

MATEWELD[®]

Hungary since 2010

Návod na použitie

Invertorový zvarací stroj s obalenou
elektrodou s technológiou IGBT

MATEWELD Hungary Buffalo Power

MMA-160

Elektróda Group Kft.
4060 Balmazújváros Debreceni utca 55.
E-mail: info@elektrodagroup.hu

Úvod

Ďakujeme, že ste si vybrali a používate zväračku **MATEWELD Hungary Buffalo Power!** Naším cieľom je podporovať vás najmodernejšími a najspoľahlivejšími nástrojmi pre vašu prácu, či už ide o domáce kutilstvo, drobné remeslo alebo priemysel. S týmto zámerom vyvíjame a vyrábame naše nástroje a stroje. Všetky naše zväračky sú založené na pokročilej invertorovej technológii, ktorej výhodou je výrazné zníženie hmotnosti a veľkosti hlavného transformátora a zároveň zvýšenie účinnosti o 30 % v porovnaní s bežnými transformátorovými zväračkami. V dôsledku použitej technológie a použitia vysokokvalitných komponentov sa naše zväracie a plazmové rezacie stroje vyznačujú stabilnou prevádzkou, pôsobivým výkonom, energeticky úspornou a ekologickou prevádzkou. Mikroprocesorové riadenie aktivuje podporné funkcie zvárania, čím nepretržite pomáha udržiavať optimálny charakter zvaru alebo rezu. Pred použitím stroja si pozorne prečítajte a použite návod na obsluhu. Návod na obsluhu opisuje nebezpečenstvá, ktoré sa môžu vyskytnúť počas zvárania, obsahuje parametre a funkcie stroja a poskytuje podporu pri manipulácii a nastavovaní, ale neposkytuje úplné alebo len čiastočné informácie o technických aspektoch zvárania a rezania. Ak vám tento návod neposkytuje dostatočné informácie, obráťte sa na distribútora výrobku, ktorý vám poskytne podrobnejšie informácie. V prípade poruchy alebo inej záručnej alebo pozáručnej reklamácie si prečítajte prílohu "Všeobecné podmienky záručných a pozáručných reklamácií".

Prajeme vám dobrú prácu!

VAROVANIE!

Zváranie a rezanie sú nebezpečné operácie! Ak sa nevykonávajú opatrne, môžu ľahko spôsobiť nehody a zranenia obsluhy a ostatných osôb v okolí. Preto sa operácie musia vykonávať len pri prísnom dodržiavaní bezpečnostných opatrení! Pred spustením a prevádzkou stroja si pozorne prečítajte tieto pokyny!

- Počas zvárania neprepínajte na žiadny iný režim, pretože by došlo k poškodeniu stroja!
- Ak stroj nepoužívate, odpojte od neho pracovné káble.
- Tlačidlo hlavného vypínača zabezpečuje, aby bol spotrebič úplne bez napätia.
- Zváracie príslušenstvo a doplnky sú bez poškodenia a vysokej kvality byť.
- Zariadenie smie používať len kvalifikovaný personál!

Úraz elektrickým prúdom môže byť smrteľný!

- Uzemňovací kábel - ak je to potrebné, pretože sieť nie je uzemnená - pripojte ho podľa pokynov!
- Nedotýkajte sa holými rukami žiadnych vodivých častí zváracieho obvodu, ako sú elektródy alebo konce drôtov! Pri zváraní musí obsluha používať suché ochranné rukavice !

Nevdychujte dym alebo výpary!

- Výpary a plyny vznikajúce pri zváraní sú zdraviu škodlivé.
- Pracovný priestor by mal byť dobre vetraný!

Svetelné žiarenie oblúka je škodlivé pre oči a pokožku!

- Počas zvárania noste zvárací štít, ochranné okuliare a ochranný odev proti svetlu a teplu!
- Pred žiarením musia byť chránené aj osoby v pracovnom priestore alebo v jeho blízkosti!

FIREWORK!

