

Instrukcja obsługi
TIG-320P AC/DC PULS

UWAGI OGÓLNE

Uruchomienia i eksploatacji urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z niniejszą Instrukcją Obsługi. Ze względu na ciągły rozwój techniczny urządzenia, pewne jego funkcje mogą ulegać modyfikacji i ich działanie może różnić się szczegółami od opisów w instrukcji. Nie jest to błędem urządzenia, lecz wynikiem postępu i ciągłych prac modyfikacyjnych urządzenia. Uszkodzenie urządzenia spowodowane niewłaściwą obsługą powoduje utratę uprawnień z tytułu gwarancji. Wszelkie przeróbki przez użytkownika są zabronione i powodują utratę gwarancji.

BEZPIECZEŃSTWO

Pracownicy obsługujący urządzenie powinni posiadać niezbędne kwalifikacje uprawniające ich do wykonywania prac spawalniczych:

- powinni posiadać uprawnienia spawacza elektrycznego w zakresie spawania w osłonach gazowych,
- znać zasady BHP przy eksploatacji urządzeń elektroenergetycznych jakimi są urządzenia spawalnicze i osprzęt pomocniczy zasilany energią elektryczną,
- znać zasady BHP przy obsłudze butli i instalacji ze sprężonym gazem (argonem),
- znać treść niniejszej instrukcji i eksploatować urządzenie zgodnie z jego przeznaczeniem.



Proszę zapoznać się z warunkami użytkowania urządzenia spawalniczego TRAFILUX

Bezpieczeństwo

Spawanie może zagrażać bezpieczeństwu operatora i pozostałych osób przebywających w pobliżu. Dlatego podczas spawania należy zachować szczególne środki ostrożności. Przed przystąpieniem do

spawania należy zapoznać się z przepisami BHP obowiązującym na stanowisku pracy.

W czasie spawania elektrycznego metodą TIG istnieją następujące zagrożenia:



- **Zapobieganie porażeniu prądem elektrycznym:**
- podłączać urządzenie do technicznie sprawnej instalacji elektrycznej o właściwym zabezpieczeniu i skuteczności zerowania (dodatkowej ochrony przeciwporażeniowej); należy sprawdzić i poprawnie podłączyć do sieci także inne urządzenia na stanowisku pracy spawacza, przewody prądowe montować przy wyłączonym urządzeniu.
- Nie dotykać jednocześnie nieizolowanych części uchwytu elektrodowego, elektrody i przedmiotu spawanego, w tym obudowy urządzenia.
- Nie używać uchwytów i przewodów prądowych o uszkodzonej izolacji, w warunkach szczególnego zagrożenia porażeniem prądem elektrycznym (praca w środowiskach o dużej wilgotności i zbiornikach zamkniętych) pracować z pomocnikiem wspomagającym pracę spawacza i czuwającym nad bezpieczeństwem, stosować ubranie i rękawice o dobrych właściwościach izolacyjnych.
- W razie zauważenia jakichkolwiek nieprawidłowości, należy zwrócić się do kompetentnych osób w celu ich usunięcia.
- Zabroniona jest eksploatacja urządzenia ze zdjętymi osłonami obudowy.



- **Zapobieganie zatruciom parami i gazami wydzielanymi w czasie spawania z otuliny elektrod i parowania metali:**
- Stosować urządzenia wentylacyjne i odciągi instalowane na stanowiskach o ograniczonej wymianie Powietrza.
- Przedmuchiwać świeżym powietrzem przy pracach w przestrzeni zamkniętej (zbiorniki)
- Stosować maski i respiratory.



- **Zapobieganie negatywnemu oddziaływaniu łuku elektrycznego na oczy i skórę człowieka:**
- Stosować ubrania ochronne (rękawice, fartuch, buty skórzane).
- Stosować tarcze lub przyłbice ochronne z właściwie dobranym filtrem.
- Stosować zastony ochronne z niepalnych materiałów oraz właściwie dobierać kolorystykę ścian absorbujących szkodliwe promieniowanie.



- **Zapobieganie wybuchowi i pożarom:**
- Zabrania się eksploatacji urządzenia i spawania w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem lub
- pożarem,
- Stanowisko spawalnicze powinno być wyposażone w sprzęt gaśniczy,
- Stanowisko spawalnicze powinno znajdować się w bezpiecznej odległości od materiałów łatwopalnych.



- **Zapobieganie oparzeniom:**
- Stosować odpowiednią odzież ochronną i obuwie chroniące od oparzeń pochodzących od promieniowania łuku i odprysków.
- Unikać zabrudzeń odzieży smarami i olejami mogącymi doprowadzić do jej zapalenia.



- **Zapobieganie negatywnemu oddziaływaniu hałasu:**
- Stosować zatyczki do uszu lub inne środki ochrony przed hałasem,
- Ostrzegać o niebezpieczeństwie osób znajdujących się w pobliżu.



- **Pole elektromagnetyczne może zakłócać działanie medycznych takich jak:**
- Aparaty słuchowe.
- Rozruszniki serca.

UWAGA:

Nie wolno używać źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur.

Przed uruchomieniem urządzenia należy:

- Sprawdzić stan połączeń elektrycznych i mechanicznych. Zabrania się używać uchwytów i przewodów prądowych o uszkodzonej izolacji. Niewłaściwa izolacja uchwytów i przewodów prądowych grozi porażeniem prądem elektrycznym,

- Zadbąć o właściwe warunki pracy, tj. zapewnić właściwą temperaturę, wilgotność i wentylację w miejscu

pracy. Poza pomieszczeniami zamkniętymi chronić przed opadami atmosferycznymi,

- Umieścić prostownik w miejscu umożliwiającym jego łatwą obsługę.

Osoby obsługujące spawarkę powinny:

- posiadać uprawnienia do spawania elektrycznego metodą TIG,

- znać i przestrzegać przepisy BHP obowiązujące przy wykonywaniu prac spawalniczych,

- używać właściwego, specjalistycznego sprzętu ochronnego: rękawic, fartucha, butów gumowych, tarczy

lub przyłbicy spawalniczej z odpowiednio dobranym filtrem,

- znać treść niniejszej instrukcji obsługi i eksploatować spawarkę zgodnie z jej przeznaczeniem.

Wszelkie naprawy urządzenia mogą być dokonywane wyłącznie po odłączeniu wtyczki z gniazdka zasilającego.

Gdy urządzenie jest podłączone do sieci niedozwolone jest dotykanie gołą ręką ani przez wilgotną odzież

żadnych elementów tworzących obwód prądu spawania.

Zabronione jest zdejmowanie osłon zewnętrznych przy urządzeniu włączonym do sieci.

Wszelkie przeróbki prostownika we własnym zakresie są zabronione i mogą stanowić pogorszenie warunków bezpieczeństwa.

Wszelkie prace konserwacyjne i remontowe mogą być przeprowadzane wyłącznie przez uprawnione osoby z

zachowaniem warunków bezpieczeństwa pracy obowiązujących dla urządzeń elektrycznych.

Zabrania się eksploatacji spawarki w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem lub pożarem!

Stanowisko spawalnicze wyposażone powinno być w sprzęt gaśniczy.

Po zakończeniu pracy przewód zasilający urządzenie należy odłączyć od sieci.

Przedstawione powyżej zagrożenia i ogólne zasady BHP nie wyczerpują zagadnienia bezpieczeństwa pracy

spawacza, gdyż nie uwzględniają specyfiki miejsca pracy. Ważnym ich uzupełnieniem są stanowiskowe instrukcje BHP oraz szkolenia i instruktaże udzielane przez pracowników nadzoru.

