NÁVOD NA OBSLUHU

Invertor s technológiou IGBT
Zvárací zdroj s tromi funkciami
(MIG/MMA/Lift TIG)

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

Úvod

Ďakujeme, že ste si vybrali zvárací alebo rezací stroj IWELD!

Naším poslaním je podporovať vašu prácu najmodernejšími a spoľahlivými nástrojmi pre domáce aj priemyselné použitie.

V tomto duchu vyvíjame a vyrábame naše nástroje a stroje.

Všetky naše zváracie a rezacie stroje využívajú pokročilú invertorovú technológiu, ktorá znižuje hmotnosť a rozmery hlavného transformátora.

Oproti tradičným transformátorovým zváracím strojom sa účinnosť zvyšuje o viac než 30 %.

Použitá technológia a kvalitné súčiastky zabezpečujú stabilnú prevádzku, vysoký výkon, energetickú úspornosť a šetrnosť našich zváracích a rezacích strojov k životnému prostrediu.

Mikroprocesorové riadenie a podporné zváracie funkcie priebežne pomáhajú udržiavať optimálne vlastnosti zvárania alebo rezania.

Pred použitím stroja si prečítajte návod a riaďte sa jeho pokynmi!

Návod opisuje možné zdroje nebezpečenstva pri zváraní, obsahuje technické parametre a funkcie a pomáha pri obsluhe a nastavení. Pamätajte však, že nenahrádza odborné znalosti zvárania!

Ak vám návod neposkytuje dostatočné informácie, obráťte sa na svojho distribútora!

Pri akejkoľvek poruche alebo inej záručnej udalosti dodržujte „Všeobecné záručné podmienky“.

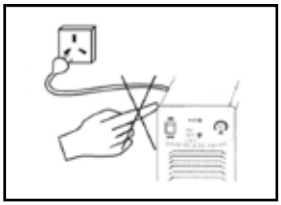
Návod a súvisiace dokumenty sú dostupné aj na našej webovej stránke v produktovom liste.

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

VAROVANIE!

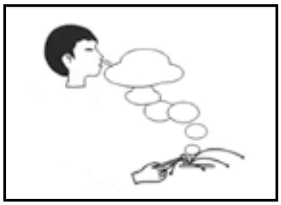
Zváranie je nebezpečný proces! Obsluha a ostatné osoby na pracovisku musia dodržiavať bezpečnostné pokyny a používať vhodné osobné ochranné prostriedky. Vždy dodržujte miestne bezpečnostné predpisy! Pred inštaláciou a prevádzkou si pozorne prečítajte tento návod a porozumejte mu!

- Prepínanie stroja počas prevádzky môže zariadenie poškodiť.
- Po zváraní vždy odpojte kábel držiaka elektródy od zariadenia.
- Stroj vždy pripájajte k chránenej a bezpečnej elektrickej sieti!
- Zváracie nástroje a káble musia byť v bezchybnom stave.
- Obsluha musí byť kvalifikovaná!



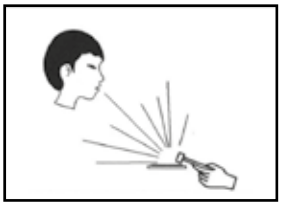
ZÁSAH ELEKTRICKÝM PRÚDOM môže byť smrteľný

- Uzemňovací kábel pripojte podľa platných noriem.
- Nedotýkajte sa holými rukami častí zváracieho obvodu pod napätím, elektród ani vodičov. Pri zváraní musí obsluha používať suché zváracie rukavice.
- Obsluha musí byť elektricky izolovaná od obrobku.



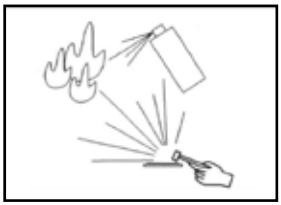
Dym a plyny pri zváraní alebo rezaní môžu poškodiť zdravie.

- Nevdychujte zvárací dym ani plyny!
- Vždy zabezpečte dobré vetranie pracoviska!