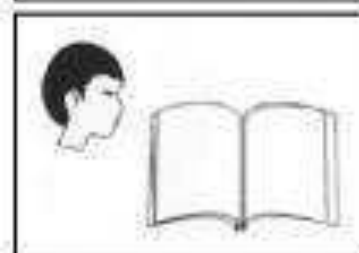
- Rozstreky zo zvárania môžu spôsobiť požiar, preto odstráňte horľavý materiál z pracovného priestoru!
- Pri používaní stroja sa vyžaduje aj prítomnosť hasiaceho prístroja a kvalifikácia obsluhy v oblasti požiarnej bezpečnosti!

Hluk: môže poškodiť sluch!

- Hluk zo zvárania/rezania môže poškodiť sluch, používajte ochranu sluchu!

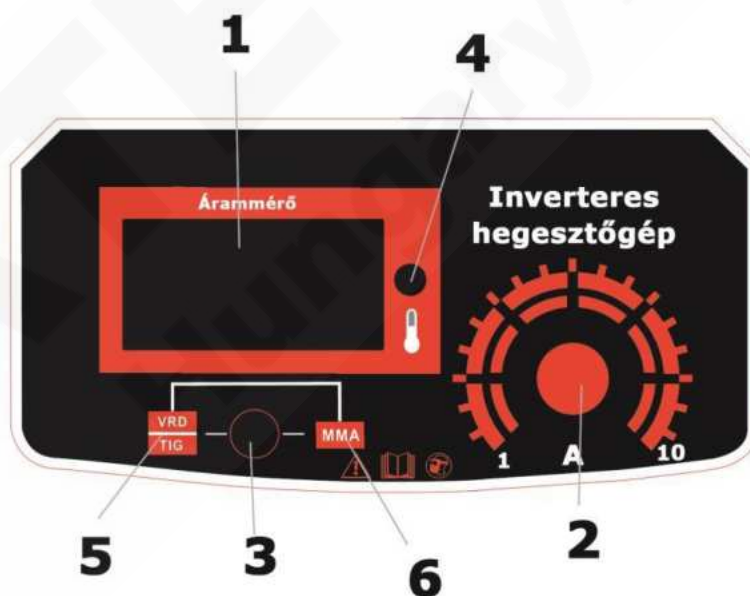
Zlyhanie:

- Preštudujte si príručku - Ďalšie informácie vám poskytne váš predajca.



1. Hlavné parametre

Model	MATEWELD Hungary Buffalo Power MMA-160
Sieťové napätie	230 V \pm 10 %, 50/60 Hz
Vyžaduje sa zabezpečenie	16 A
Voľnobežné napätie	70V
Výstupný zvärací prúd MMA	20-160A
Pracovné napätie	20.8V-26.4V
Čas zapnutia (10min/40°C)	160A@60% 124A@100%
Impact	85%
Priemer elektródy	\varnothing 1.6-4.0mm
Stupeň ochrany	IP21
Oddelenie izolácie	F
Veľkosť	310X185X230mm
Hmotnosť	4.5 kg



1. Digitálny displej
2. Regulátor prúdu
3. Prepínač režimu
4. LED indikátor tepelnej ochrany
5. Nastavenie režimu VRD/TIG.

Funkcia VRD (Zariadenie na zníženie napätia) obmedzuje napätie naprázdno bezpečnostná funkcia pri zváraní v režime MMA, vo vysoko vlhkom (mokrom) prostredí.

6. Nastavenie režimu MMA

2. Uvedenie do prevádzky - prevádzka

2.1. Pripojenie k sieti

1. Každý stroj má vlastné vstupné napájacie vedenie. Vhodná sieťová zásuvka
2. musí byť pripojený k uzemnenej elektrickej sieti!
3. Napájací kábel musí byť zapojený do príslušnej sieťovej zásuvky!
4. Pomocou multimetra skontrolujte, či je napätie v správnej šírke pásma.

2.2. Kroky prevádzky v režime elektródy s povlakom MMA

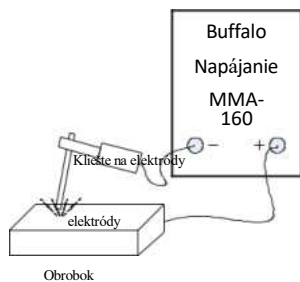
1. Zapnite hlavný vypínač! Chladiaci ventilátor sa začne otáčať.
2. Pri praktických aplikáciách nastavte zvárací prúd na požadovaný zvárací prúd.
3. Uistite sa, že vaše zariadenie má túto rezervu energie.