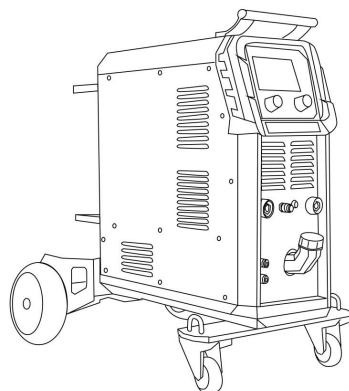
KONSERWACJA:

- W ramach codziennej obsługi należy utrzymywać spawarkę w czystości oraz sprawdzać stan uchwytu, przewodów oraz połączeń zewnętrznych.
- Regularnie wymieniać części eksploatacyjne.
- Okresowo czyścić urządzenie wewnątrz poprzez przedmuch sprężonym powietrzem.
- Nie mniej niż raz na pół roku należy dokonać ogólnego przeglądu oraz stanu połączeń elektrycznych, a w szczególności:
 - stanu ochrony przeciwporażeniowej
 - stanu izolacji
 - stanu układu zabezpieczeń
 - poprawności działania układu chłodzenia

GAZ OSŁONOWY:

- PRZYŁĄCZENIE GAZU OSŁONOWEGO
- Zamocować butlę i zabezpieczyć ją przed wywróceniem
- Odkręcić na moment zawór butli aby usunąć ewentualne zanieczyszczenia
- Zamontować reduktor na butli.
- Połączyć wężem reduktor ze spawarką.
- Odkręcić zawór butli i reduktora.
- Przepływ gazu zazwyczaj wynosi 8-10 L/min.
- Zaleca się zamknięcie zaworu butli jeśli maszyna nie jest używa

TIG-210 AC/DC PULS




TIG-320 AC/DC PULS to przemysłowe urządzenie mikroprocesorowe wyposażone w kolorowy wyświetlacz LCD, oparte na technologii IGBT, przystosowane do spawania stali węglowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, miedzi, mosiądzu, magnezu, tytanu, wszystkich stopów aluminium. Urządzenie przeznaczona do prowadzenia profesjonalnych prac spawalniczych. Dzięki zastosowanemu panelowi sterowania „LCD” ustawienie parametrów pracy jest łatwe i intuicyjne, nawet dla mniej zaawansowanych użytkowników. Atutem urządzenia jest wysoka jakość wykonania, która przekłada się bezpośrednio na rezultat prowadzonych prac spawalniczych. TIG 320 to nowoczesne, energooszczędne urządzenie inwertorowe

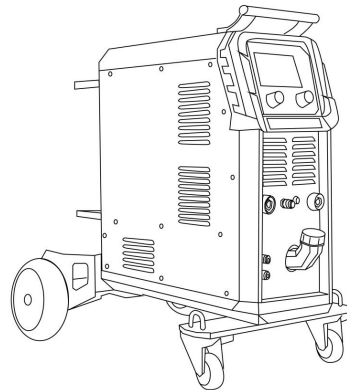
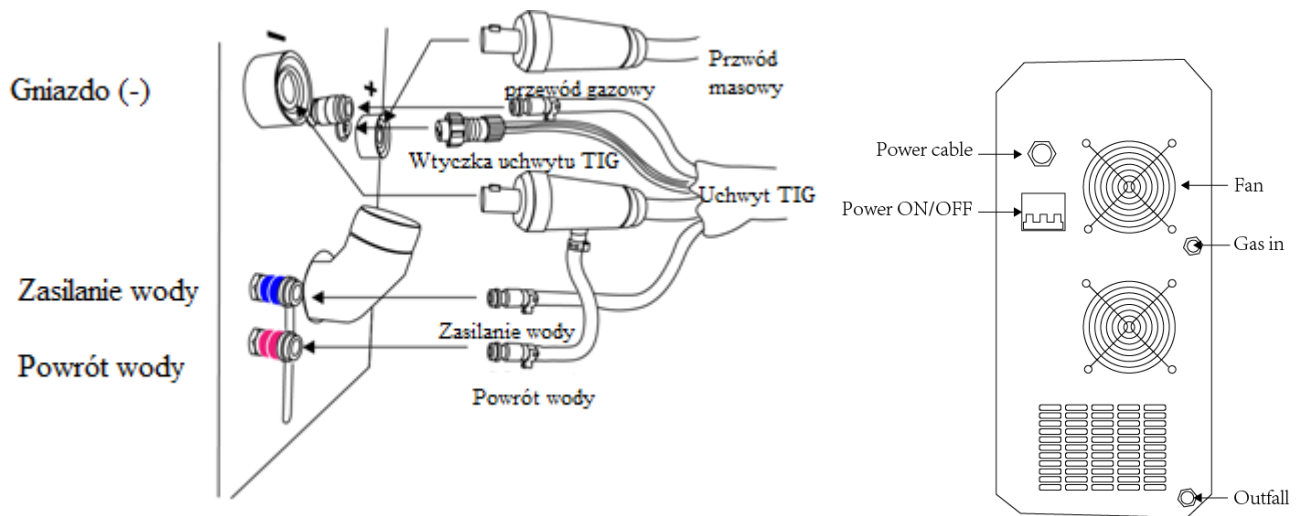
Cechy:

- Zmiana przebiegu kształtu fali – 6 różnych fal
 - Mikroprocesor z 18 kanałową pamięcią umożliwia użytkownikowi zapisanie dowolnych programów pracy.
 - Zajarzenie łuku 2T – 4T – SPOT
 - Bi-LEVEL
 - Chłodzenie cieczą
 - 5 Języków do wyboru
 - Tryb pracy AUTO lub Profesjonalny
 - Tryb pracy AUTO AC – automatyczny dobór parametrów takich jak częstotliwość prądu AC, balans AC.
- Synergia – Automatyczne dobieranie parametrów pracy.

DANE TECHNICZNE

Parametr		TIG-320P AC/DC
Prąd pracy TIG DC [A]		10-320
Prąd pracy TIG AC [A]		10-320
Sprawność	60%	320A
	100%	175A
Kształt fali w trybie AC		 <ul style="list-style-type: none"> Prostokątna Sinusoidalna Trójkątna Trójkątna narastająca Trójkątna opadająca Trapezoidalna
AC częstotliwość prądu	[Hz]	40-100
AC balans	[%]	10-90
Wyprzedzenie gazu / opóźnienie gazu AC / DC tryb	[s]	0-10/0-10
Prąd startu/Prąd krateru DC tryb [A]	[A]	10-320
Prąd startu/Prąd krateru AC tryb [A]	[A]	20-320
Puls prąd bazy DC	[A]	10-304
Puls prąd bazy AC	[A]	20-304
Puls częstotliwość	[Hz]	1-200
Puls balans	[%]	5-95
Zajarzenie łuku		HF
Napięcie jałowe [V]	[V]	71
Prąd pracy w MMA		30-250
Arc Force [%] Dynamika łuku		0-100
Pobór mocy [KVA]		TIG: 9.2/MMA: 9.5
Zabezpieczenie obudowy		IP21S
Napięcie zasilania		3~400 V 50 Hz
Wymiary [mm]		810x510x800
Waga [kg]		53.8