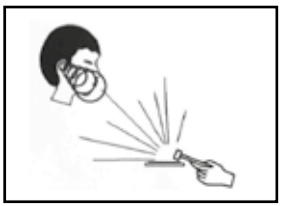
Žiarenie oblúka poškodzuje oči a pokožku.

- Pri zváraní používajte vhodnú zváraciu kuklu, okuliare chrániace pred žiarením a pracovný odev!
- Chráňte aj ostatné osoby na pracovisku.



NEBEZPEČENSTVO POŽIARU

- Rozstrek pri zváraní môže spôsobiť požiar. Odstráňte preto z pracoviska horľavé materiály.
- Majte poruke hasiaci prístroj!

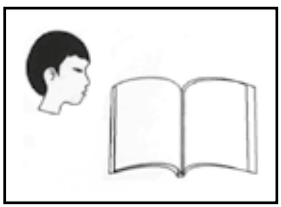


Hluk môže poškodiť sluch

- Hluk pri zváraní môže byť rušivý a škodlivý. Podľa potreby si chráňte sluch!

Poruchy

- Najskôr vyhľadajte odpoveď v tomto návode.
- Ďalšie rady vám poskytne miestny predajca alebo dodávateľ.



SK

1. Hlavné parametre

GORILLA			POCKETMIG 205 SYNERGIC SILVERBACK	POCKETMIG 205 ALUPULSE SILVERBACK	POCKETMIG 235 SYNERGIC SILVERBACK
Obj. č.			80POCMIG205CBS	80POCMIG205ALUP	80POCMIG235SYN
FUNKCIE	VŠEOB.	Typ invertora	IGBT	IGBT	IGBT
		Digitálny displej	OLED	OLED	OLED
	MIG/MAG	Synergické riadenie	✓	✓	✓
		Pulzný MIG	✗	✓	✗
		Zmena polarity – FCAW	✓	✓	✓
		2T/4T	✓	✓	✓
		Počet kladiek podávača	2	2	2
	TIG	Zapaľovanie oblúka	dotykom	dotykom	dotykom
		DC TIG	✓	✓	✓
		2T/4T	✓	✓	✓
		Bodovanie	✗	✗	✗
	MMA	Arc Force	✓	✓	✓
		Nastaviteľný Arc Force	✓	✓	✓
		Hot Start	✓	✓	✓
		Anti Stick	✓	✓	✓
PARAMETRE		Dodávaný zvárací horák	IGrip 150	IGrip 150	IGrip 150
		Počet fáz	1	1	1
		Menovité vstupné napätie	230 V AC±15% 50/60 Hz	230 V AC±15% 50/60 Hz	230 V AC±15% 50/60 Hz
		Max./efekt. vstupný prúd	35.5A/22A	35.5A/22A	34A/23.5A
		Účinník (cos φ)	0.73	0.73	0.73
		Účinnosť	85%	85%	85%
		Zaťažovateľ	200A@60% 145A@100%	200A@60% 145A@100%	210A@70% 155A@100%
		Rozsah zváracieho prúdu	60A-200A	60A-200A	60A-210A
		Výstupné napätie	14V-24V	14V-24V	14V-24.5V
		Napätie naprázdno	60V	60V	65V
		Izolačná trieda	F	F	F
		Stupeň krytia	IP21S	IP21S	IP21S
		Priemer zváracieho drôtu	0.6-1.2mm	0.6-1.2mm	0.6-1.2mm
		Veľkosť cievky	Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg
		Hmotnosť	11 kg	11 kg	11 kg
		Rozmery (d × š × v)	480x215x380mm	480x215x380mm	480x215x380mm

SK

2. Inštalácia a prevádzka

2-1. Popis ovládacieho panela



1.	Voľba zváracieho procesu
2.	Synergický režim MIG
3.	Režim MIG
4.	Režim Lift-TIG
5.	Režim MMA
6.	Odporúčaný plyn
7.	Druh zváraného materiálu
8.	Voľba zváraného materiálu
9.	Displej prúdu/rýchlosti drôtu
10.	Voľba priemeru drôtu
11.	Zobrazenie priemeru drôtu MIG
12.	Nastavenie prúdu/posuv drôtu
13.	Funkcia 2T/4T
14.	Dofuk plynu
15.	Nastavenie napätia/skúška plynu
16.	Predfuk plynu
17.	Ponuka funkcií
18.	Funkcia dohorenia drôtu
19.	Nastavenie indukčnosti
20.	Rýchlosť drôtu pri zapaľovaní
21.	Displej napätia
22	Pulzný režim MIG

