

# **MATEWELD<sup>®</sup>**

**Hungary** since 2010

## **Návod na použitie**

Technológia IGBT  
prídavný materiál, obalený, awi (MIG-MMA-TIG) 3 funkčný zvarací inverter

**MATEWELD Maďarsko Buffalo Power**

**MIG-140E Syn**

**Synergický inverterový zvarací stroj**

Elektróda Group Kft.  
4060 Balmazújváros Debreceni utca 55.  
E-mail: [info@elektrodagroup.hu](mailto: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 spojené so zváraním a rezaním, 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!

## Pozor!

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 by nemali byť poškodené a mali by byť vysoko kvalitné.
- Zariadenie smie používať len kvalifikovaný personál!

### Úraz elektrickým prúdom môže byť smrteľný!

- Pripojte uzemňovací kábel - ak je to potrebné, pretože sieť nie je uzemnená - podľa špecifikácií.
- 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 zvärací 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!

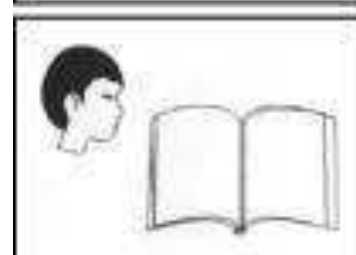
- Rozstreky zo zvárania môžu spôsobiť požiar, preto odstráňte horľavý materiál z pracovného priestoru!
- Pri používaní stroja sa vyžaduje aj prítomnosť hasiaceho prístroja a kvalifikácia obsluhy v oblasti požiarnej bezpečnosti!

### Hluk: môže poškodiť sluch!

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

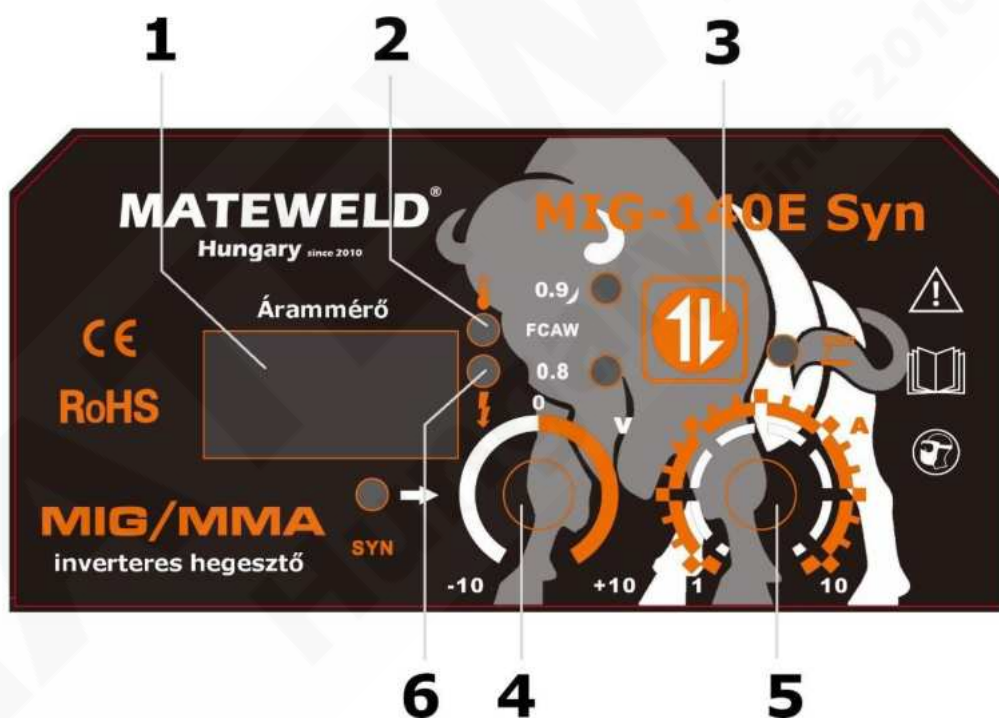
### Zlyhanie:

