



SVÁŘECÍ INVERTOR PEGASUS AC/DC HF SV160-P

NÁVOD K POUŽITÍ



**Před uvedením přístroje do provozu si přečtete tento návod a seznámte se s jeho správnou
obsluhou.**

OBSAH

Kapitola	Strana
1. Hlavní charakteristiky a rozsah použití	
2. Instalace	
3. Popis ovládacích panelů	
4. Obsluha	
5. Bezpečnostní opatření	
6. Údržba a odstraňování poruch	
7. Přeprava a skladování, likvidace	
8. Záruční podmínky	
9. Prohlášení o shodě	
10. Opravy a servis	

1. HLAVNÍ CHARAKTERISTIKY A ROZSAH POUŽITÍ

Invertorová svářečka PEGASUS 160 AC/DC HF je svařovací zdroj pro svařování technologií MMA a TIG. Pomocí této svářečky lze svařovat materiály ze železa, hliníku, mědi, titanu a nerezové oceli ve všech polohách. Svařovací proud je stabilní a plynule nastavitelný, dobrý tvar svaru. Během svařování dochází jen k malému rozstříkávání a nízkému hluku. Svářečka je malá, lehká a snadno přemístitelná. Je obzvláště vhodná pro drobné zámečnické, automechaniky, firmy zabývající se rozvody vody a plynu, výrobce gastrotechniky atd.

1.1 Složení výrobku

Tento výrobek se skládá z těchto částí:

Svářecí zdroj SV160-P

Svařovací kabel 3 m s držákem elektrody 300 A

Svařovací kabel 4 m s hořákem TIG (WP-17)

Zemnicí kabel 3 m se svěrkou 300 A

Hadice na plyn 2 m + 2 ks spon

1.2 Technická data

VSTUP	Napětí	230 V / 50 Hz
MMA	Napětí naprázdno	60 – 80 V
	Rozsah nastavení proudu	5 ~ 130 A
	Jmenovitý výstupní proud	130 A
	Jmenovitý pracovní cyklus	60 %
AC TIG	Napětí naprázdno	60 – 80 V
	Rozsah nastavení proudu báze	20 ~ 160 A
	Vyrovnání AC –balanc +/-	30 % ~ 70 %
	Frekvence obdélníkové vlny AC	20 ~ 100 Hz
	Jmenovitý pracovní cyklus	60 %
DC TIG	Rozsah nastavení proudu	5 ~ 160 A
	Jmenovitý pracovní cyklus	60 %
	Doba poklesu proudu	0 ~ 10 S
	Rozsah nastavení proudu báze	5 A ~ 160 A
	Poměr šířky impulzu	0.1 ~ 0.9
	Frekvence impulzu	0.5 ~ 25 Hz
	Čas dofuku plynu	1 ~ 25 s
	Režim zapálení oblouku	Vysokofrekvenční spuštění oblouku
Pojistka	16 A	
Účinnost	≥ 83 %	
Hmotnost	23 kg	
Třída ochrany pláště	IP21S	
Rozměry (mm)	430 x 200 x 290	

2. INSTALACE

2.1 Připojení k elektrické síti

Před připojením přístroje do elektrické sítě zkontrolujte napětí síťového napájení (230 V, 50 Hz). Musí se shodovat s údaji na typovém štítku stroje. Nepřebíráme odpovědnost za škody způsobené nesprávným elektrickým připojením.

2.2 Pracovní prostředí

Relativní vlhkost: max. 90 %

Teplota prostředí: -10°C ~ 40°C

V místě svařování nesmí být přítomny škodlivé plyny, chemikálie, plísňe a hořlaviny, výbušné a korozivní prostředky, velké vibrace a nárazy do svářečky.

Chraňte před dešťovou vodou. Práce v dešti je zakázána.

2.3 Instalační pokyny

Před svařováním si pracovník musí přečíst návod k použití!

Zkontrolujte vzhled svářečky, zda nevykazuje deformace a poškození.

Pro zajištění bezpečnosti zařízení a osob je provozovatel povinen správně provést uzemnění nebo ochranu podle systému zdroje energie.