Hodnoty zváracieho prúdu pre rôzne priemery elektród					
Elektróda priemer (mm)	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0
Zvárací prúd (A)	40-80	60-100	80-120	100-150	140-180

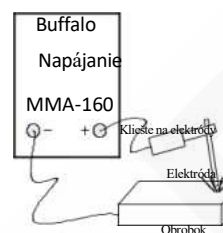
2.3. Pripojenie výstupných vodičov v režime elektród s povlakom MMA

1. Prívodná elektródová svorka je pripojená k zápornému pólu, zatiaľ čo obrobok (telo) je pripojený ku kladnému pólu. Ak sieť nie je uzemnená, stroj musí byť uzemnený samostatne prostredníctvom uzemňovacej svorky na zadnej strane stroja!
2. 3. Venujte pozornosť vedeniu elektródy. Zvyčajne existujú 2 spôsoby pripojenia zväračky na jednosmerný prúd: **kladné** a **záporné** pripojenie.
3. **Kladný**: držiak elektródy je v zápornej (čiernej) svorke, zatiaľ čo obrobok je v kladnej (červenej) svorke.
4. **Záporný**: obrobok je v zápornej (čiernej) svorke, zatiaľ čo držiak elektród je v kladnej (červenej) svorke.
5. Zvoľte si režim, ktorý vyhovuje vašej praxi, pretože chybné pripojenie môže spôsobiť nestabilný oblúk alebo veľa striekania. V takýchto prípadoch zmeňte polaritu, aby ste zabránili nesprávnemu používaniu stroja!
6. Ak je obrobok príliš ďaleko od stroja (50 - 100 m) a predlžovací kábel je príliš dlhý, mal by sa zväčšiť prierez kábla, aby sa zabránilo poklesu napätia.

3. Znáznornenie ručného oblúkového zvarovania metódou nanášania elektród (MMA)



Priama polarizácia DC -



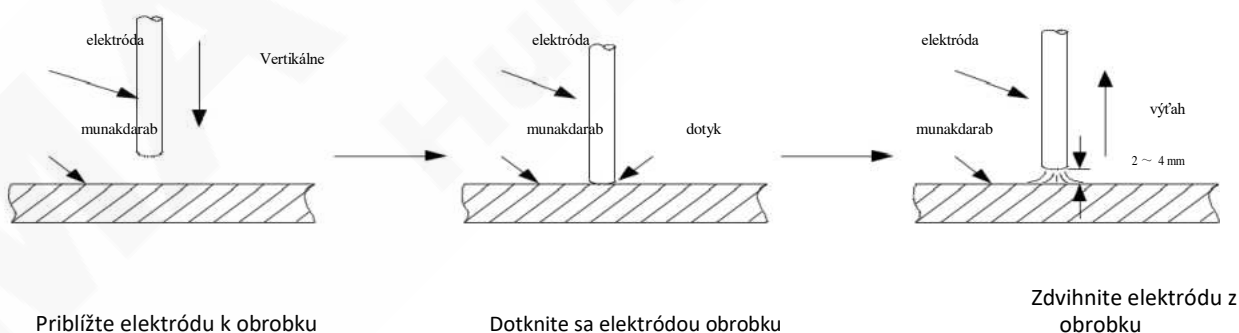
Opačná polarita DC +

Elektródová svorka jednosmerného prúdu (-) je záporná, t. j. kábel telesa je pripojený ku kladnému jednosmernému prúdu (+), t. j. kábel elektródovej svorky je pripojený k zápornému pólu a kábel telesa je pripojený ku kladnému pólu.

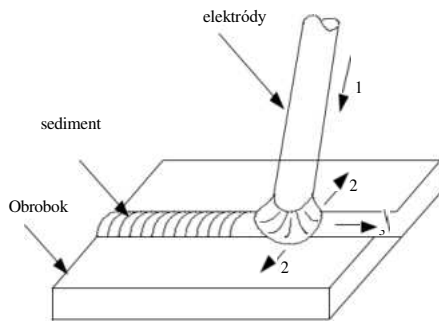
Rôzne typy elektród si vyžadujú rôznu polaritu, preto si v katalógu výrobcu overte, či je na štítku s údajmi použitej elektródy uvedené DC- alebo DC+.