2-2. Pripojenie napájacích vodičov

1. Každý stroj má vstupný napájací kábel. Podľa vstupného napätia ho pripojte k sieti s vhodnou napäťovou úrovňou.
2. Napájací kábel pripojte k zodpovedajúcej zásuvke, aby sa zabránilo oxidácii.
3. Multimetrom overte, či je napätie v stanovenom rozsahu.
4. Ak je obrobok ďaleko od zásuvky (50–100 m) a sekundárny kábel je príliš dlhý, použite väčší prierez kábla na zníženie úbytku napätia.

Poznámka: Stroj inštalujte presne podľa nasledujúcich krokov. Pred akýmkoľvek elektrickým pripojením vypnite napájanie. Stupeň krytia stroja je IP21S, preto ho nepoužívajte v daždi.

2.3.1 Inštalácia pre MMA

1. Zvárací stroj je vybavený vstupným napájacím káblom. Pripojte ho k napájaniu s menovitými vstupnými parametrami.
2. Napájací kábel pevne pripojte k správnej zásuvke, aby sa zabránilo oxidácii.
3. Multimetrom skontrolujte, či je napätie v prípustnom rozsahu.
4. Konektor kábla držiaka elektródy zasuňte do zásuvky „+“ na prednom paneli stroja a utiahnite v smere hodinových ručičiek.
5. Konektor kábla so spätnou svorkou zasuňte do zásuvky „−“ na prednom paneli stroja a utiahnite v smere hodinových ručičiek.
6. Z bezpečnostných dôvodov je nutné uzemnenie.

Vyššie uvedené zapojenie v bode 2.3.1 má polaritu DCEP.
Obsluha môže zvoliť DCEP/DCEN podľa obrobku a požiadaviek elektródy. Pre bázické elektródy sa spravidla odporúča DCEP; kyslé elektródy nemajú osobitnú požiadavku na polaritu.

2.3.2 Postup zvárania MMA

1. Po inštalácii podľa uvedeného postupu zapnite hlavný vypínač. Stroj sa zapne, displej sa rozsvieti a ventilátor sa spustí.

2. Na prednom paneli zvoľte režim „MMA“ a nastavte zvárací prúd podľa zváracieho postupu.

3. Pri pripájaní dodržte polaritu. Nesprávna polarita môže spôsobiť nestabilný oblúk, nadmerný rozstrek a lepenie elektródy. Problém vyriešte výmenou zapojenia rýchlokonektorov.

4. Ak sú sekundárne káble (zvárací a spätný kábel) dlhé, zvoľte väčší prierez, aby sa znížil úbytok napätia.

5. Nastavte zvárací prúd podľa typu a veľkosti elektródy, elektródu upevnite a začnite zvárať zapálením oblúka skratom.

Poznámka: Táto tabuľka platí pre zváranie mäkkej ocele. Pri iných materiáloch vychádzajte z príslušných podkladov k materiálu a zváraciemu postupu.

2.4.1 Inštalácia pre MIG

1. Horák zapojte do výstupnej zásuvky  „ na prednom paneli a utiahnite ho. Drôt ručne zaveďte do horáka.
2. Pri zváraní plným drôtom zasuňte konektor spätného kábla do zápornej zásuvky „−“ na prednom paneli a utiahnite ho v smere hodinových ručičiek. Podávač drôtu pripojte k svorke „+“ na strednom paneli a utiahnite.
3. Pri zváraní plneným drôtom zasuňte konektor spätného kábla do zápornej zásuvky „+“ na prednom paneli a utiahnite ho v smere hodinových ručičiek. Podávač drôtu pripojte k svorke „−“ na strednom paneli a utiahnite.
4. Cievku zváracieho drôtu upevnite na os podávača. Otvor podávacej kladky musí správne lícovať s čapom osi a kladka musí zodpovedať priemeru drôtu. Uvoľnite skrutku prítlačnej kladky, vložte drôt do drážky podávacej kladky a pritlačte ho pevne, nie však nadmerne. Potom zaveďte drôt do horáka. Tlačidlom posuvu vysuňte drôt z horáka.