INSTALACJA MASZYNY

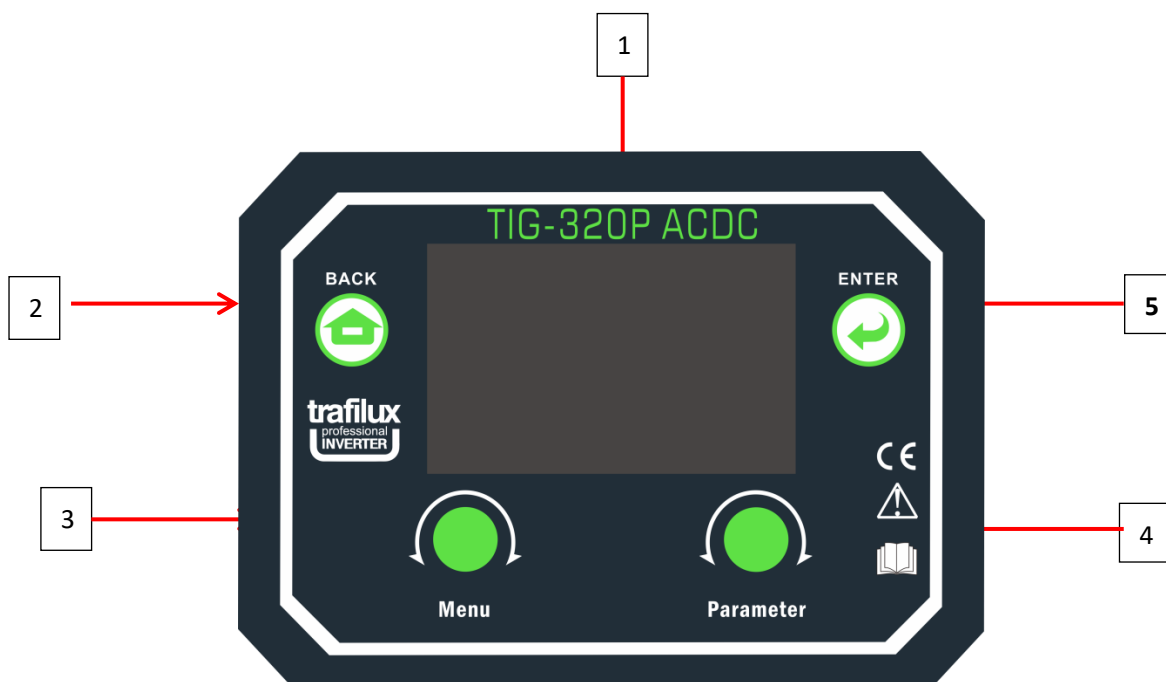


TIG Schemat przyłączeniowy:

1. Podłącz przewód TIG do gniazda z biegunem ujemnym (-)
2. Podłącz Wtyczkę sterującą uchwyty TIG do gniazda na maszynie
3. Podłącz króciec wtyku gazowego (uchwyty TIG) do gniazda na maszynie
4. Podłącz króćce wodne do gniazd na panelu zgodnie z kolorami
5. Podłącz wtyk przewodu masowego do gniazda z biegunem dodatnim (+)
6. Podłącz zasilanie gazu do gniazda na tylnym panelu oznaczonym jako „GAS IN”
7. Włącz urządzenie włącznikiem głównym On/Off

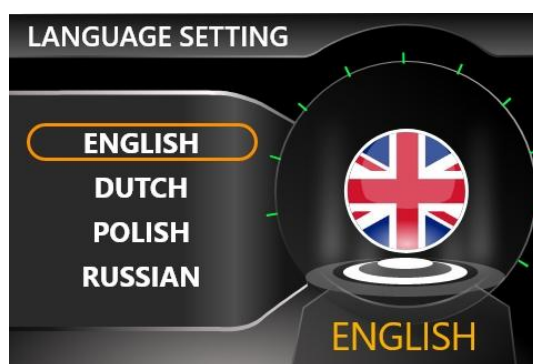
Przed włączeniem urządzenia upewnij się, że chłodnica jest napełniona chłodziwem inaczej urządzenie wyświetli błąd

FRONT PANEL OPERATION

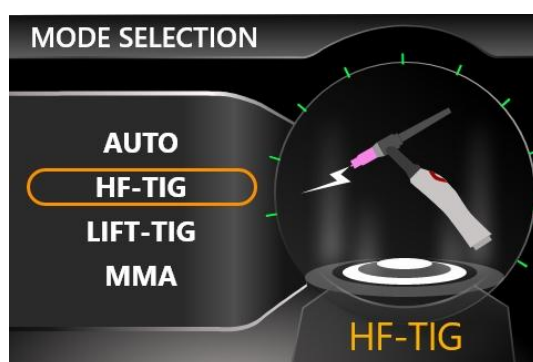


1	Wyświetlacz LED
2	Powrót do ostatniej zakładki. Wciśnięcie pow. 5sek. Resetuje ustawienia do fabrycznych.
3	Wybór parametru w MENU. Wciśnięcie pow. 5sek. Przywołuje funkcję zapisywania programów.
4	Ustawienie parametrów. Wciśnięcie pow. 5sek. Przywołuje funkcję wczytywania programów.
5	ENTER – potwierdzenie ustawienia danego parametru. Wciśnięcie pow. 5sek. Zapisuje ustawienia w pamięci urządzenia.

1.WYBÓR JĘZYKA



2. TRYB PRACY



3.TRYB AUTO

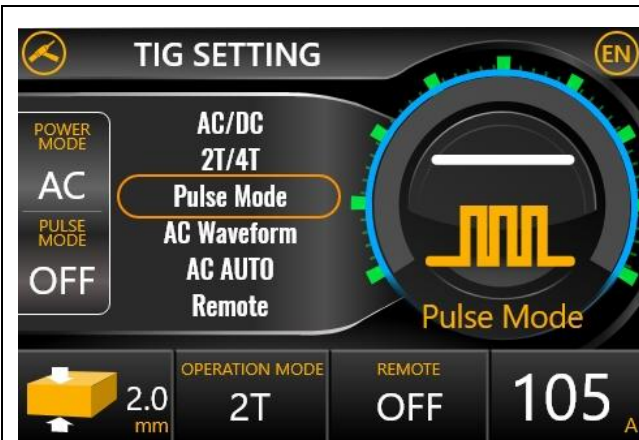
W trybie auto, urządzenie synergicznie dobiera parametry na podstawie wprowadzonych przez użytkownika danych takich jak grubość materiału, rodzaj drutu itd.

<p>TIG SETTING (EN)</p> <p>POWER MODE: DC</p> <p>PULSE MODE: OFF</p> <p>Material Selection: Carbon steel, Stainless steel, Al-Si, Al-Mg, Cu-Si</p> <p>Thickness: 2.0 mm</p> <p>Welding Current: 70 A</p> <p>OPERATION MODE: 2T</p> <p>REMOTE: OFF</p>	<p>1.Wybór materiału</p> <p>Wybierz materiał i potwierdź przyciskiem ENTER Lub przez naciśnięcie pokrętki</p>
--	--

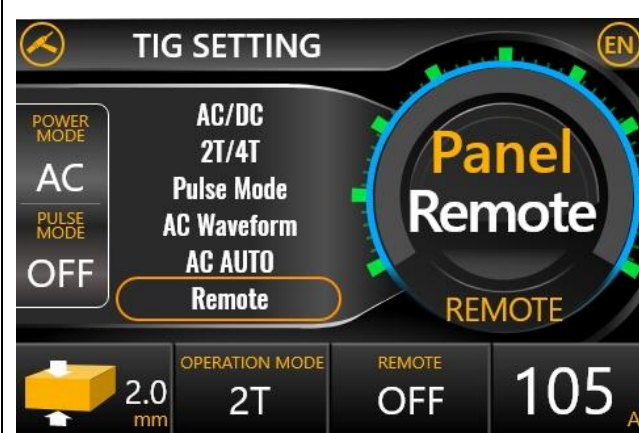
	<p>2. Wybór grubości materiału</p> <p>Wprowadź grubość spawanego materiału, urządzenie automatycznie dobierze wartość prądu do grubości materiału.</p>
	<p>3. Dostrojenie prądu pracy</p> <p>Możesz kalibrować wartość prądu pracy jeśli uważasz, iż jest to konieczne.</p>