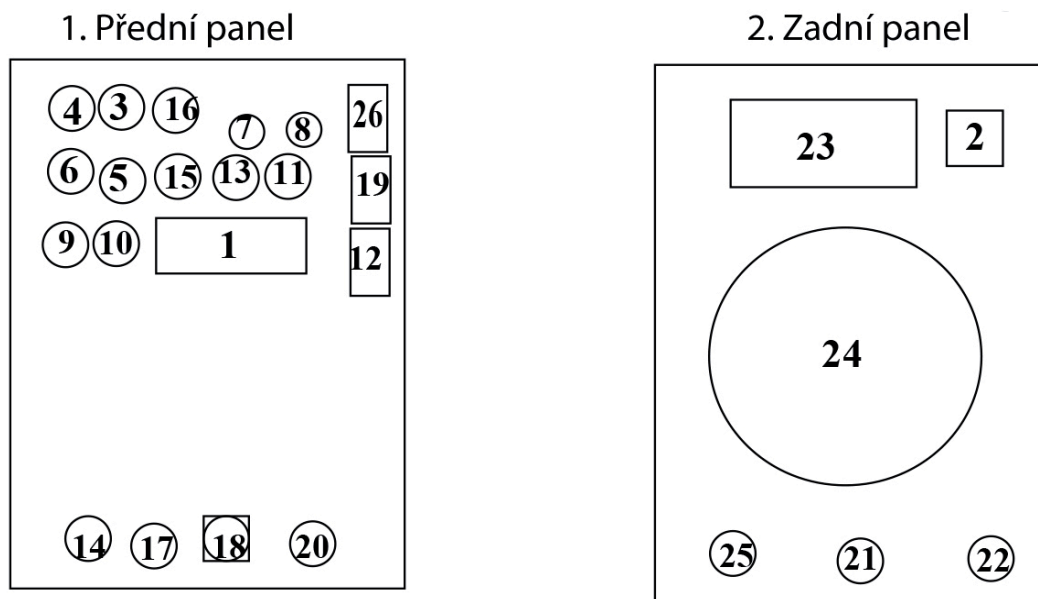
Svařování musí být prováděno v suchém a dobře větraném prostoru. Okolní předměty nesmí být od svářečky blíže než 0,5 m.

Zkontrolujte připojení svářečky, svařovacích kabelů a těsnost připojení ochranného plynu.

Není dovoleno svářečku přemísťovat nebo snímat kryty pokud je svářečka připojena k síti.

Svařovat se zdrojem a provádět jeho údržbu smí pouze kvalifikovaný pracovník.

3. POPIS OVLÁDACÍCH PANELŮ



1. Ampérmetr - zobrazuje nastavovaný svařovací proud a proud při sváření
2. Hlavní vypínač svařovacího zdroje
3. Pulse current - regulátor proudu - při pulzaci, pulzační – horní proud
4. Base current - regulátor spodního proudu – báze - pouze při pulzaci
5. Pulse width - regulátor šířky impulsu – pouze při pulzaci
6. Pulse freq. - regulátor frekvence impulsů - pouze při pulzaci
7. Power - kontrolka zapnutí svařovacího zdroje
8. Warning - kontrolka přetížení svařovacího zdroje – přehřátí
9. Up-slope - náběh svařovacího proudu
10. Post-slope - doběh svařovacího proudu
11. Post flow - dofuk ochranného plynu
12. Přepínač AC/DC - stejnosměrný / střídavý svařovací proud
13. AC balance – regulátor nastavení poměru „ + a – „ půlvlny při AC svařování
14. Rychlospojka pro svařovací kabely (+) kladný pól
15. AC freq. - regulátor frekvence pulsu při AC svařování
16. Arc force - regulátor tvrdosti oblouku při MMA svařování
17. Připojení plynové hadičky hořáku TIG
18. Připojení hořáku TIG
19. Přepínač MMA/TIG
20. Rychlospojka pro svařovací kabely (-) záporný pól
21. Vstup připojení ochranného plynu
22. Síťový kabel
23. Identifikační štítek
24. Ventilátor chlazení svařovacího zdroje
25. Připojení uzemnění
26. Přepínač 2-takt / 4-takt