5. Plynovú hadicu zo zadnej strany stroja pevne pripojte k medenej prípojke plynovej fľaše.

2.4.2 Postup zvárania MIG

1. Po inštalácii podľa uvedeného postupu zapnite hlavný vypínač. Stroj sa zapne, displej sa rozsvieti a ventilátor sa spustí.
2. Na prednom paneli zvoľte režim „Manual“ a podľa potreby nastavte zváracie napätie a rýchlosť posuvu drôtu tak, aby ste dosiahli požadované napätie a prúd. Alebo zvoľte režim „Synergic“, v ktorom nastavenie vykoná stroj automaticky.

3. Stlačte spínač zváracieho horáka a môžete zvárať.
4. Prívod plynu uzavrite 1 s po zhasnutí oblúka.

2.4.3. Tvrdé spájkovanie MIG s CuSi (kremíkový bronz)

Tvrdé spájkovanie MIG používa rovnakú inštaláciu a obsluhu ako zváranie MIG.

Pri nastavení stroja na tvrdé spájkovanie MIG musia byť správne zvolené viaceré kľúčové súčasti, aby sa dosiahli čo najlepšie výsledky.
- S drôtom z kremíkového bronzu je zásadné použiť 100 % argón ako ochranný plyn.
- Drôt z kremíkového bronzu je mäkší než oceľ, preto sa odporúčajú kladky „U“; použiť možno aj kladky „V“.
- Polaritu nastavte na DCEP.
- Pre mäkkosť drôtu z kremíkového bronzu sa odporúča teflónový bowden, možno však použiť aj bežný oceľový.

Nastavenia v manuálnom režime MIG	
Druh plynu:	CO_2 – zváranie MIG/MAG
	Zmes Ar 80 % + CO_2 20 %
	Bez plynu – zváranie FCAW – len s plneným zváracím drôtom
	CuSi – 100 % argón a kontinuálny plný medený drôt na spájanie zliatin medi a zinku a nízkolegovanej medi metódou GMA a na tvrdé spájkovanie pozinkovaných oceľových plechov metódou GMA.
Priemer drôtu	Ø=0.6 - 1.2 mm
IND (indukčnosť)	-10 - 0 - +10
2T/4T	2T alebo 4T
Hot Start	0 - +10
Dohorenie drôtu	0 - +10
Zváracie napätie	10V - 28.5V
Rýchlosť posuvu drôtu	2.0-15.0 m/min

Nastavenia v synergickom režime MIG	
Druh plynu:	CO_2 – zváranie MIG/MAG
	Ar 80 % + CO_2 20 %
Priemer drôtu	Ø=0.6 - 1.2 mm
IND (indukčnosť)	-10 - 0 - +10
2T/4T	2T alebo 4T
Hot Start	0 - +10
Čas dohorenia drôtu	0 - +10
Dĺžka oblúka	Jemná korekcia napätia: −10 – 0 – +10
Zvárací prúd	40A-180A

Nastavenia v režime MMA	
Arc Force	0-10
Hot Start	0-10
VRD (zníženie napätia)	vyp./zap.
Anti Stick	vyp./zap.
Zvárací prúd	MMA: 20A-160A

Nastavenia v režime Lift TIG	
Zvárací prúd	TIG: 10A-160A

2.5 Odporúčané zváracie parametre

Priemer (mm)	Odporúčaný zvárací prúd (A)	Odporúčané zváracie napätie (V)
Drôt Ø 0.8	50~150	20.8~22.4
Drôt Ø 1.0	80~180	21~25.2
Elektróda Ø 2.5	50~100	---
Elektróda Ø 3.2	80~140	---
Elektróda Ø 4.0	110~200	---

Bezpečnostné opatrenia

Pracovisko

1. Zváracie zariadenie používajte v priestore bez prachu, korozívnych plynov a horľavých materiálov, s vlhkosťou najviac 90 %!