4. DC TIG WELDING SETUP

	<p>1. TRYB PRACY AC/DC</p> <p>Aluminum - AC mode</p>
	<p>2. TRYB ZAJRZENIA ŁUKU</p> <p>2t: Po naciśnięciu rozpoczynasz proces spawania trzymając ciągle wciśnięty spust uchwytu.</p> <p>4t Po naciśnięciu i puszczeniu spustu uchwytu rozpoczynasz proces spawania</p> <p>Ponowne naciśnięcie spustu uchwytu kończy proces spawania</p> <p>4t BL – BI LEVEL *</p> <p>SPOT – spawanie punktowe</p>

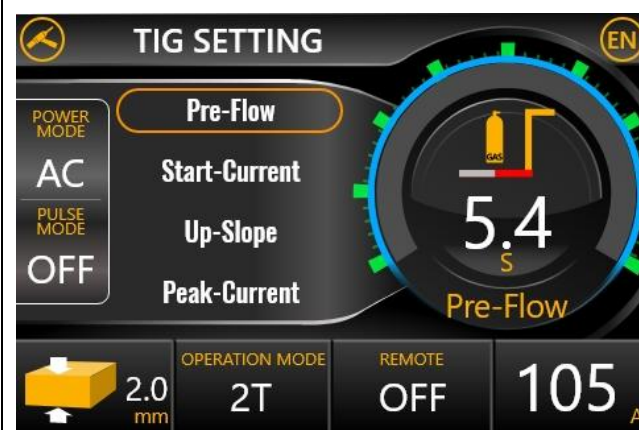


3. PULS



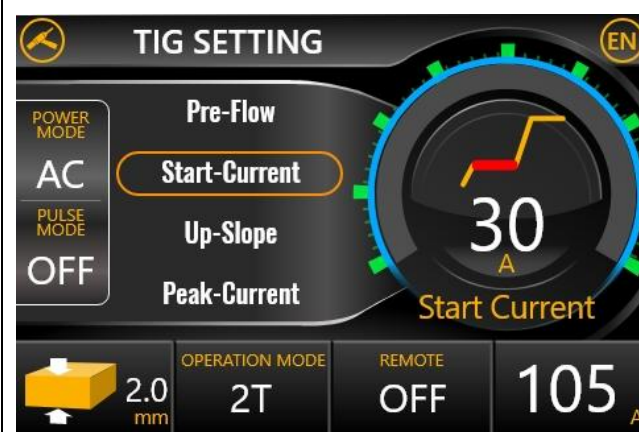
4. Remote control

Możliwość sterowania za pomocą pedałów.



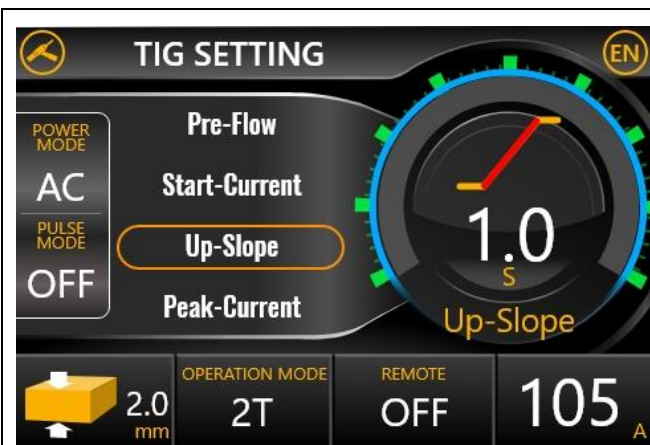
5. Wyprowadzenie Gazu

Zalecane : 0.1-0.5 seconds.



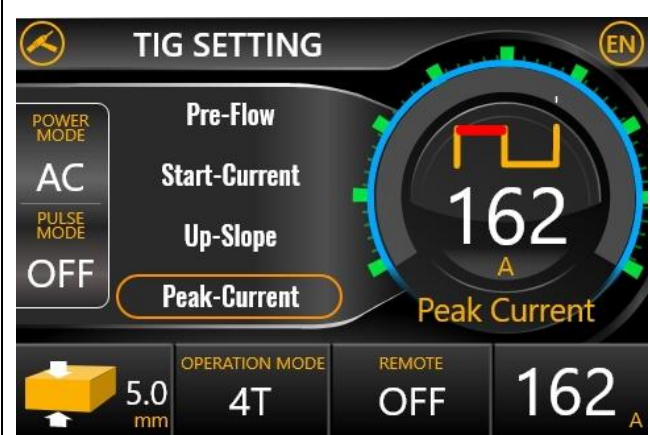
6. Prąd startowy

W trybie 4T – wartość prądu przy pierwszym wciśnięciu i trzymaniu spustu uchwytu. Zalecane wartości 50% prądu szczytowego.

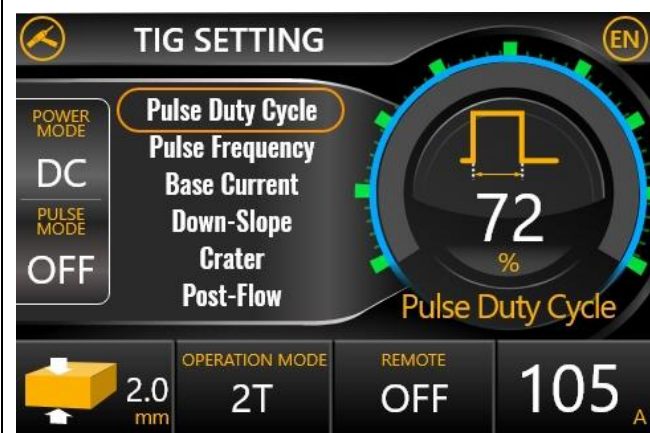


7. Czas narastania

W trybie 4T – Czas narastania od wartości prądu startu do prądu szczytu. Po zwolnieniu spustu uchwytu (prąd startu) – Zalecana wartość 3sek.

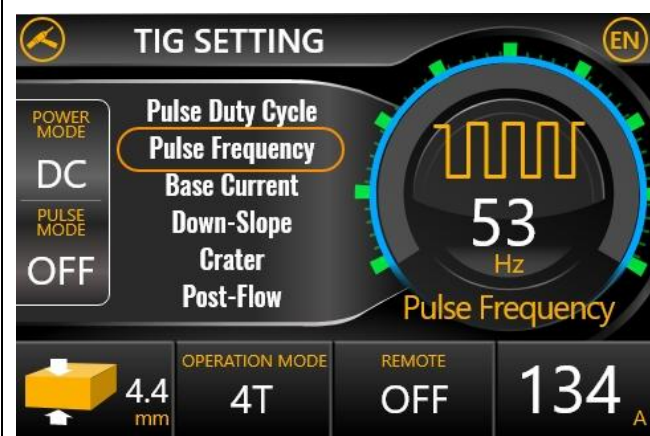


8. Prąd szczytowy



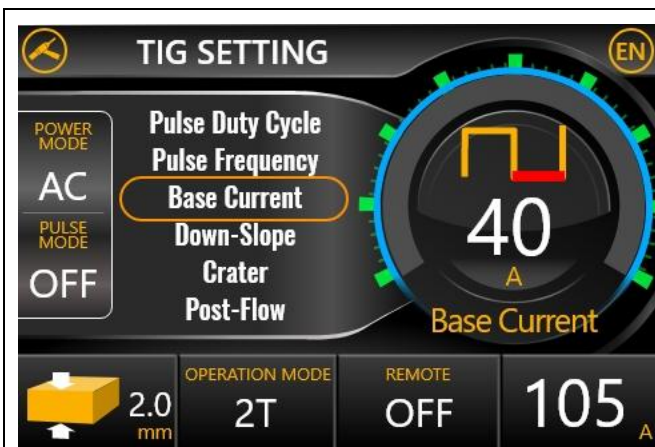
9. Balans PULS

Zalecane ustawienie 30%
Stosunek prądu szczytowego do prądu bazowego.