4. OBSLUHA

4.1 Čištění před svařováním

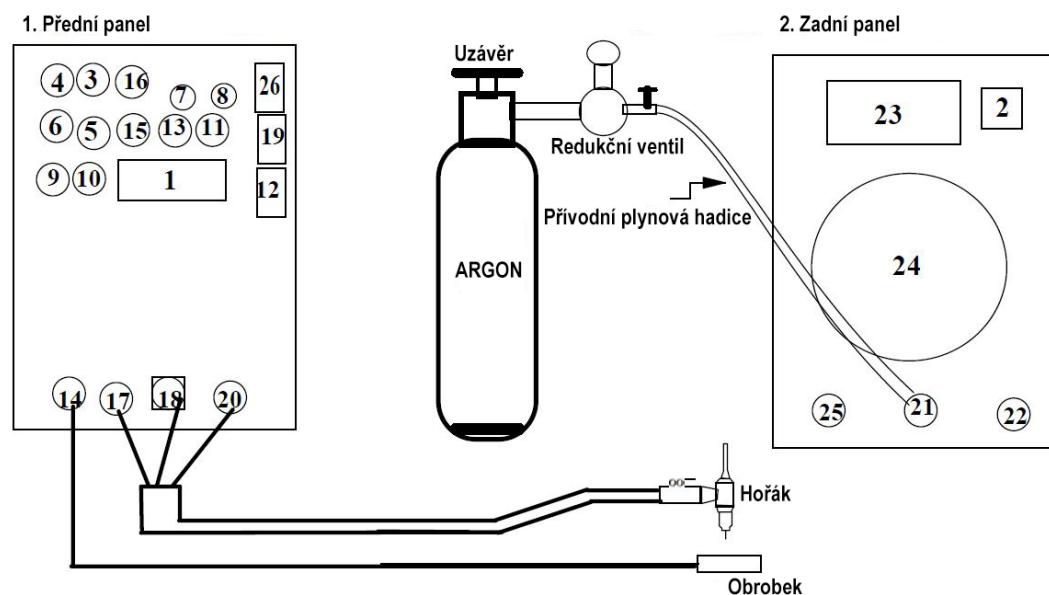
Svařování metodou TIG je velmi citlivé na povrchové znečištění materiálu. Proto je třeba před zahájením svařování odstranit z povrchu mastnotu, barvu a nátěr, maziva a zoxidování.

Zvolte vhodnou wolframovou elektrodu pro svařování metodou TIG. Úhel nabroušení konce wolframové elektrody je 60 - 80 stupňů.

4.2 Obloukové svařování TIG (Tungsten Inert Gass)

Svařování TIG představuje svařovací postup, který využívá teplo uvolňované ze zapáleného elektrického oblouku, udržovaného mezi netavící elektrodou (wolfram) a svařovaným dílem, za použití inertního plynu, který brání atmosférické oxidaci tavné lázně. Wolframovou elektrodu drží svařovací pistole TIG vhodná pro přenos potřebného svařovacího proudu, která chrání samotnou elektrodu a svařovací lázeň před atmosférickou oxidací prostřednictvím proudu inertního plynu (obvykle argon: Ar 99,5%), proudícího z keramické hubice hořáku TIG. Pro dobré svařování je nezbytné, aby se použil správný průměr elektrody se správným proudem.

Připojení:



4.2.1 Obloukové svařování TIG – DC

Svařování TIG DC je sváření stejnosměrným proudem, vhodné pro všechny druhy oceli, měď, litinu, nikl, titan. Pro svařování TIG DC elektrodou, připojenou k pólu (-), se obvykle používá elektroda s 2 % thoria (červené barvy) nebo elektroda s 2 % ceria (šedé barvy). Wolframovou elektrodu je třeba axiálně nabrousit na brusce do špičky s pravidelným kuželem tak, aby byl hrot dokonale vystředěn, čímž se zamezí vychýlení oblouku. Je důležité, aby se broušení provádělo ve směru délky elektrody. Tuto operaci bude třeba pravidelně zopakovat v návaznosti na opotřebení elektrody nebo v případě, že dojde k její náhodné kontaminaci, oxidaci nebo nesprávnému použití.