2. Vonku zvárajte len s ochranou pred priamym slnkom, dažďom a snehom. Teplota pracoviska musí byť od −10 °C do +40 °C.

3. Zariadenie umiestnite najmenej 30 palcov od steny.

4. Zvárajte v dobre vetranom priestore.

Bezpečnostné požiadavky

Zvárací stroj má ochranu proti prepätiu, nadprúdu a prehriatiu. Ak nastane niektorý z týchto stavov, automaticky sa zastaví. Nadmerné zaťaženie však môže stroj poškodiť, preto dodržujte tieto zásady:

1. Vetranie. Pri zváraní prechádza strojom veľký prúd, takže prirodzené vetranie nestačí na chladenie. Zaistite dostatočné chladenie a odstup najmenej 30 cm od všetkých okolitých predmetov. Dobré vetranie je dôležité pre správnu funkciu a životnosť stroja.

2. Zvárací prúd nesmie trvalo prekročiť najvyššiu prípustnú hodnotu. Prúdové preťaženie môže skrátiť životnosť alebo poškodiť stroj.

3. Prepätie je neprípustné! Dodržujte rozsah napätia v tabuľke hlavných parametrov. Stroj automaticky kompenzuje napätie v prípustných medziach. Ak vstupné napätie prekročí stanovenú hodnotu, súčiastky stroja sa môžu poškodiť.

4. Stroj musí byť uzemnený! Pri napájaní zo štandardnej uzemnenej siete je uzemnenie zabezpečené automaticky. Pri použití generátora alebo cudzieho, neznámeho či neuzemneného zdroja pripojte uzemňovací bod stroja k zemi na ochranu pred zásahom elektrickým prúdom.

5. Pri preťažení alebo prehriatí môže stroj počas zvárania náhle zastaviť. Vtedy ho nereštartujte ani sa nepokúšajte hneď pokračovať v práci. Hlavný vypínač nevypínajte, aby zabudovaný ventilátor mohol zvárací stroj ochladiť.

VAROVANIE!

Ak sa zvára prúdom nad 180 ampérov, bežná zásuvka a vidlica 230 V s istením 16 A nestačia na požadovaný odber. Zariadenie treba používať s priemyselným istením 20 A, 25 A alebo až 32 A! Vtedy sa zásuvka aj vidlica musia v súlade s platnými predpismi vymeniť za jednofázové priemyselné vyhotovenie 32 A. Túto prácu smie vykonať iba odborník!

Údržba

1. Pred údržbou alebo opravou odpojte napájanie!

2. Skontrolujte správne uzemnenie!

3. Skontrolujte vnútorné plynové a elektrické spoje; podľa potreby ich utiahnite a nastavte. Oxidáciu odstráňte brúsnym papierom a kábel znova pripojte.

4. Ruky, vlasy a voľný odev držte mimo elektrických častí, vodičov a ventilátora.

5. Stroj pravidelne zbavujte prachu čistým suchým stlačeným vzduchom. Pri veľkom množstve dymu a znečistenom vzduchu ho čistite denne!

6. Tlak plynu nastavte tak, aby nepoškodil súčiastky stroja.

7. Ak sa do stroja dostane voda, napr. dážď, dôkladne ho vysušte a skontrolujte izoláciu. Zvárajte až vtedy, keď je všetko v poriadku!

8. Pri dlhšom nepoužívaní skladujte stroj v pôvodnom obale na suchom mieste.

C

LIVERTON Minőségbiztosítási és Pénzügyi Tanácsadó Kft

E

Identifikačné číslo certifikátu: LIV_IWELD_MIG/MAG_02/2023

R

Certifikát ES skúšky typu

Spoločnosť Liverton Ltd. na základe správy LIV_IWELD_MIG/MAG_02/2023 potvrdzuje, že rad zváracích zariadení IWELD s technológiou MIG/MAG a príslušenstvo vyrábané spoločnosťou IWELD Ltd. spĺňajú požiadavky smerníc Európskej únie 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35/EU a 2009/125/EC.