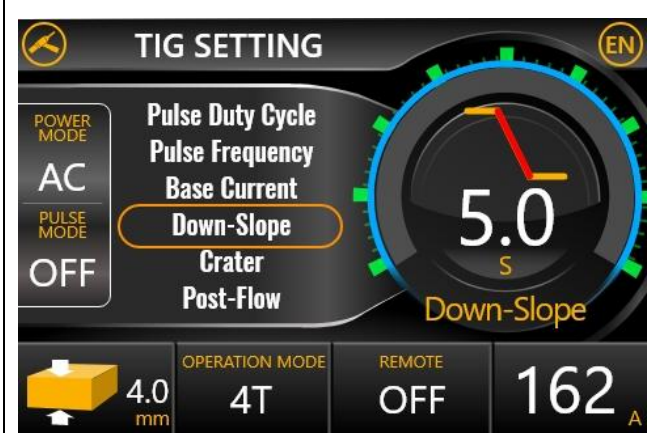
10. Puls częstotliwość

On Pulse mode, it's the switch speed from peak current to base current, recommended setting is 10Hz.



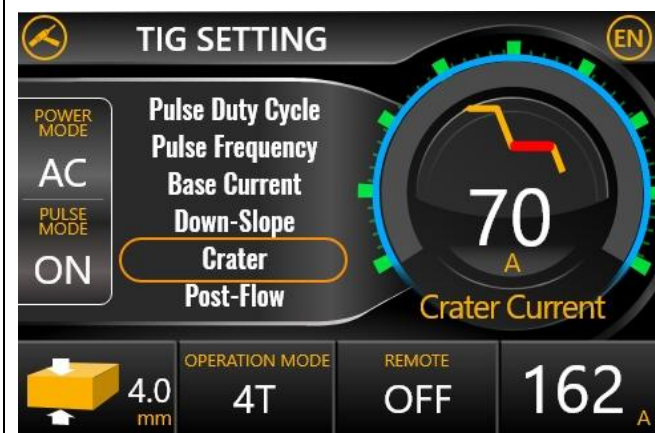
11. Prąd bazy

W trybie pulsu, wartość prądu bazowego, zalecane 30% wartości prądu szczytowego.



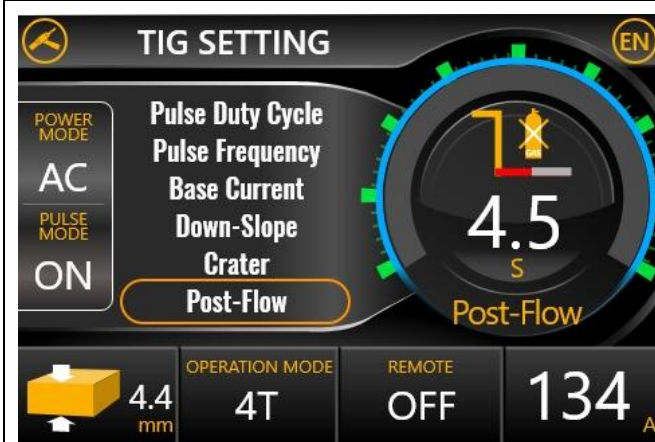
12. Czas opadania prądu

W trybie 4T – czas opadania prądu od szczytu do prądu wypełnienia krateru. Zalecane ustawienie 3sek.



13. Prąd krateru

Prąd końcowy

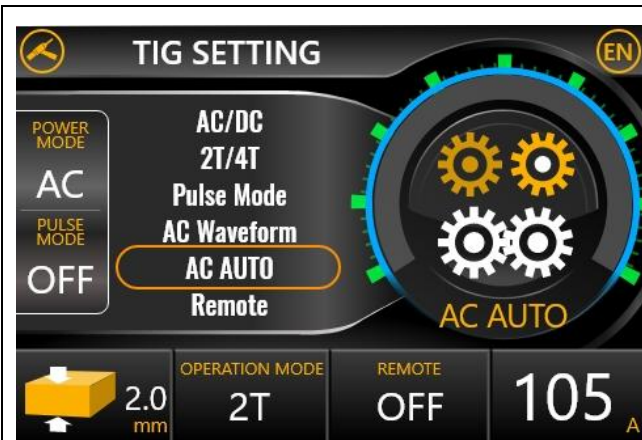


14. Opóźnienie wyptywu gazu

Zalecane 2sek.

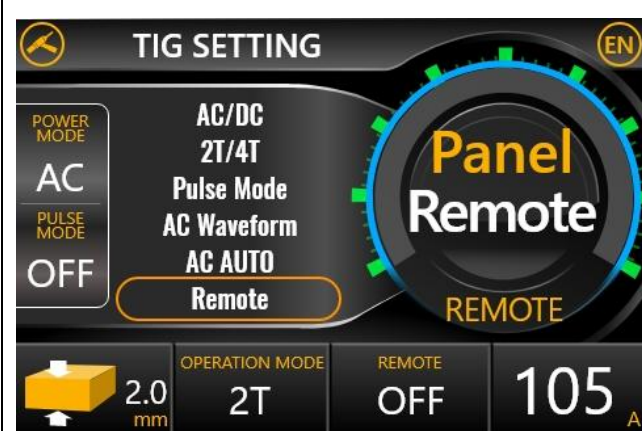
5. AC TIG WELDING SETUP

	<p>1. TRYB AC</p> <p>Aluminum - AC mode</p>
	<p>2. TRYB ZAJRZENIA ŁUKU</p> <p>2t: Po naciśnięciu rozpoczynasz proces spawania trzymając ciągle wciśnięty spust uchwytu.</p> <p>4t Po naciśnięciu i puszczeniu spustu uchwytu rozpoczynasz proces spawania</p> <p>Ponowne naciśnięci spustu uchwytu kończy proces spawania</p> <p>4t BL – BI LEVEL *</p> <p>SPOT – spawanie punktowe</p>
	<p>3. TRYB PULS</p>
	<p>4. AC Wave – kształt fali w AC</p> <ol style="list-style-type: none"> Square wave - prostokątna Sine wave - sinusoidalna Saw tooth wave - trójkątna Front triangle wave - trójkątna narastająca Back triangle wave - trójkątna opadająca Trapezoidal wave - trapezoidalna <p>(Rekomendowany kształt: square wave - prostokątna)</p>



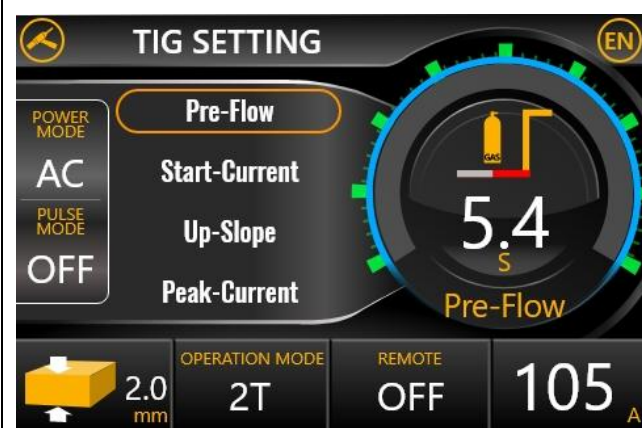
5. AC Auto

Jeśli nie jesteś zaawansowanym użytkownikiem, wybierz tryb AC AUTO, który sam dobiera parametry takie jak AC częstotliwość, oraz balans AC.