Postup:

- Přepněte vypínač (12) AC/DC do polohy DC. Přívodní plynovou hadici připojte ke vstupu (21) svářečky.
- Plynovou hadičku svařovacího hořáku připojte k argonovému výstupu svářečky (17).
- Konektor svařovacího hořáku TIG připojte ke svařovacímu zdroji - zásuvce (18).

- Testování plynu: Připojte síťový kabel svářečky (22) a zapněte hlavní vypínač (2), otevřete uzávěr láhev s argonem, vložte průtokoměr, stiskněte vypínač hořáku a nastavte vhodný průtok argonu.
- Proud nastavte regulátorem proudu (4). Nastavovaný proud zobrazuje ampérmetr. Regulace impulzního proudu (3) musí být na minimum (otáčením proti směru hodinových ručiček až na konec). Nastavte správný svařovací proud podle tloušťky svařovaného materiálu. Zvolte správný čas doběhu proudu a čas dofuku podle proudu min. 5 s.
- Konec wolframové elektrody udržujte 2 – 3 mm od svařovaného materiálu. Stiskněte vypínač hořáku a zapálí se oblouk. Pokud vypínač pustíte, dojde okamžitě k přerušení oblouku a následuje dofuk ochranného plynu, který chrání svár a wolframovou elektrodu před oxidací. Pokud je regulátorem nastaven doběh proudu, bude po vypnutí tlačítka na rukojeti proud postupně klesat podle nastavení regulátoru, poté dojde k přerušení oblouku a následuje dofuk ochranného plynu.
- **Poznámka:** Pokud je přepínač (26) 2 takt / 4 takt nastavený na 2 takt, musí být stisknutý vypínač hořáku a nesmí být puštěn, jinak se přeruší oblouk.
- Po dokončení svařování zavřete uzávěr argonové láhve a odpojte přívod energie od svářečky.

4.2.2 Obloukové svařování TIG – DC PULS

- Zvolte proud báze a pulzační proud (regulace proudu): pro provádění pulzačního svařování v argonu musí být proud báze (4) nižší než pulzační proud (3). Pokud se oběma tlačítky otáčí ve směru hodinových ručiček, proud se zvýší, v opačném směru se sníží.
- Regulace pulzační frekvence: když se tlačítkem (6) otáčí ve směru hodinových ručiček, je frekvence vysoká a pulzační rychlost je vysoká, v opačném směru je nízká. Frekvence se mění mezi 0,5 – 25 Hz.
- Regulace poměru šířky impulsu: pokud se tlačítkem (5) otáčí ve směru hodinových ručiček, poměr šířky se zvýší, v opačném směru se sníží. Je možno ji volit v rozsahu 0,1 – 0,9.
- Regulace času vzestupu: pokud se tlačítkem (9) otáčí ve směru hodinových ručiček, čas se zvyšuje, v opačném směru se snižuje. Je možno ho volit v rozsahu 0 – 10 s.
- Regulace času poklesu: pokud se tlačítkem (10) otáčí ve směru hodinových ručiček, čas se zvyšuje, v opačném směru se snižuje. Je možno ho volit v rozsahu 0 – 10 s.
- Připojení a testování plynu, oblouku atd. jsou stejné jako u obloukového svařování DC.

Proces pulzního svařování TIG DC (pouze pro informaci)

Vlastnosti a rozsah použití procesu:

Technologie TIG – PULS DC se liší od svařování TIG – DC. Svařovací proud je pulzační. Hodnota amplitudy elektrického proudu se v případě pulzačního proudu pravidelně mění s určitou frekvencí, v obrobku je vytvářena roztavená báze a v případě proudu báze tuhne roztavená lázeň. Svar je tvořen vzájemnými přesahy. Vstup svařovacího tepla je možno ovládat regulací frekvence impulsů, amplitudy pulzačního proudu, velikosti proudu báze, spojitého času pulzačního proudu a proudu báze, a tím je možno určovat svar, velikost a kvalitu oblasti ovlivňované tímto teplem.