3.1. Ako zapáliť oblúk

1, Klepací oblúk: dotknite sa elektródy priamo na obrobku, potom sa vytvorí skrat, potom rýchlo zdvihnite elektródu asi o 2 ~ 4 mm, aby sa vytvoril oblúk. Tento postup je zložitý zvládnuť. Na zvarovanie kovov citlivých na trhliny alebo tvrdých kovov je lepšie použiť metódu poklepu.



2, Zapálenie oblúka: poškrabte elektródu o obrobok, aby sa zapálil oblúk. Oblúk sa vytvorí a vedie elektródu v drážke švu.



3.2. Pohon elektródy

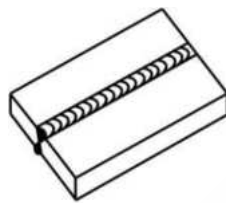
Tri pohyby pri zvaraní MMA

elektroda je vedená cez steh

potom sa elektróda posúva doľava a doprava
hojdanie pri "ťahaní".

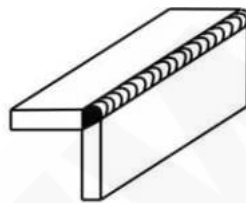
3.3. Typy spojov pre MMA zvaranie

Najobľúbenejšie typy spojov pri zvaraní obalenou elektródou MMA sú tupý zvar, rohový zvar, oblúkový zvar a rohový zvar v tvare "T".



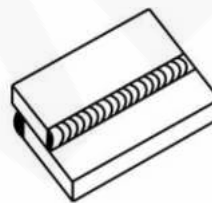
butt joint

Tupé švy



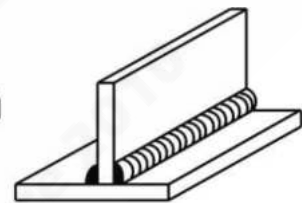
lap joint

Švy na okrajoch



corner joint

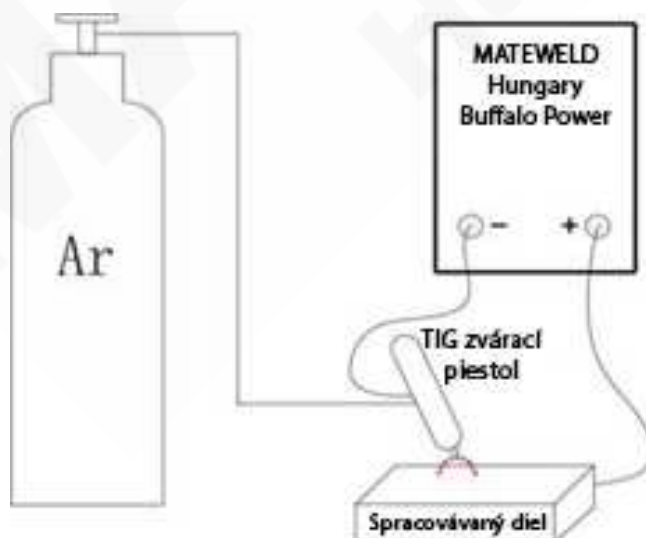
Skladané švy



T joint

Rohový šev T" steh

3.3. Schéma zvarania volfrámovou elektródou (TIG)

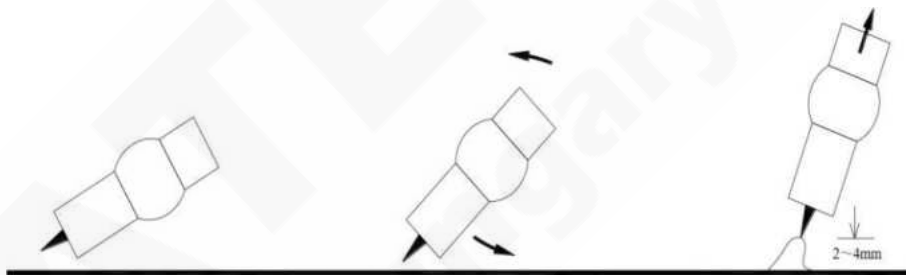


Ak je v režime TIG ochranný plyn pripojený priamo k zvaracej pištoľi, môže sa na zapálenie oblúka alebo zapálenie oblúka "poklepaním" použiť postup (lift face).