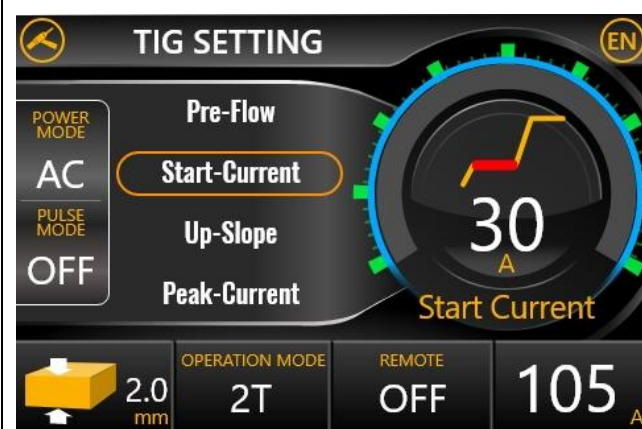
6. Remote control

Możliwość sterowania za pomocą pedałów)



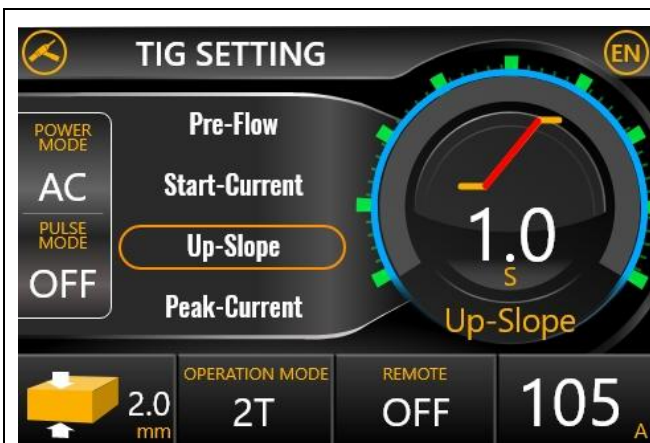
7. Wyprzedzenie Gazu

Zalecane : 0.1-0.5 seconds.



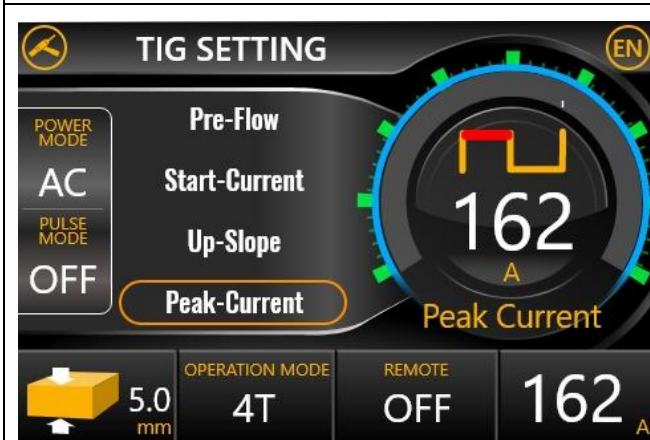
8. Prąd startowy

W trybie 4T – wartość prądu przy pierwszym wciśnięciu i trzymaniu spustu uchwytu. Zalecane wartości 50% prądu szczytowego.

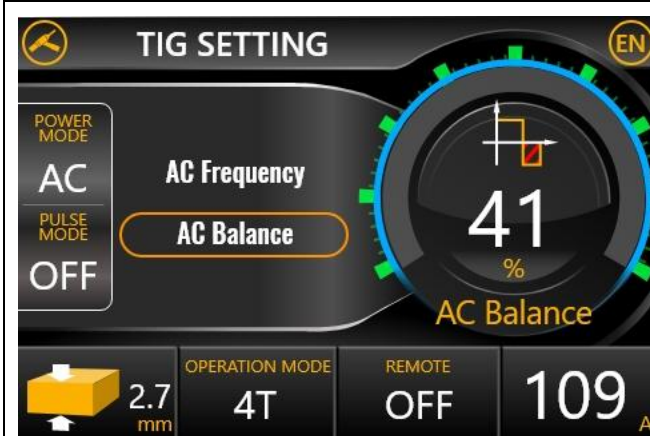


9. Czas narastania

W trybie 4T – Czas narastania od wartości prądu startu do prądu szczytu. Po zwolnieniu spustu uchwytu (prąd startu) – Zalecana wartość 3sek.



10. Prąd szczytowy

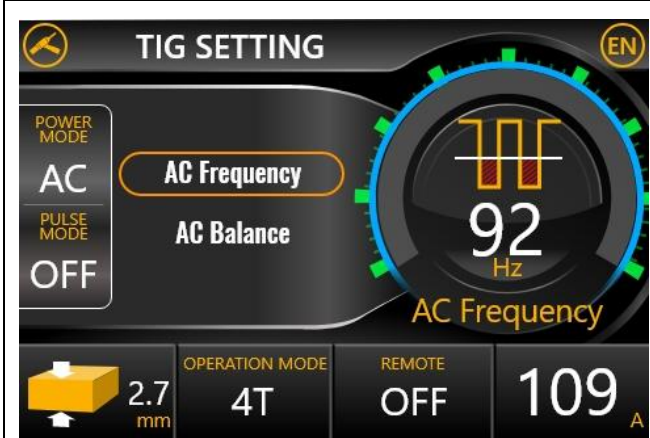


11.AC balans

Balans w AC

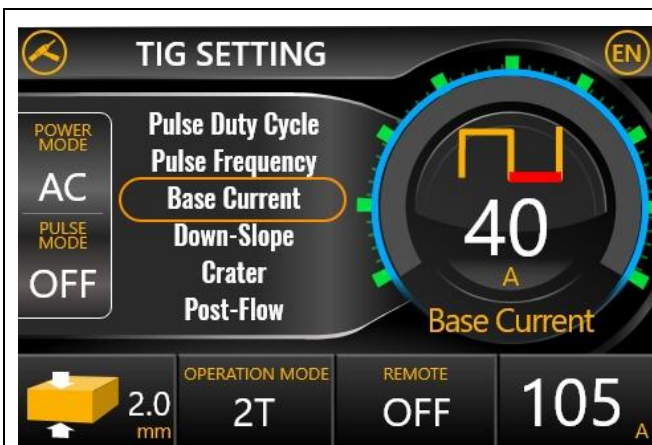
Faza I (+) : Rozpraszanie warstwy tlenków pokrywających powierzchnię aluminium. Biegunowość dodatnia elektrody wolframowej (ciepło skupia się na elektrodzie wolframowej)
 ☑ Faza II (-) : Intensywne podgrzewanie jeziora spawalniczego – uzyskiwanie odpowiedniego przetopu, utrzymanie jeziora spawalniczego w stanie ciekłym (ciepło wprowadzane jest w materiał spawany).