T

Spoločnosť IWELD Ltd. môže na preukázanie zhody používať označenie „CE“ na technickom štítku a v technickej dokumentácii zariadenia.

I

Výrobca musí v osvedčení ES o zhode potvrdiť, že vyrobené zariadenie zodpovedá predloženej vzorke.

Označenie zhody musí byť na zariadení umiestnené viditeľne, čitateľne a nezmazateľne.

F

Na zariadení nesmie byť označenie, ktoré by sa dalo zameniť s označením zhody. Iné označenia možno umiestniť len tak, aby nezhoršovali viditeľnosť a čitateľnosť označenia zhody.

I

Skúšobné protokoly sú dostupné na: www.liverton.hu

Tento certifikát ES skúšky typu sa vzťahuje na typy zariadení uvedené v prílohe.

K

Halásztelek, 21. marca 2023.

Á

Molnár János
Konateľ

T

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

Vážený zákazník!
Ďakujeme, že ste si vybrali výrobok spoločnosti IWELD Kft.!
Veríme, že výrobok zakúpený od výrobcu (ďalej len „výrobok") plne splní vaše očakávania a bude správne fungovať.

Informujeme vás, že na zakúpený výrobok sa nevzťahuje nariadenie vlády 151/2003 (IX.22) (ďalej len „nariadenie"), a teda ani záručná povinnosť v ňom stanovená. Výrobca namiesto toho poskytuje na každý výrobok dobrovoľnú záruku jeden/dva roky so zohľadnením § 6:171 maďarského občianskeho zákonníka (Ptk.).

Záručná lehota začína dňom odovzdania výrobku zákazníkovi.
Záruka sa nevzťahuje na chybu, ktorej príčina vznikla po odovzdaní výrobku kupujúcemu, napríklad ak ju spôsobilo:

- neodborné uvedenie do prevádzky,
- nesprávne použitie alebo nedodržanie návodu na použitie a obsluhu,
- nesprávne skladovanie, nesprávna manipulácia alebo poškodenie,
- živelná udalosť alebo prírodná katastrofa.

Práva zo záruky sa spravidla uplatňujú záručným listom. Nesprávne vystavenie alebo neodovzdanie záručného listu zákazníkovi neovplyvňuje platnosť záruky. Pri chybe, na ktorú sa vzťahuje záruka, môže kupujúci podľa svojej voľby:

a) požadovať opravu alebo výmenu, pokiaľ zvolený nárok nemožno splniť alebo by jeho splnenie výrobcovi spôsobilo neprimerané dodatočné náklady oproti inému záručnému nároku; alebo
b) požadovať primerané zníženie ceny, chybu opraviť sám či dať opraviť inej osobe na náklady výrobcu, alebo odstúpiť od zmluvy, ak povinný opravu či výmenu neprevzal, nemôže povinnosť splniť alebo oprávnený stratil záujem o opravu či výmenu. Pre nevýznamnú chybu nemožno odstúpiť od zmluvy. Za nevýznamnú sa považuje chyba, ktorá nebráni určenému použitiu tovaru/výrobku (napr. estetické chyby, opotrebenie, drobné poškodenia). Oprava či výmena sa musí vykonať v primeranej lehote vzhľadom na vlastnosti veci a účel očakávaný oprávneným, pri ochrane jeho záujmov. Pri oprave sa smú použiť len nové diely.

Zákazník môže zmeniť zvolený záručný nárok na iný. Náklady tejto zmeny uhradí výrobcovi, okrem prípadu, keď zmenu vyvolal výrobca alebo bola inak odôvodnená. Ak autorizovaný servis výrobcu pri prvej záručnej oprave zistí, že výrobok nemožno opraviť, výrobca ho musí do 8 dní vymeniť. Ak výmena nie je možná, musí do 8 dní vrátiť zákazníkovi kúpnu cenu uvedenú na predloženom doklade o zaplatení – faktúre alebo pokladničnom doklade vystavenom podľa zákona o DPH.

Ak sa výrobok v záručnej lehote po troch opravách opäť pokazí a zákazník neurčí inak, nepožaduje podľa § 6:159 ods. (2) písm. b) zákona V z roku 2013 o občianskom zákonníku primerané zníženie ceny a nechce výrobok opraviť sám ani ho dať opraviť na náklady spoločnosti, výrobca musí výrobok do 8 dní vymeniť.

Ak výmena nie je možná, výrobca musí do 8 dní vrátiť zákazníkovi kúpnu cenu uvedenú na predloženom doklade o zaplatení – faktúre alebo pokladničnom doklade vystavenom podľa zákona o DPH.

Záručná lehota na vymenenú alebo opravenú časť výrobku začína plynúť znova. Toto pravidlo platí aj vtedy, ak následkom opravy vznikne nová chyba.
Ak výrobok nie je opravený do 30 dní od oznámenia požiadavky výrobcovi a zákazník neurčí inak, výrobca ho musí do 8 dní po márnom uplynutí 30-dňovej lehoty vymeniť. Ak výmena nie je možná, výrobca musí do 8 dní po uplynutí 30-dňovej lehoty na opravu vrátiť zákazníkovi kúpnu cenu uvedenú na predloženom doklade o zaplatení – faktúre alebo pokladničnom doklade podľa zákona o DPH. Ak výrobca pri oznámení nároku nevie posúdiť jeho splnenie, musí do 5 pracovných dní preukázateľne oznámiť zákazníkovi svoje stanovisko a pri zamietnutí aj jeho dôvod.

Výrobca sa musí usilovať o opravu či výmenu najneskôr do 15 dní. Ak trvá dlhšie než 15 dní, musí zákazníka informovať o jej predpokladanom trvaní. S predchádzajúcim súhlasom kupujúceho sa informácia poskytne elektronicky alebo iným spôsobom umožňujúcim preukázať jej prijatie.

Výrobca sa zbaví záručnej povinnosti, ak preukáže, že príčina chyby vznikla až po plnení. Záruka neovplyvňuje uplatnenie zákonných práv kupujúceho.
Zákazník môže požiadavku na opravu uplatniť v sídle výrobcu, v ktorejkoľvek jeho prevádzke či pobočke alebo priamo v servise uvedenom na záručnom liste. Pôvod poruchy smie posúdiť iba autorizovaný servis výrobcu. Pri výmene výrobku alebo jeho podstatnej časti začína záručná lehota na vymenený výrobok alebo časť plynúť znova. Opravy sa vykonávajú v servise výrobcu. Záručná oprava obvykle trvá 15 dní, môže sa predĺžiť na 60 dní. Dopravu výrobku s hmotnosťou pod 300 kg k výrobcovi a späť zabezpečuje zákazník.

Výrobky s hmotnosťou nad 300 kg opravuje výrobca na mieste prevádzky. Pri spore o povahu chyby (napr. opraviteľnosť výrobku či spôsob opravy) môže výrobca prizvať odborníka na rozhodnutie.

ZÁRUČNÝ LIST

Číslo:

Objednávacie číslo výrobku:	
Názov/typ výrobku:	
Výrobné číslo výrobku:	
Názov a adresa výrobcu/distribútora:	IWELD, obchodná a servisná spoločnosť s ručením obmedzeným, 2314 Halásztelek, II. Rákóczi Ferenc st. 90/B
Telefón:	+36 24 532 625
E-mail:	info@iweld.hu

Meno a adresa kupujúceho:	
Názov a adresa predajcu:	
Dátum uzavretia zmluvy:	
Dátum odovzdania:	

.....

podpis (predajca)

Pečiatka

	Dátum uplatnenia záručného nároku:	Dátum prijatia na opravu:	Popis chyby, spôsob opravy:	Dátum vrátenia výrobku zákazníkovi	Názov servisu, číslo pracovného listu	Nová záručná lehota
1						
2						
3						
4						