3.4. Kroky pre zapáľovanie oblúka "Lift, LIFT TIG"

Zváranie TIG jednosmerným prúdom sa vykonáva s ochranným plynom (argón). Vykonajte nasledujúce kroky:

1. Pripojte svorku tela ku kladnému pólu "+".
2. Pripojte zástrčku Dinse pištole awi k zápornému pólu "-" a plynovú prípojku k hadicovej prípojke reduktora.
3. Zapnite zväračku, pred použitím vysokého tlaku otočte regulátor tlaku reduktora úplne nadol (doľava) a otočte ihlový ventil zatvoriť. Potom úplne otvorte ventil valca a uvoľnite tlak na redukčnom ventile.
6. Ak necháte ihlový ventil (malý gombík) zatvorený, môžete nastaviť prietok cez reduktor (6-8 litrov/min) na nastavením nastavovacej skrutky. Potom otvorte ventil na pištoli.
7. Zapálenie oblúka: dotknite sa pracovnej plochy volfrámovou elektródou, aby ste zapálili oblúk, potom ju zdvihnite o 2-5 mm a zvárajte.
8. Na konci zvárania: zdvihnite pištoľ ďalej od obrobku a oblúk sa preruší. Vypnite plyn na pištoli.



1./ Zväračiu pištoľ držte pod uhlom 2./ Dotknite sa, poškrabte elektródou 3./ Zdvihnite elektródy obrobok z obrobku

4. Skontrolujte stránku .

1. Uistite sa, že je stroj správne uzemnený!
2. Uistite sa, že sú všetky pripojenia dokonalé, najmä uzemnenie stroja!
3. Uistite sa, že svorka elektródy a pripojenie kábla tela sú dokonalé!
4. Skontrolujte, či je polarita výstupov správna!
5. Rozstreky zo zvárania môžu spôsobiť požiar, preto skontrolujte, či sa na pracovisku nenachádzajú horľavé materiály!

5. Chyby pri zváraní a ako sa im vyhnúť

Chyba	Fenoménn	Prevenčia
Zváranie nie je zodpovedá Požiadavky	Sklon elektród nie je Vhodné. Koreňová príprava sa nezhoduje na oboch stranách. Technika zvárania a parametre nie sú vhodné. Skúsenosti zvárača nie sú Vhodné.	Výber správnej elektródy a vykonať potrebné príprava švu. Výber správneho zvárania parametre. Zlepšite zručnosti zvárača.
Windburn, veterné topenie	Zvárací prúd je príliš vysoký. Dĺžka oblúka je príliš dlhá. Uhol sklonu elektródy nie je Vhodné. Elektródový vodič nie je Vhodné.	Výber správnej zväračky prúd a rýchlosť zvárania. Skráťte dĺžku oblúka. Elektródu udržiajte naklonenú v pravom uhle Elektródu správne ved'te.
Nevhodné zlúčenie	Aj uhol prípravy koreňov malá a/alebo okrajový pás je veľké. Parametre zvárania nie sú sú primerané, alebo vybavenie nesprávne. Skúsenosti zvárača nie sú Vhodné.	Vykonajte potrebné šitie príprava. Výber správnej zväračky elektrina a zváranie rýchlosť. Zlepšenie zručností zvárača
Nevhodné väzba	Aj tepelný príkon pri zváraní nízka. Smer oblúka nie je správny. Hrdza v koreni alebo iná kontaminácia sa nachádza. Riadky medzi troskou nebola opatrne odstrániť.	Výber správnej zväračky prúd a rýchlosť zvárania. Zváranie vykonávajújte opatrne. Starostlivé čistenie počas zvárania.
Spillover	Teplota vírivky je príliš vysoká vysoká. Šev konsolidácia nadmerného nízka.	Výber správnej zväračky prúd a rýchlosť zvárania pozícia zvárania V súlade s tým. Starostlivo skontrolujte veľkosť roztavenej plochy.
Chyba krátera	Čas naplnenia krátera je príliš Vysoký zvärací prúd pre tenké plechy.	Elektróda by mala byť umiestnená v na krátke obdobie. Tým sa kúpele naplnené roztaveným materiálom hore. Zníženie zvárania aktuálne.

<p>Fúkание oblúka</p>	<p>Vo vode je nejaký druh obrobku alebo koreňa povrch, olej, hrdzu alebo vlhkosť. Potiahnutá elektróda je "mokrú", alebo nie bola vysušená, (základná elektródy). Nízke zvaranie prúd alebo vysoký rýchlosť zvarania. Oblúk je príliš dlhý, takže je to ochrana nie je primeraná. Vzhľadom na vysoký prúd povlak elektródy sa odlupuje, čím sa stráca ochrana. Elektródový vodič nie je Vhodné.</p>	<p>Udržujte zvaranie v čistote jeho okolie 20~30mm na šírku. Správne vykonajte nasledujúce sušenie elektród. v súlade s predpismi. Výber správneho zvarania parametre, s ktorými môžete Vo všeobecnosti používajte Na zvaranie vo voľnom priestore poskytujú ochranu pred vetrom ochranu. Nepoužívajte neznáme elektródy.</p>
<p>Lešenie a troskové inklúzie</p>	<p>Čistý zvarový šev vrstvy medziproduktu trosky rezíduá. Nízke zvaranie prúd alebo vysoký rýchlosť zvarania. Technika zvarania a parametre nie sú sú vhodné. A zvarací materiál nie je vhodné pre surovinu. Aj uhol prípravy koreňov malá a/alebo okrajový pás je veľké.</p>	<p>Vyberte si elektródu, ktorá, ktorá má dobrú odlučnosť trosky schopnosť. Opatrne odstráňte trosku z zvaracie vrstvy. Výber správneho zvarania parametre, s ktorými môžete Výber správnej elektródy a vykonať potrebné príprava švu.</p>
<p>Praskanie za horúca</p>	<p>Výnimky sa týkali proces kryštalizácie v tvrdnutie švov Medzitým. V rovnakom čase tepelný príkon pri zvaraní vyvoláva napätie, ktoré podporuje teplé praskanie generovanie.</p>	<p>Starostlivo skontrolujte na karte technických údajov a obsah P. Skontrolujte a nastavte inklúzie zvaranej konštrukcie. Použite základný náter elektródy.</p>

<p>Studená trhlina</p>	<p>Aké sú dôvody, ktoré spôsobujú praskanie za studena: Štruktúra látky je martenzitová z rôznych dôvodov. Zvyškové napätie zvýšenie štruktúry na zachytenie. Zvyškový obsah H2 vo zvarovom spoji.</p>	<p>Používajte nízky obsah H2 obsahujúce, so základným povlakom elektródy. Pred použitím vysušte elektródy podľa pokynov výrobcu V súlade s tým. Odstráňte nečistoty z prostredia zvarovania, znížená s týmto zvarom H2 obsah. Vyberte si ten správny parametre pre požadované teplo príjem na dosiahnutie. Po zváraní tepelným spracovaním znížiť množstvo H2, ktoré zostáva vo šve. obsah.</p>
------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

6. Povolený čas zapnutia (BI)

Stroj používajte len do určeného času zapnutia (pozri technické parametre) Ak tento čas prekročíte, stroj sa môže neočakávane zastaviť. Je to možné v dôsledku vnútorného preťaženia, pretože stroj sa prehrieva. V tomto prípade nie je potrebné stroj vypínať, ale nechať bežať ventilátor, aby sa znížila teplota. Zvyčajne je stroj opäť v prevádzke do 5 až 10 minút.

7. Bezpečnostné opatrenia Pracovný priestor

1. Zváračku používajte v bezprašnej miestnosti bez korozívnych plynov, horľavých materiálov a vlhkosti do 90 %.
2. Vyhnite sa zváraní vonku, pokiaľ nie je chránené pred slnečným žiarením, dažďom alebo snehom.
3. Spotrebič umiestnite minimálne 30 cm od steny!
4. Zvárajte v dobre vetranej miestnosti!

8. Bezpečnostné požiadavky

Zváračka je chránená proti prepätiu / nadprúdu / prehriatiu. Ak nastane niektorá z uvedených udalostí, stroj sa automaticky zastaví. Nadmerné napätie však stroj poškodí, preto dodržiavajte nasledujúce pokyny:

1. Vetrание. Pri zváraní prechádza strojom silný prúd, takže prirodzené vetranie nestačí na ochladenie stroja! Musí byť zabezpečené dostatočné chladenie, aby sa stroj a všetky okolité

by mali byť od seba vzdialené aspoň 30 cm! Dobré vetranie je dôležité pre normálnu prevádzku a dlhú životnosť stroja!