10-90% zakres



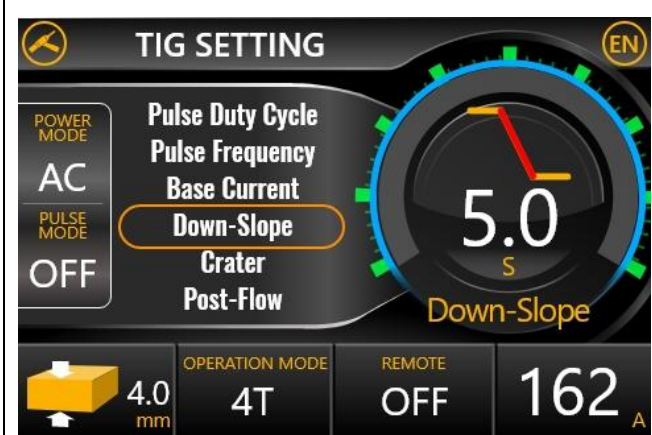
12. AC frequency – Częstotliwość

Aktywna tylko w trybie AC - zwiększenie wartości częstotliwości wpłynie na charakterystykę łuku, zwiększony wtop, zmniejszony współczynnik ciepła wprowadzony w materiał dla tej samej wartości prądu. Zmniejszenie wartości częstotliwości w AC szersza, łagodniejsza charakterystyka łuku. (40-200Hz).



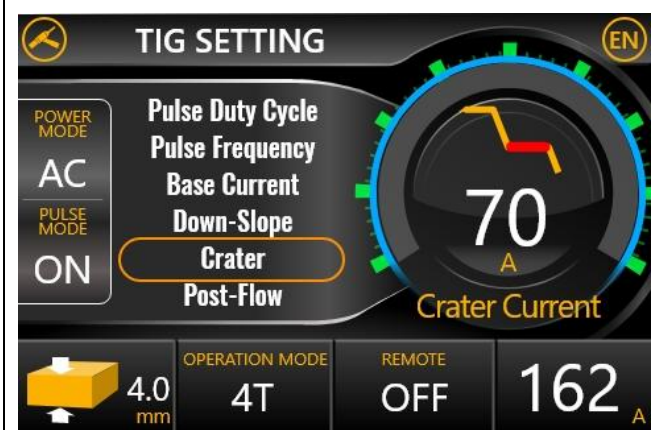
13. Prąd bazy

W trybie pulsu, wartość prądu bazowego, zalecane 30% wartości prądu szczytowego.



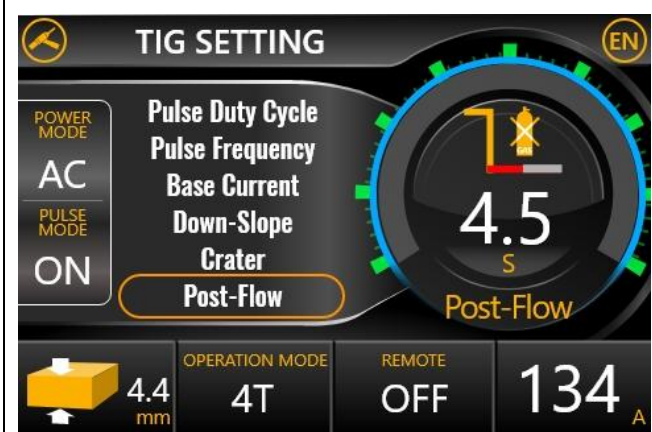
14. Czas opadania prądu

W trybie 4T – czas opadania prądu od szczytu do prądu wypełnienia krateru. Zalecane ustawienie 3sek.



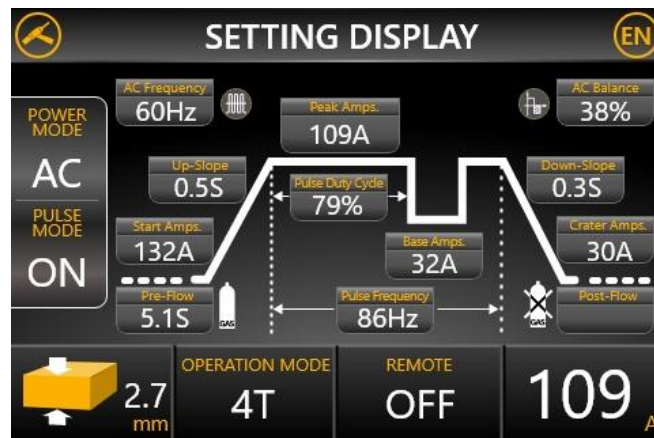
15. Prąd krateru

Prąd końcowy



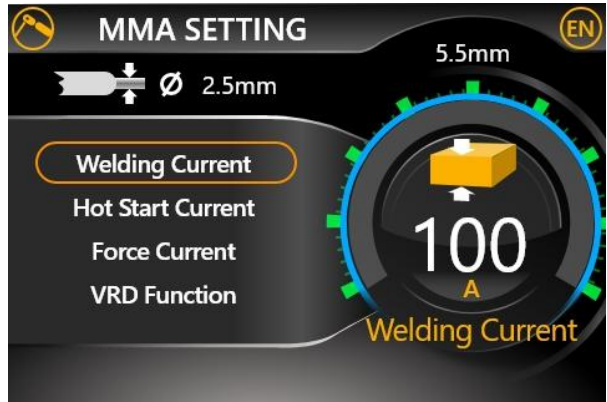
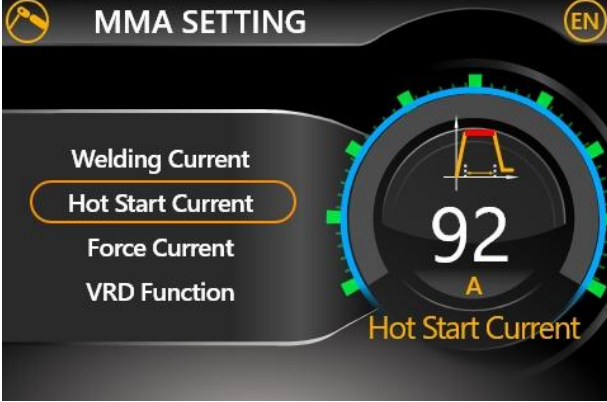
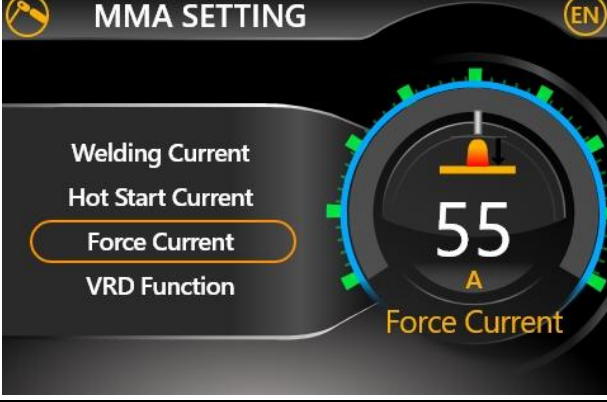
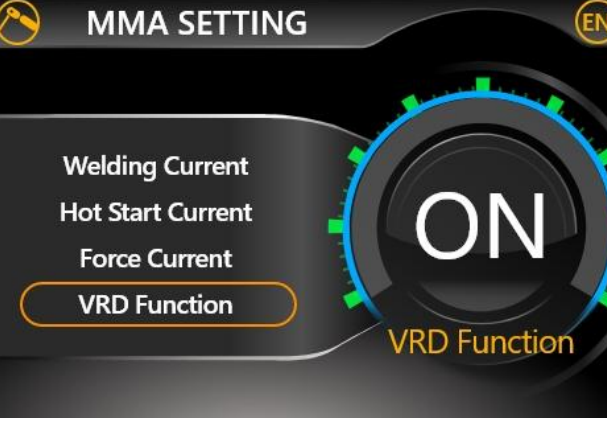
16. Opóźnienie wypływu gazu

Zalecane 2sek.