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



# 1. Hlavné parametre

Model	MATEWELD Hungary Buffalo Power MIG-140E Syn
Sieťové napätie	230 V ± 10 %, 50/60 Hz
Vyžaduje sa zabezpečenie	16 Pomalý
Voľnobežné napätie	55V
Výstupný zvärací prúd MIG/MMA	20-140A
Pracovné napätie	15-21V
Čas zapnutia (10min/40°C)	140A@60% 109@100%
Impact	85%
Typ spínača	Zabudované 2 valčeky
Priemer Huzaldrum	Ø 100 mm
Priemer zväracieho drôtu	0,6 mm-0,8 mm-0,9 mm
Stupeň ochrany	IP21S
Oddelenie izolácie	F
Veľkosť	160x280x170mm
Hmotnosť	3,1 kg



**1. Digitálny displej:** ampéry

**2. Indikátor preťaženia**

**3. Výberové tlačidlo:** FCAW 0,8 - 0,9 / MMA

FCAW: zväranie tavným oblúkom, bežne známe ako "porbele" MMA: ručné zväranie kovovým oblúkom

**4. Ovládací gombík:** napätie (odchýlka +/- 10 V)

**5. Ovládací gombík:** pohon drôtu / prúd


**6. Indikátor stavu pripravenosti**

## 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.

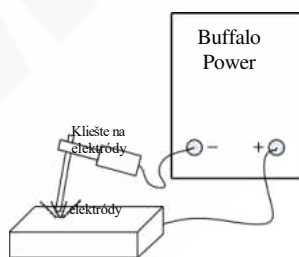
### 2.2. Pripojenie výstupných vodičov v režime elektród s povlakom MMA

1. Prívodná elektródová svorka je pripojená k zápornému pólu, zatiaľ čo obrobok (telo) je pripojený ku kladnému pólu. Ak sieť nie je uzemnená, stroj sa pripojí k uzemňovacej svorke na zadnej strane cez uzemňovaciu prípojku. samostatne uzemnenie uzemniť!
2.  Stlačením tlačidla (3) nastavte zobrazenie "MMA": Potom pomocou tlačidla (5) nastavte požadovaný prúd.
3. Venujte pozornosť prívodnej elektróde. Zvyčajne existujú 2 spôsoby pripojenia zväračky na jednosmerný prúd: **kladné** a **záporné** pripojenie.
4. **Kladný:** držiak elektródy je "-", zatiaľ čo obrobok je "+".
5. **Negatívny:** obrobok je pripojený na "-", zatiaľ čo držiak elektród je pripojený na "+".
6. 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!
7. 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.

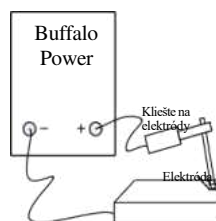
### 2.3. Kroky prevádzky v režime elektródy s povlakom MMA

1. Zapnite hlavný vypínač! Chladiaci ventilátor sa začne otáčať.
2. V závislosti od praktického použitia nastavte intenzitu zväracieho prúdu pomocou na hodnotu potrebnú na zváranie. Vo všeobecnosti je sila zväracieho prúdu v závislosti od priemeru elektródy nasledovná:  $\varnothing 2,5$ : 70-100 A  $\varnothing 3,2$ : 90-150 A  $\varnothing 4,0$ : 160-220 A
3. Uistite sa, že vaše zariadenie má túto rezervu energie.

### 2.4. Znázornenie ručného oblúkového zvárania metódou nanášania elektród (MMA)



Priama polarita DC -



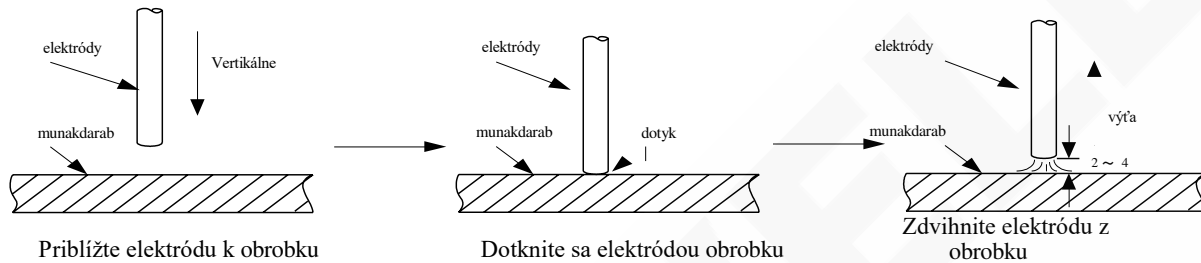
Smerová polarita DC +

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

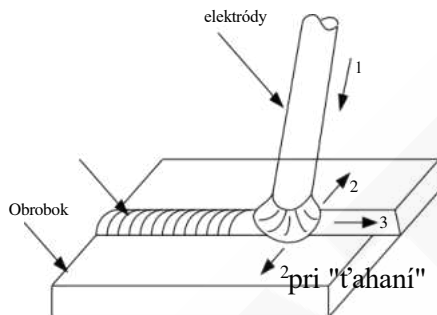
Rôzne typy elektród vyžadujú rôznu polaritu, preto si v katalógu výrobcu overte, či je na štítku s údajmi použitej elektródy uvedené DC- alebo DC+.

## 2.5. Ako zapáliť oblúk

- ★ 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 zložité zvládnuť. Na zváranie kovov citlivých na trhliny alebo tvrdých kovov je lepšie použiť metódu poklepu.



- ★ Zapálenie oblúka: Dotknite sa elektródy na obrobku poškrábaním, aby ste zapálili oblúk. Oblúk sa vytvorí a vedie elektródu v drážke švu.

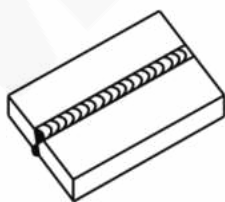


### Pohon elektródy

Pri zváraní MMA sa elektródou vykonávajú tri pohyby, elektróda sa vedie pozdĺž osi zvarovej drážky, potom sa elektróda pohybuje doľava a doprava, sa hojdáme.

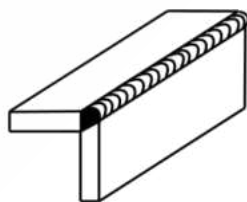
## 2.6. Typy spojov pre MMA zváranie

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



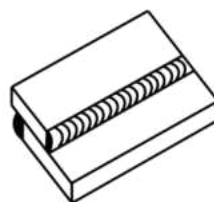
butt joint

Tupé švyšvy na



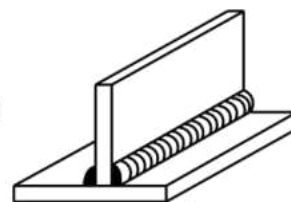
lap joint

päťach



corner joint

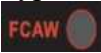
Overlockový



T joint

ševPätový šev,

## 2.7. Kroky práce v režime MIG-FCAW (s drôtom s jadrovým prúdom)

1. Zváracia pištoľ MIG je pripojená k centrálnemu konektoru na prednom pripojovacom paneli zväračky, takže nie je čo riešiť.
2. Zasuňte zástrčku konektora kábla tela do kladného konektora "+" na prednom paneli a zaistite ju otočením. Potom zasuňte kábel meniča polarity nad drôteným bubnom do záporného konektora "-".
3. Umiestnite drôtený bubon na hriadeľ drôteného kolesa. Uistite sa, že je drážkovaná poistka na svojom mieste. Uvoľnite upínacie skrutky drôteného kolesa a upevnite drôt medzi drážky vodiacich valcov.
4. Nastavte upínacie skrutky na správny tlak.
5. Po inštalácii postupujte podľa nasledujúcich krokov! Zapnite zväračku hlavným vypínačom na zadnej strane (ON a spustí sa chladenie.)
6.  Na ovládacom paneli nastavte gombík režimu (3) na **FCAW 0,8 alebo 0,9: zváranie tavným oblúkom** a gombíkom nastavte prúd (5) podľa úlohy.
7. Stlačte spínač na zväracej pištoli a začnite zvärať.

Zváranie pod tavidlom (FCAW) je zvärací proces, pri ktorom sa využíva teplo generované oblúkom medzi kontinuálnym rúrkovým prídavným kovom (drôtovou elektródou) a obrobkom. Prídavný kov je dutý. Tavidlo v jadre jadrového drôtu chráni roztavený bazén pred znečistením atmosférou.