2. Zvárací prúd nesmie za žiadnych okolností prekročiť maximálnu prípustnú hodnotu! Nadmerný prúd skracuje životnosť stroja alebo môže viesť k jeho poruche!
3. Prepätie je zakázané! Zváračka automaticky kompenzuje napätie, čo umožňuje udržiavať napätie v povolených medziach. Ak vstupné napätie prekročí predpísanú hodnotu, dôjde k poškodeniu častí stroja!
4. Stroj musí byť uzemnený! Ak stroj pracuje zo štandardnej uzemnenej elektrickej siete, uzemnenie je zabezpečené automaticky. Ak stroj používate z generátora alebo z neznámej, neuzemnenej siete v zahraničí, musíte stroj pripojiť k uzemňovaciemu vodiču cez uzemňovací bod na stroji, aby ste zabránili úrazu elektrickým prúdom.
5. Počas zvárania môže dôjsť k náhlemu zastaveniu, ak dôjde k preťaženiu alebo prehriatiu stroja. Stroj nereštartujte, nesnažte sa s ním okamžite pracovať, ale vypnite hlavný vypínač a nechajte zabudovaný ventilátor zváračku ochladiť.

9. Pozor!

Ak sa zváracie zariadenie používa na práce vyžadujúce vyšší prúdový odber, napríklad na zváranie pravidelne presahujúce 180 A, a preto by 16A sieťová poistka, zástrčka a zásuvka nestačili, zvýšte sieťovú poistku na 20A, 25A alebo dokonca 32A! V takomto prípade MUSÍ byť zástrčka aj vidlica vymenená za 32A priemyselnú jednofázovú poistku v súlade s príslušnou normou! Tieto práce by mal vykonávať len odborník!

10. Údržba

1. Pred údržbou alebo opravou vypnite napájanie!
2. Uistite sa, že je uzemnenie správne!
3. Skontrolujte, či sú vnútorné plynové a elektrické prípojky bezchybné, a v prípade potreby ich dotiahnite alebo upravte. Ak si všimnete oxidáciu, odstráňte ju pomocou brúsneho papiera a potom znovu zapojte vedenie!
4. Ruky, vlasy a voľný odev držte mimo dosahu častí pod prúdom, ako sú káble a ventilátory.
5. Stroj pravidelne oprašujte čistým, suchým stlačeným vzduchom! Tam, kde je veľa dymu a znečisteného vzduchu, čistite stroj denne!
6. Tlak plynu by mal byť dostatočný, aby nedošlo k poškodeniu častí stroja.
7. Ak sa do zariadenia dostane voda, napr. v dôsledku dažďa, riadne ho vysušte a skontrolujte izoláciu! Len ak je všetko v poriadku, pokračujte vo zváraní! 8. Ak prístroj nebudete dlhší čas používať, uložte ho v pôvodnom obale na suchom mieste!

CE VYHLÁSENIE O ZHODE
CERTIFIKÁT KVALITY

SK

Výrobca / distribútor: Elektróda Group Kft.
4060 Balmazújváros Debreceni u. 55
info@elektrodagroup.hu

Výrobok: **MATEWELD Hungary Buffalo Power**
Technológia **MMA-160** IGBT, mikroprocesor
riadený jednosmerný zvrací inverter

Uplatňované pravidlá (1):

EN IEC 60974-1:2018+A1:2019, EN

50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN IEC

61000-3-11:2019, EN

61000-3-12:2011

2014/35/EÚ

2014/30/EÚ

(1) Odkaz na platné zákony, pravidlá a predpisy.

Všetky platné právne predpisy týkajúce sa výrobku a jeho používania musia byť známe, zohľadnené a dodržiavané.

Výrobca vyhlasuje, že vyššie uvedený výrobok je v súlade so všetkými vyššie uvedenými pravidlami a spĺňa požiadavky stanovené v smerniciach Európskeho parlamentu a Rady 2014/35/EÚ, 2014/30/EÚ, 2006/42/EÚ, 2011/65/EÚ.

Balmazújváros, 2022.01.05.

CE



Výkonný riaditeľ
Imre Cseh

Vážení zákazníci!

Upozorňujeme na nasledujúce informácie týkajúce sa platnosti záručného listu. Ak nie sme schopní dokončiť opravu do 30 dní od vrátenia, zabezpečíme bezplatné zapožičanie výrobku prostredníctvom nášho servisného oddelenia až do dokončenia opravy. Za vadu na účely záruky sa nepovažuje, ak my alebo nami poverený servisný pracovník vykoná záručnú opravu a preukáže, že vada bola spôsobená z dôvodov vzniknutých po nesprávnom používaní, nevhodnom používaní alebo nevhodnej úprave. Na základe toho má zákazník nárok na bezplatnú opravu výrobku, alebo ak to nie je možné, na jeho výmenu a na náhradu škody spôsobenej vadou v záručnej dobe. Vyžadujte od predávajúceho, aby na mieste určenom pre orgán predávajúceho a na záručných listoch uviedol dátum nákupu. Stratený záručný list nahradí poskytovateľ záruky len vtedy, ak existuje hodnoverný dôkaz o dátume predaja (napr. faktúra s dátumom a pečiatkou). Ak je výrobok: - chybný do 3 dní od zakúpenia. Výrobok vymeníme, ak nie sme schopní opraviť výrobok tak, aby bol vhodný na zamýšľané použitie, alebo ak nie sme schopní dokončiť opravu do 30 dní od prevzatia výrobku. V prípade výmeny poskytneme novú záruku. Potvrdenie o výmene vystaví opravovňa. Ak výmena nie je možná, vrátime vám kúpnu cenu za vrátenie výrobku podľa vášho výberu. Aby ste predišli nesprávnomu používaniu, prikleďáme k výrobku návod na obsluhu stroja a žiadame vás, aby ste ho vo vlastnom záujme dodržiavali, pretože v prípade poruchy spôsobenej používaním iným spôsobom, ako je uvedené v návode, na výrobok neposkytujeme záruku. Náklady na opravu výrobku, ktorý sa z takéhoto dôvodu pokazil, znáša kupujúci v rámci záručnej doby.

Záručná oprava sa vykoná len po predložení záručného listu. Akákoľvek nesprávna oprava, vymazanie alebo prepísanie záručného listu kupujúcim alebo uvedenie nepravdivých údajov na záručnom liste má za následok neplatnosť záručného listu. Na záručnom liste musí byť uvedený servis opravy:

- Dátum oznámenia pohľadávky,
- Spôsob zlyhania.
- Ako a kedy bude oprava vykonaná a dátum skončenia platnosti predĺženej záruky,
- Číslo opravárenského hárku.

Opravy môže vykonávať len opravár uvedený na záručnom liste a len na základe záručného listu a očíslovaného opravárenského poukazu. Záručný list obsahuje poukazy, dbajte na to, aby bola p r i každej oprave vyplnená príslušná časť poukazu.

Elektróda Group Kft.
4060 Balmazújváros Debreceni u. 55.
info@elektrodagroup.hu

Sériové číslo:

.....type.....factory.....

na výrobok od dátumu nákupuna výrobok poskytujeme záruku v súlade so zákonom.

Predávajúci vyplní:

Názov zákazníka:

Rezidencia:.....

.....

Nákupný deň: Rok..... MesiacDeň

Pečiatka a podpis predávajúceho:

Záručné kupóny na obdobie povinnej záruky

Dátum oznámenia:

..... Dátum opravy chyby:
.....

Uverejnené dňa Chyba:

Nový termín pre záruku:

Názov služby: Číslo úlohy:
..... Rok..... Mesiac Deň

.....
podpis

Dátum oznámenia:

..... Dátum opravy chyby:
.....

Uverejnené dňa Chyba:

Nový termín pre záruku:

Názov služby: Číslo úlohy:
..... Rok..... Mesiac Deň

.....
podpis

Pozor!

Záručný list je potrebné potvrdiť pri kúpe uvedením sériového čísla zariadenia! Záruka je platná len s faktúrou s výrobným číslom vystavenou v ten istý deň, preto si faktúru uschovajte!