***BI-LEVEL** umożliwia spawanie dwoma prądami tzn. przechodzenie pomiędzy dwoma różnymi wartościami prądu spawania, bez konieczności przerywania spawania. Ustawiasz na panelu prąd mniejszy i większy, a następnie rozpoczynasz spawanie jak w metodzie 4T. Szybkie wciśnięcie i zwolnienie przycisku na uchwycie powoduje przeskoczenie z wartości prądu 1 na 2 i odwrotnie. Gdy chcesz zakończyć spawanie wciskasz i przytrzymujesz przycisk na uchwycie. Funkcja przydatna podczas spawania aluminium, które to bardzo szybko się nagrzewa i wytraca temperaturę.

SPAWANIE MMA

 <p>MMA SETTING</p> <p>5.5mm</p> <p>EN</p> <p>∅ 2.5mm</p> <p>Welding Current</p> <p>Hot Start Current</p> <p>Force Current</p> <p>VRD Function</p> <p>100 A</p> <p>Welding Current</p>	<p>Selection of welding mode</p> <p>Wybierz tryb MMA</p>
 <p>MMA SETTING</p> <p>EN</p> <p>Welding Current</p> <p>Hot Start Current</p> <p>Force Current</p> <p>VRD Function</p> <p>92 A</p> <p>Hot Start Current</p>	<p>HOT START – Wartość gorącego startu.</p> <p>Polepszenie procesu zajarzania. Przez ustawiony większy prąd spawania, który rozgrzewa materiał i elektrodę w celu lepszego zajarzeni łuku.</p>
 <p>MMA SETTING</p> <p>EN</p> <p>Welding Current</p> <p>Hot Start Current</p> <p>Force Current</p> <p>VRD Function</p> <p>55 A</p> <p>Force Current</p>	<p>Force Current – Dynamika łuku</p> <p>Dynamika łuku – Stabilizuje łuk, zmniejsza wahania długości i redukuje ilość odprysków.</p>
 <p>MMA SETTING</p> <p>EN</p> <p>Welding Current</p> <p>Hot Start Current</p> <p>Force Current</p> <p>VRD Function</p> <p>ON</p> <p>VRD Function</p>	<p>VRD function</p> <p>VRD Redukcja napięcia biegu jałowego, obniżająca wartość napięcia do wartości bezpiecznej dla użytkownika.</p>

KANAŁY PAMIĘCI

TIG-210 AC/DC PULS Posiada 18 kanałów pamięci, umożliwia zapisywanie i wczytywanie własnych ustawień.

MEMORY SAVE		AC/DC	2T/4T
Pulse	AC wave	AC auto	Remote
Start current	Peak current	Base current	Crater current
Pre-Flow	Up slope	Down slope	Post-Flow
Pulse frequency	Pulse duty cycle	AC frequency	AC balance

MEMORY RECALL		AC/DC	2T/4T
Pulse	AC wave	AC auto	Remote
Start current	Peak current	Base current	Crater current
Pre-Flow	Up slope	Down slope	Post-Flow
Pulse frequency	Pulse duty cycle	AC frequency	AC balance

RESET DO USTAWIEŃ FABRYCZNYCH

Przytrzymać powyżej 5 sekund przycisk "return" by zresetować urządzenie do ustawień fabrycznych.

KARTA GWARANCYJNA Gwarancji udziela się na okres 12 miesięcy od daty sprzedaży umieszczonej na karcie gwarancyjnej. Gwarancja będzie respektowana po przedstawieniu przez reklamującego dowodu zakupu (paragon lub faktura) oraz karty gwarancyjnej z wpisaną nazwą produktu, numerem fabrycznym, datą sprzedaży oraz opatrzonej pieczęcią punktu sprzedaży. Numer fabryczny (hologram) musi być zgodny, z tym który widnieje na urządzeniu.

NR:	
NAZWA URZĄDZENIA:	NUMER FABRYCZNY:
PIECZEĆ PUNKTU SPRZEDAŻY	DATA SPRZEDAŻY

GWARANCJA

Gwarancji udziela się na okres 12 miesięcy dla podmiotów prowadzących działalność gospodarczą lub 24 miesiące dla konsumentów od daty sprzedaży. Gwarancja będzie respektowana po przedstawieniu przez reklamującego dowodu zakupu (paragon lub faktura) oraz karty gwarancyjnej z wpisaną nazwą produktu, numerem fabrycznym, datą sprzedaży oraz opatrzonej pieczęcią punktu sprzedaży. W przypadku naprawy gwarancyjnej reklamowane urządzenie należy wysłać do firmy TRAFISTEL, za pośrednictwem zgłoszenia serwisowego dostępnego na witrynie WWW.TRAFILUX.PL. Przesyłki wysyłane na koszt firmy TRAFISTEL za pośrednictwem innych firm spedycyjnych nie będą przyjmowane. Spawarkę należy dostarczyć wraz z uchwytem spawalniczym. Reklamacje urządzenia bez uchwytu spawalniczego nie będą rozpatrywane. Urządzenie przesyłane do reklamacji musi być zapakowane w oryginalny karton oraz zabezpieczone oryginalnymi kształtkami styropianowymi. Firma TRAFISTEL nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spawarki wynikłe podczas transportu. Gwarancja nie obejmuje wyposażenia dodatkowego urządzenia: Przewodów masowych, elektrodowych, spawalniczych MIG/TIG/Plazma, regulatorów gazu.

Jeśli zamierzasz pozbyć się tego produktu, nie wyrzucaj go razem ze zwykłymi domowymi odpadkami. Według dyrektywy WEEE (Dyrektywa 2002/96/EC) obowiązującej w Unii Europejskiej dla używanego sprzętu

elektrycznego i elektronicznego należy stosować oddzielne sposoby utylizacji. W Polsce zgodnie z przepisami ustawy z dnia 1 lipca 2005r. o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym zabronione jest umieszczanie łącznie z innymi odpadami zużytego sprzętu oznakowanego symbolem przekreślonego kosza. Użytkownik, który zamierza pozbyć się tego produktu, jest zobowiązany do oddania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego do punktu zbierania

zużytego sprzętu. Punkty zbierania prowadzone są m.in. przez sprzedawców hurtowych i detalicznych tego sprzętu oraz przez gminne jednostki organizacyjne prowadzące działalność w zakresie odbierania odpadów. Powyższe obowiązki

ustawowe wprowadzone zostały w celu ograniczenia ilości odpadów powstałych ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zapewnienia odpowiedniego poziomu zbierania, odzysku i recyklingu zużytego sprzętu.

Prawidłowa realizacja tych obowiązków ma znaczenie zwłaszcza w przypadku, gdy w zużytym sprzęcie znajdują się składniki niebezpieczne, które mają szczególnie negatywny wpływ na środowisko i zdrowie ludzi.

ZGODNOŚĆ Z NORMAMI:

Urządzenie spawalnicze TRAFILUX TIG 320P ACDC PULS

Spełniają wymogi następujących dyrektyw Unii Europejskiej:

Dyrektywy Niskonapięciowej: LVD 2014/35/EU

Dyrektywy Kompatybilności Elektromagnetycznej EMC 2014/30/EU

oraz są zgodne z normami:

PN-EN 60974-1:2013-04 sprzęt do spawania łukowego -- Część 1: Spawalnicze źródła energii,

PN-EN 60974-10:2010 sprzęt do spawania łukowego -- Część 10: Wymagania dotyczące kompatybilności elektromagnetycznej (EMC),

PN-EN 50581:2013-03 Dokumentacja techniczna oceny wyrobów elektrycznych i elektronicznych z uwzględnieniem ograniczenia stosowania substancji niebezpiecznych.

IMPORTER :

TRAFISTEL SP. Z O.O.

58-260 BIELAWA

UL. SIKORSKIEGO 27



trafilux

professional
INVERTER