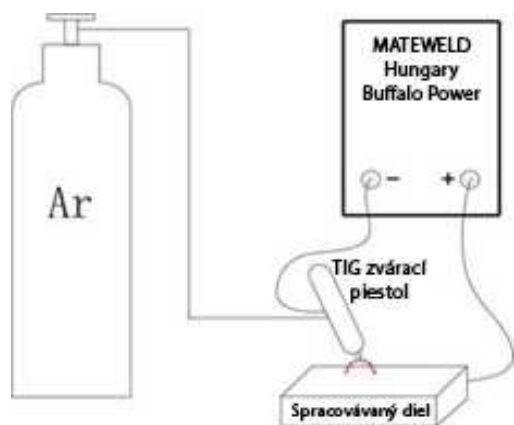
Dokáže vytvárať vysokokvalitné zvary pri vysokých rýchlostiach nanášania. Ide o poloautomatický proces, ktorý možno automatizovať. FCAW je veľmi efektívny zvärací proces a dokáže vyrábať zvary s vysokou integritou s menším úsilím a nižšími nákladmi, čo je dôvod, prečo priemyselné odvetvia uprednostňujú tento zvärací proces.

**Zložky tavidla v zväracom drôte s jadrovým zváraním plnia niekoľko funkcií, medzi ktoré patria:**

- 1) Dezoxidujú a denitrifikujú roztavený kov.
- 2) Vytvára ochrannú vrstvu, ktorá zároveň tvaruje vytvorený šev a dokáže udržať roztavený kov na mieste.
- 3) Do zváraného kovu pridáva prídavné prvky na dosiahnutie požadovaných mechanických vlastností.
- 4) Ovplyvňuje vlastnosti zvárania (t. j. vlastnosti hlbokého prieniku a vysokú rýchlosť usadzovania).

## 2.8. Zváranie LIFT TIG (dotykové zapáľovanie AWI)

Schéma zvárania volfrámovou elektródou (TIG)

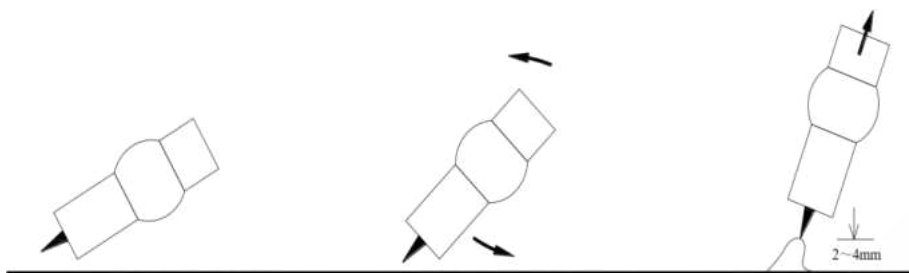


Ak je v režime TIG ochranný plyn pripojený priamo k zväračnej pištoľi, môže sa na zapálenie oblúka alebo zapálenie oblúka "poklepaním" použiť postup (lift face). **Dôležité:** Prepínač režimu musí byť nastavený na režim MMA.

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

- 1 Na ovládacom paneli nastavte tlačidlo režimu (3) na režim MMA: Potom pomocou tlačidla (5) nastavte požadovaný prúd.
2. Pripojte svorku tela ku kladnému pólu "+".
3. Pripojte zástrčku Dinse pištole awi k zápornému pólu "-" a plynovú prípojku k hadicovej prípojke reduktora.
4. Zapnite zväračku, pred použitím vysokého tlaku otočte regulátor tlaku reduktora úplne nadol (doľava) a zatvorte ihlový ventil. Potom úplne otvorte ventil valca a uvoľnite tlak.  
tlak na reduktore.
5. Podržaním ihlového ventilu (malého gombíka) zatvoreného môžete nastaviť prietok cez reduktor (6-8 litrov/min) nastavením regulačnej skrutky. Potom otvorte ventil na pištoľi.
6. Na zapálenie oblúka: dotknite sa pracovnej plochy volfrámovou elektródou, aby ste zapálili oblúk, potom ju zdvihnite o 2-5 mm a zvärajte.
7. