnote funkcie Arc Force možno zvárať s minimálnou dĺžkou oblúka a vysokou rýchlosťou
odtavovania elektródy.
Rozsah nastavenia: 0 - 50 A

D. Displej



Displej zobrazuje údaje o procese: aktuálnu hodnotu zváracieho prúdu a hodnoty parametrov zváracích funkcií počas ich nastavovania (okrem iného v jednotkách %, Hz, A). Príslušný indikátor na displeji navyše signalizuje, či je funkcia VRD zapnutá.

E. Tlačidlo PROCESS



Tlačidlo slúži na výber režimu zvárania:

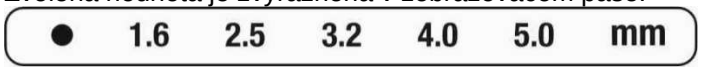


Prepnutie do režimu MMA (zváranie obalenou elektródou)



Funkcia priemeru - umožňuje zvoliť priemer elektródy v nastaveniach zariadenia. Podľa nastaveného priemeru zariadenie automaticky zvolí vhodné zváracie parametre.

Zvolená hodnota je zvýraznená v zobrazovacom páse.



Priemer elektródy	Φ2,5	Φ3,2	Φ4,0	Φ5,0
Prúd	70-100A	110-140A	170-220A	230-280A



Prepnutie do režimu TIG (zváranie volfrámovou elektródou)

F. Tlačidlo PULSE



Tlačidlo umožňuje zapnúť alebo vypnúť pulzné zváranie.



Podsvietenie signalizuje zapnuté pulzné zváranie.



Podsvietenie signalizuje vypnuté pulzné zváranie.

G. **Funkcia VRD**

Funkcia VRD znižuje napätie naprázdno. Plné napätie sa obnoví až bezprostredne pred zapálením oblúka. Tým sa minimalizuje riziko úrazu elektrickým prúdom, ale v niektorých prípadoch môže byť zapálenie oblúka ťažšie.
Na nastavenie VRD podržte tlačidlo MMA FUNCTION (C) a otáčaním ovládacieho regulátora (A) funkciu zapnite alebo vypnite.

7. ZAPÁLENIE OBLÚKA

7.1 Metóda MMA

1. Dotknite sa elektródou zváraného materiálu, krátko ňou škrtnite a odtiahnite ju.
2. Ak obal elektródy po stuhnutí vytvára nevodivú trosku, pred zapálením oblúka očistite hrot elektródy niekoľkými údermi o tvrdý povrch, až kým sa nezabezpečí kovový kontakt so zváraným materiálom.

7.2 Metóda TIG

1. Otvorte ventil na TIG horáku, aby začal prúdiť ochranný plyn.
2. Elektródou sa zľahka dotknite zváraného materiálu. Naklonením horáka oddeľte elektródu od materiálu tak, aby sa plynová hubica dotýkala materiálu.
3. Po zapálení oblúka narovnajte horák a začnite zvárať.

8. SKÔR NEŽ ZAVOLÁTE SERVIS

Pri nesprávnej činnosti zariadenia si pred odoslaním zváračky do servisu prejdite zoznam základných porúch a pokúste sa ich odstrániť.
Akékoľvek opravy zariadenia sa smú vykonávať iba po vytiahnutí zástrčky zo sieťovej zásuvky.
Pozor! Zariadenie nie je zaplombované a používateľ môže odstrániť kryt zváračky na odstránenie drobných porúch.
POZOR! Zváračka má funkciu Fan Stop, ktorá vypne ventilátor niekoľko minút po skončení zvárania a ochladení zariadenia. Pri zaťažení sa ventilátor opäť spustí.

Príznak	Príčina	Postup
Chýba napájanie, signalizácia poruchy alebo nesprávna činnosť zariadenia	Nepripojený alebo uvoľnený konektor vo vnútri zariadenia	Skontrolujte a opravte zapojenie všetkých elektrických konektorov v zariadení.
Oblúk sa nezapáli	Nedostatočný kontakt svorky spätného zváracieho kábla	Zlepšite kontakt spätnej svorky.
Po zapnutí napájania nesvieti displej ani kontrolky LED	Chýba napájacie napätie	Skontrolujte poistky sieťovej prípojky.
Displej zobrazuje E02, ventilátor pracuje	Zariadenie sa prehrialo.	Počkajte niekoľko minút, kým zariadenie vychladne. Nevypínajte napájanie. Keď výstražný symbol zmizne, zobrazí sa úvodné menu.
Ventilátor nepracuje	Ventilátor zablokoval ohnutý kryt	Vyrovnajte kryt ventilátora.
Nevyhovujúca kvalita zvaru pri MMA, elektróda sa lepí na zváraný materiál	Nesprávna polarita pripojenia zváracích káblov	Správne pripojte zváracie káble.
	Vlhká elektróda	Vymeňte elektródu.
	Zváračka je napájaná z generátora alebo cez dlhý predlžovací kábel s príliš malým prierezom vodičov	Zariadenie pripojte priamo k sieti.
Nevyhovujúca kvalita zvaru pri zváraní TIG	Skontrolujte kvalitu použitých materiálov a spotrebných dielov, najmä volfrámovej elektródy a ochranného plynu	Vymeňte spotrebné diely a ochranný plyn nahraďte kvalitnejším.
	Ochranný plyn neprúdi alebo má nedostatočný prietok	Skontrolujte redukčný ventil, prívodnú plynovú hadicu, zlepšite spojenie hadice s armatúrami a skontrolujte stav rýchlospojok.

9. PREVÁDZKOVÉ POKYNY

Zváračka DIGIARC 315 PULSE sa má používať v prostredí bez korozívnych látok a nadmernej prašnosti. Zariadenie neumiestňujte do prašných priestorov, do blízkosti pracujúcich brúsok a podobne.
Prach a kovové piliny na riadiacich doskách, kábloch a spojoch vo vnútri zariadenia môžu spôsobiť elektrický skrat a následné poškodenie zváračky.
Vyhnite sa používaniu vo veľmi vlhkom prostredí, najmä ak na kovových častiach kondenzuje voda. Ak sa na kovových častiach objaví kondenzácia, napríklad po prenesení studeného zariadenia do teplej miestnosti, počkajte, kým úplne vyschne a zohreje sa na teplotu okolia. Spustenie studenej zváračky za týchto podmienok môže viesť k jej poškodeniu. Odporúča sa umiestniť zváračku pod prístrešok, ktorý ju ochráni pred nepriaznivými poveternostnými vplyvmi.
Zváračka DIGIARC 315 PULSE sa má prevádzkovať za týchto podmienok:

- zmeny efektívnej hodnoty napájacieho napätia najviac 10 %,
- teplota okolia od -10 °C do +40 °C,
- atmosférický tlak 860 až 1060 hPa,
- relatívna vlhkosť vzduchu najviac 80 %,
- nadmorská výška do 1000 m.

10. POKYNY NA ÚDRŽBU

Pred každým spustením

- Skontrolujte poškodenie napájacieho kábla a uvoľnené spoje v zástrčke.
- Skontrolujte kryt a príznaky prehriatia pri vetracích otvoroch.
- Uistite sa, že vstupné a výstupné vetracie otvory nie sú upchaté.
- Skontrolujte správne pripojenie spätného kábla a zváracieho horáka.
- Skontrolujte stav elektródy (MMA alebo volfrámovej TIG) a spotrebných dielov.

Úkony po skončení práce

- Nechajte ventilátor zariadenie úplne ochladiť.
- Vypnite zváračku a vytiahnite zástrčku zo zásuvky.
- Pri TIG: zatvorte ventil fľaše a uvoľnite tlak z redukčného ventilu.
- Očistite TIG horák a káble od nečistôt.
- Káble ukladajte bez ostrých ohybov.

Každý týždeň alebo približne každých 20 - 30 hodín prevádzky

- Vyčistite vetracie mriežky stlačeným vzduchom (nízky tlak).
- Skontrolujte stav prúdových zásuviek (bez vôle a opálenia).
- Skontrolujte spoľahlivosť zapaľovania oblúka (MMA a TIG Lift).

Mesačná údržba

- Otvorte kryt a odstráňte prach a kovové usadeniny.
- Skontrolujte činnosť ventilátora (hluk, prúdenie vzduchu).
- Skontrolujte vnútorné vodiče a konektory.
- V režime TIG: skontrolujte tesnosť plynového systému a redukčného ventilu.

Údržba každých 6 mesiacov

- Vykonajte funkčnú skúšku režimov MMA a TIG Lift (aj s pulznou funkciou).
- Skontrolujte tepelnú ochranu.
- Skontrolujte stav izolácie napájacieho kábla.

Údržba raz ročne

- Odporúča sa prehliadka v autorizovanom servise.
- Kontrola výstupných prúdových parametrov.
- Kontrola výkonových a chladiacich súčastí.
- Výmena opotrebovaného príslušenstva a káblov.

Príznaky vyžadujúce zásah servisu

- Ťažkosti so zapálením oblúka (MMA alebo TIG Lift).
- Nestabilný oblúk napriek správnemu nastaveniu (aj v pulznom režime).
- Samovoľné vypínanie zariadenia.
- Zápach spáleniny alebo nezvyčajná činnosť ventilátora.
- Problémy s prietokom plynu v režime TIG.

Na poškodenia spôsobené prevádzkou zváračky v nevhodných podmienkach a nedodržaním odporúčaní na údržbu sa nevzťahuje záručná oprava.

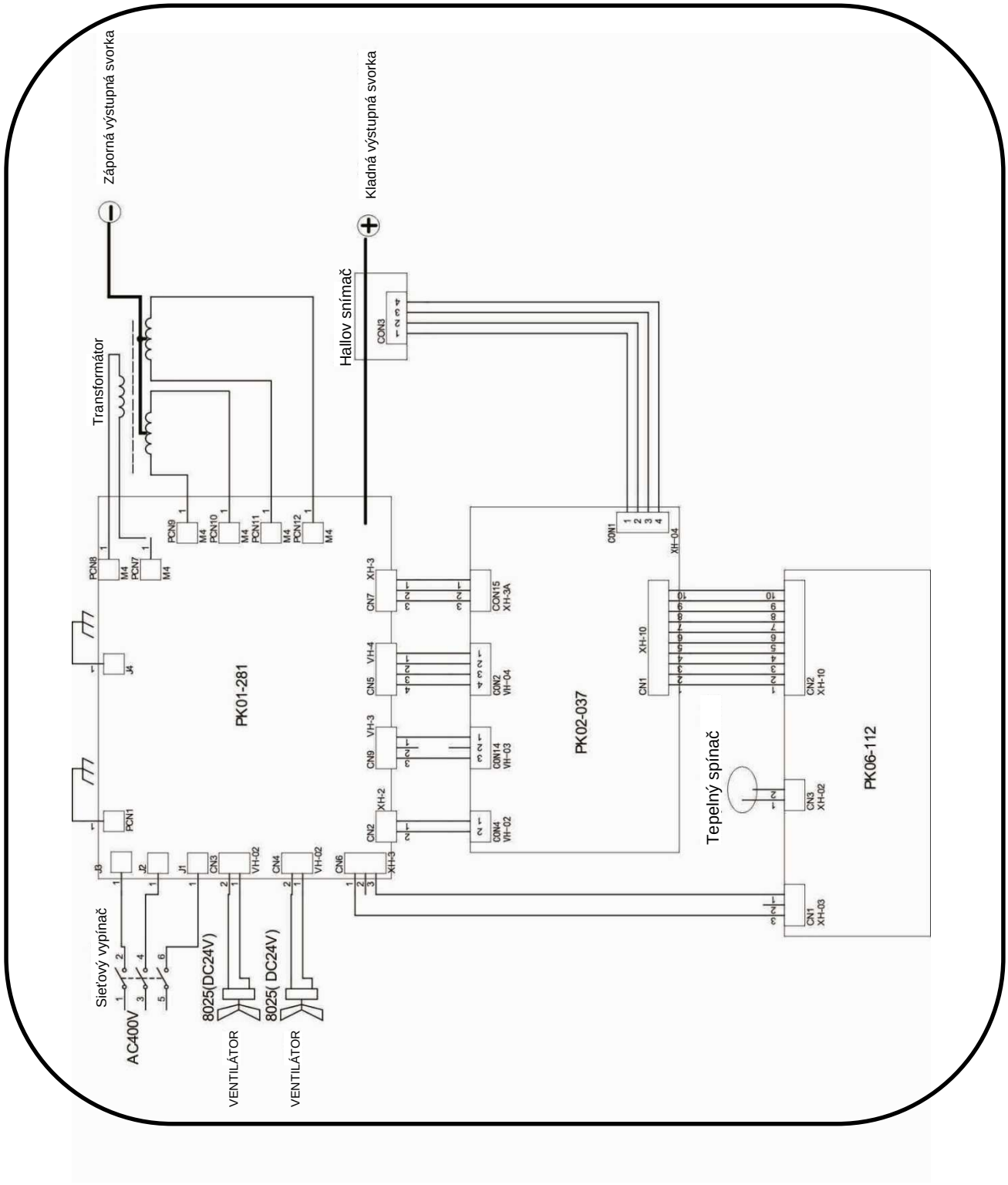
11. POKYNY NA SKLADOVANIE A PREPRAVU

Zariadenie skladujte pri teplote od -10 °C do +40 °C a relatívnej vlhkosti do 80 %, bez korozívnych výparov a prachu. Zabalené zariadenie prepravujte krytými dopravnými prostriedkami. Počas prepravy zaistite zabalené zariadenie proti pohybu a zabezpečte jeho správnu polohu.

12. OBSAH SÚPRAVY

1. Zváračka	1 ks
2. Spätný zvárací kábel so svorkou	1 ks
3. Zvárací kábel s držiakom elektródy	1 ks
4. Návod na obsluhu	1 ks
5. Obal	1 ks

13. ELEKTRICKÁ SCHÉMA



14. ZÁRUKA

Záruka sa poskytuje podnikateľským subjektom na 12 mesiacov, s vylúčením nárokov zo zákonnej zodpovednosti za vady, a spotrebiteľom na 24 mesiacov od dátumu predaja.
Záruka sa uzná po predložení dokladu o kúpe (faktúry alebo pokladničného dokladu) reklamujúcim a záručného listu s názvom výrobku, výrobným číslom, dátumom predaja a pečiatkou predajcu.
Na objednanie záručnej opravy vyplňte formulár na stránke www.tecweld.pl v záložke SERVICE. Na základe hlásenia kuriérska spoločnosť prepraví zariadenie do servisu.
Zariadenia zaslané iným spôsobom na náklady spoločnosti TECWELD nebudú prijaté!
Zváračku treba dodať spolu so zváracím horákom. Reklamácie zariadení bez zváracieho horáka sa nebudú posudzovať.
Zariadenie zaslané na reklamáciu musí byť zabalené v pôvodnej kartónovej škatuli a zaistené pôvodnými polystyrénovými výplňami. TECWELD nezodpovedá za poškodenie zváračky vzniknuté pri preprave.



Ak sa rozhodnete výrobok zlikvidovať, nevyhadzujte ho do bežného komunálneho odpadu. Podľa smernice WEEE (smernica 2012/19/EÚ) platnej v Európskej únii sa použité elektrické a elektronické zariadenia musia likvidovať oddelene.
V Poľsku je podľa zákona z 11. septembra 2015 o odpade z elektrických a elektronických zariadení zakázané ukladať vyradené zariadenia označené symbolom prečiarknutého kontajnera spolu s iným odpadom.

Používateľ, ktorý chce výrobok zlikvidovať, je povinný odovzdať odpad z elektrických a elektronických zariadení na zbernom mieste. Zberné miesta prevádzkujú okrem iného veľkoobchodní a maloobchodní predajcovia týchto zariadení a obecné organizácie vykonávajúce zber odpadu.
Uvedené zákonné povinnosti boli zavedené s cieľom znížiť množstvo elektroodpadu a zabezpečiť primeranú úroveň jeho zberu, zhodnocovania a recyklácie. Správne plnenie týchto povinností je mimoriadne dôležité, ak vyradené zariadenia obsahujú nebezpečné súčasti, ktoré majú osobitne nepriaznivý vplyv na životné prostredie a ľudské zdravie.

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

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