Výhody a rozsah použití technologie TIG – PULS DC:

- Přesné ovládání velikosti lázně vkládající teplo do obrobku za účelem zvýšení penetračního odporu roztaveného svaru a zachování lázně. Snadné získání rovnoměrné hloubky tavení. Tento proces lze použít obzvlášť na svařování plechů.
- Zahřívání a chlazení každé tavné lázně je velmi rychlé. Proto je tento proces použitelný na obrobky s velkými rozdíly tepelné vodivosti a tloušťky.
- Pulzační oblouk je schopen dosáhnout velké tavné hloubky při nižším vstupu tepla. Proto je možno za stejných podmínek zmenšit oblast ovlivňovanou svařovacím teplem a deformaci způsobenou svařováním. To je velmi důležité u svařování plechů a ultratenkých plechů.
- Rychlé ochlazování lázně kovu a krátké trvání vysoké teploty během svařování může snížit vznik prasklin způsobovaných během svařování u tepelně citlivých materiálů.

Volba parametrů svařování:

Kromě pulzačního proudu a času šířky (poměru šířky) a pulzační frekvence jsou svařovací parametry technologie TIG – PULS DC stejné jako u technologie DC bez pulzu. Zvýšení pulzačního proudu znamená, že elektrický oblouk je schopen dosáhnout větší penetrační schopnosti. Ale příliš velký proud může způsobit lokální tavení wolframové elektrody. Obecně se používá svařovací proud potřebný pro technologii TIG DC nebo větší proud. Proud pro udržení oblouku a proud báze ovlivňuje chlazení a krystalizaci kovu v lázni. Rozsah je určován výkonem svařovacích materiálů. Při svařování plechu se obvykle používá menší proud pro udržení oblouku (proud báze) za účelem zredukování provaření a deformace. Když je volen poměr šířky impulsu (čas držení pulzačního proudu a proudu báze), je třeba zohlednit jak vstup tepla, tak i vlastnosti pulzačního svařování. Obvykle je možno ji volit v rozsahu 10% – 90%. Volba pulzační frekvence (pravidelné doby změny pulzačního proudu) většinou závisí na tloušťce plechu a rychlosti svařování a rovněž je třeba zohlednit provozní zvyklosti pracovníka.

4.2.2 Obloukové svařování TIG – AC

Svařovací metoda TIG AC je sváření střídavým proudem a umožňuje svařovat kovy, jako jsou hliník a slitiny, které vytvářejí na svém povrchu ochranný a izolační oxid. Změnou polarity svařovacího proudu je možné „narušit“ povrchovou vrstvu oxidu. Napětí na wolframové elektrodě je střídavě kladné (EP - kladná půlvlna) a záporné (EN - záporná půlvlna). Během doby EP je oxid odstraňován z povrchu („čištění“), čímž je umožněna tvorba lázně. Během doby EN dochází k maximální aplikaci tepla na svařovaný díl, což umožní jeho svařování. Možnost měnit hodnotu parametru balance v AC umožňuje snížit dobu proudu EP na minimum a umožnit tak rychlejší svařování. Vyšší hodnoty parametru balance umožňují rychlejší svařování, vyšší průnik, koncentrovanější oblouk, užší svařovací lázeň a omezený ohřev elektrody. Nižší hodnoty umožňují vyšší čistotu svařovaného dílu. Použití příliš nízké hodnoty parametru balance znamená rozšíření oblouku a ooxidování části povrchu, přehřívání elektrody s následnou tvorbou kuličky na hrotu a poklesu snadnosti zapálení oblouku a možnosti jeho nasměrování. Použití nadměrné hodnoty parametru balance má za následek příliš „špinavou“ svařovací lázeň, zašpiněnou tmavými vměstkami. Nejvhodnějším druhem elektrody je elektroda z čistého wolframu (zelené barvy).

- Přepněte vypínač (12) AC/DC do polohy AC.
- Způsob připojení je stejný jako u 4.2.
- Regulátorem – AC balance (13) nastavte poměr „ + a – „ periody, pulsu.
Poznámka: kladná perioda materiál „ čistí“ (taví kysličník hliníku - vysoký bod tání oproti čistému hliníku), ale zatěžuje wolframovou elektrodu velkým proudem. Záporná perioda „sváří“ svařovaný materiál.
- Regulátorem frekvence pulsu AC (15), zvolte vhodnou frekvenci (50 – 70 Hz). Frekvence ovlivňuje šíři, hloubku a rychlost svaru.
- Způsob svařování je stejný jako u 4.2.

4.3 Ruční svařování elektrodou

- Přepínač MMA/TIG (19) přepněte do polohy "MMA".
- Regulátorem pro regulaci proudu (4) zvolte správný svařovací proud (ovládač pulzačního proudu nastavíte na minimum otáčením proti směru hodinových ručiček až do konce), zvolte empirický vzorec: $I=40d$, d je průměr elektrody.
- **Pozor** na správné připojení držáku elektrody podle typu svařovací elektrody (záporné a kladné připojení). Kladné připojení znamená, že svařenec je připojen k (-) zdroje svařovací energie a držák elektrody je připojen k výstupu (+). Záporné připojení znamená, že svařenec je připojen k výstupu (+) zdroje svařovací energie a držák elektrody je připojen k výstupu (-).
- Pro zvýšení kvality svařování musí být zemnicí svorka na svařenci pevně sevřena a musí být co nejbližší k oblasti svařování.
- Připojte svářečku k síti. Poté zapněte hlavní vypínač a rozsvítí se kontrolka provozu (7).
- Věnujte pozornost jmenovitému svařovacímu proudu a jmenovitému pracovnímu cyklu svářečky.
- Po dokončení svařování nechte svářečku několik minut chladnout a poté vypněte hlavní vypínač.

5. BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Tato opatření pečlivě dodržujte. Nesprávné používání svářečky může mít za následek zranění nebo smrt.

Svářečku připojujte pouze ke zdroji energie, pro který je zkonstruována. Tato informace je uvedena na specifikačním štítku svářečky. Při svařování venku používejte pouze prodlužovací šňůru k tomu určenou.

Se svářečkou pracujte pouze na suchých místech. Okolí udržujte v čistotě a pořádku.

Pracoviště udržujte mimo dosah hořlavín.

Nepoužívejte oděv znečištěný tukem nebo olejem.

Kabely udržujte v čistotě, zbavené oleje a tuku a nikdy si je nedávejte kolem ramen.

Svařenec si zajistěte svěrákem nebo jinými prostředky; při práci nepřeceňujte své síly.

Oblouk nikdy nezaměřujte na nádobu se stlačeným plynem.

Neizolovaná část držáku elektrody se nesmí dotýkat svařence, když protéká proud.

Při opravách nebo seřizování vypněte přívod elektřiny a odpojte svářečku. Provádějte kontrolu před každým použitím.

Dodržujte všechny předpisy výrobce týkající se obsluhy vypínačů a seřizování.

Při svařování vždy používejte ochranný oděv. Jeho součástí je: košile s dlouhými rukávy (kožené rukávy), ochranná zástěra bez kapes, dlouhé ochranné kalhoty a vysoké boty. Při manipulaci s horkými materiály používejte vhodné rukavice.

Při svařování vždy používejte svářečskou kuklu s ochranným očním štítem. Elektrické oblouky mohou způsobit slepotu. Pod kuklou noste ochrannou čepici.

Při svařování nad hlavou dávejte pozor na kapky horkého kovu. Vždy si chraňte hlavu, ruce, nohy a tělo.

Nepřekračujte zatěžovatel stroje. Jmenovitý zatěžovatel svářečky je procento desetiminutového intervalu, ve kterém může stroj bezpečně pracovat při daném nastavení výkonu.

Pracoviště udržujte mimo dosah dětí. Při skladování zařízení zajistěte, aby bylo mimo dosah dětí.

Chraňte se před úderem elektrickým proudem. Nepracujte, když jste unavení. Chraňte tělo před kontaktem s uzemněnými povrchy.

5.1 Bezpečnostní a instalační upozornění

Před zahájením instalace a provozu si přečtěte bezpečnostní upozornění. Je přítomno vysoké elektrické napětí, elektrický oblouk a dochází k rozstříkávání horkých částic. Proto dodržujte bezpečnostní pokyny, správně obsluhujte stroj a předcházejte ohrožení elektřinou a horkým elektrickým obloukem.

Zkontrolujte vizuálně svářečku, zda nevykazuje poškození.

Ověřte velikost jištění zásuvky.

Zdroj energie musí být uzemněný.

Místo svařování je třeba chránit před vznikem požáru. Vždy mějte po ruce hasicí přístroj.

Pokud je svařování prováděno uvnitř objektu, dochází ke vzniku kouře, proto zajistěte bezpečnost pracovníků. Zajistěte dostatečné větrání.

Svařování smí provádět pouze odborně kvalifikovaní pracovníci.

Pracovníci musí být vybaveni vhodnými bezpečnostními pomůckami: vhodnou ochrannou obuví, vhodnými rukavicemi, svářečskou maskou, svářečským oděvem atd.

Nepracujte s přístrojem, pokud nejste důkladně obeznámeni s jeho obsluhou a nejste schopni předvídat rizika související se svařováním. Nenechávejte nikoho obsluhovat přístroj bez předchozího poučení. Zabraňte také tomu, aby přístroj obsluhovaly děti, duševně nezpůsobilé osoby, osoby pod vlivem drog, léků, alkoholu či nadměru unavené osoby a ani vy sami tak nečiňte.

6. ÚDRŽBA A ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH

6.1 Údržba

Zkontrolujte účinnost bezpečnostních opatření.

Zbavte zdroj energie prachu (například suchým stlačeným vzduchem).

Zkontrolujte, zda nejsou uvolněny rychlospojky svařovacích kabelů a „EURO“ konektor svařovací pistole (pokud jsou uvolněné, může silný ohřev poškodit připojení).

Zkontrolujte, zda správně pracuje ventilátor. Pokud se bude svařovací zdroj přehřívat, zajistěte opravu.

Zkontrolujte izolaci a zástrčku přívodního elektrického kabelu. Pokud je poškozen, zajistěte opravu.

Pravidelně odstraňujte nečistoty zevnitř hubice, abyste zajistili správný průtok plynu.

6.2 Odstraňování poruch

Problém	Příčiny	Řešení problémů
Kontrolka provozu nesvíí.	1. Není přívod elektrického proudu. 2. Porucha hlavního vypínače svářečky.	1. Zkontrolujte přívodní vedení. 2. Vyměňte vypínač.
Ventilátor se neotáčí.	1. Je vypnutý přívod energie k ventilátoru. 2. Ventilátor je blokován pláštěm v důsledku deformace. 3. Porucha ventilátoru.	1. Připojte kabel. 2. Opravte plášť. 3. Vyměňte vypínač.
Svíí varovná kontrolka.	1. Přehřátí (svítí žlutá kontrolka). 2. Nadproud (svítí zelená kontrolka).	1. Svařujte až po ochlazení. 2. Příliš nízké vstupní napětí nebo porucha stroje.
Svářečka nemá žádný výkon.	1. Nadproudová ochrana. 2. Porucha svářečky.	1. Odstraňte přetížení. 2. Údržba u výrobce nebo v servisním středisku.
Klesl výstupní proud.	1. Vstupní napětí je nízké. 2. Slabý prodlužovací kabel.	1. Zvolte jinou zásuvku. 2. Jiný prodlužovací kabel.
Není možné regulovat proud.	1. Vypadlý konektor potenciometru. 2. Porucha potenciometru pro regulaci proudu.	1. Kontrola konektoru. 2. Vyměňte potenciometr.
Není možné zapálit vysokofrekvenční oblouk.	1. Porucha vypínače 2. Příliš velký interval vysokofrekvenčního výboje. 3. Příliš velká vzdálenost hořáku od svařence. 4. Porucha generátoru vysokofrekvenčního oblouku.	1. Vyměňte vypínač hořáku. 2. Nastavte vzdálenost jiskřiště 0,8-1,0 mm. 3. Nastavte wolframovou elektrodu hořáku blíž k svařenci. 4. Vyměňte generátor vysokofrekvenčního oblouku.
Porucha oblouku argonového svařování nebo spálená wolframová elektroda.	1. Nízký průtok plynu. 2. Vadná wolframová elektroda. 3. Hodnota proudu neodpovídá průměru wolframové elektrody. 4. Čas dofuku je příliš krátký.	1. Provedte správné nastavení. 2. Vyměňte nebo naostřete el. 3. Zvolte správný průměr elektrody a proud. 4. Prodlužte čas dofuku.
Přehřátí svařovacího hořáku.	1. Nepoužívá se vodní chlazení, když je proud větší než 160 A. 2. Nízký průtok argonu.	1. Použijte vodní chlazení. 2. Zvětšete průtok argonu.

7. PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE

7.1. Přeprava a skladování

Během přepravy dodržujte upozornění na obalu.

Podmínky prostředí:

Rozsah teploty	provozní	0°C~ 40 °C
	přepravní	-25°C ~ +55 °C
Vlhkost vzduchu	40 °C	50% RH
	20 °C	90% RH

Míra prachu, kyselin a žíravého plynu v prostředí musí být nižší než normální míra (příčemž není zahrnut proces svařování).

7.2. Likvidace

Pokud se rozhodnete pro likvidaci starého zařízení, odneseť jej na místo k tomu určené (např. sběr druhotných surovin, sběrný dvůr apod.) Nelikvidujte odhozením do komunálního odpadu.

Obal uložte na místě určeném k ukládání odpadu.

Dovozce prohlašuje, že je v rejstříku společností plnící povinnost zpětného odběru, odděleného sběru, zpracování, využití a odstraňování elektrozařízení a elektroodpadu REMA.

8. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

Záruční doba zařízení je 24 měsíců ode dne prodeje (prodlužuje se o dobu, po kterou je výrobek v opravě).

Záruka se vztahuje na výrobek jen za předpokladu, že výrobek je užíván v souladu s příloženým návodem k použití.

Vyskytne-li se závada výrobku v záruční době, má kupující nárok na bezplatnou opravu v určených servisních střediscích za předpokladu, že se jedná prokazatelně o výrobní nebo materiálovou vadu výrobku.

Podmínkou pro uplatnění nároku ze záruky je předložení prodejního dokladu, jenž musí být opatřen adresou a razítkem prodejce, podpisem prodávajícího a datem prodeje.

Záruka se nevztahuje na běžné provozní opotřebení, závady vzniklé úmyslným poškozením, hrubou nedbalostí při používání, nebo pokud provede kupující na výrobku úpravy nebo změny. Distributor neodpovídá za škody způsobené neodborným zacházením či údržbou mimo rámec příslušného návodu k použití.

NÁROK NA ZÁRUČNÍ OPRAVU ZANIKÁ

Nebyla-li záruka uplatněna v záruční době.

Při neodborných zásazích nebo opravách výrobku jiným než určeným servisním střediskem nebo v případě, že byl výrobek uživatelem či jinou osobou mechanicky či jinak poškozen.

U spotřebního zboží: průvlaky, hubice, bowdeny, kladky, elektrody atd.

Pokud došlo k poškození vlivem živelné pohromy nebo jiných přírodních jevů.

Pokud došlo k poškození vlivem nestabilní napájecí sítě, předpětí – došlo k poškození přepětových ochran - varistoru.

Pokud odběratel nepředloží doklad o koupi.

9. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

PHT a. s., Za Strahovem 373/69, 169 00 Praha 6, Česká Republika tímto prohlašuje, že výrobek splňuje následující bezpečnostní a zdravotní požadavky norem EU. V případě jakékoliv námi neodsouhlasené změny výrobku pozbývá toto prohlášení platnosti.

Označení a název výrobku	Poloautomatický svářecí invertor SV200-A
Příslušné směrnice EU	2006/95/EC
Aplikované normy	EN 55022:2010 EN 55024:2010 EN 60974-1:2012 EN 60974-10:2012 EN 6100-3-2-2006 + A1:2009 + A2:2009 EN 61100-3-3:2013
Registrační číslo	BST14020344Y-1SR-3
Vydávající úřad	Shenzen BST Technology Co., Ltd.
Datum vydání	6. 3. 2014

10. OPRAVY A SERVIS

Záruční i mimozáruční odborné opravy a servis zajišťuje:

PHT a. s. • www.magg.cz

Vyrobeno pro PHT a. s.

Poznámka: Technické změny jakož i chyby tisku jsou vyhrazeny.

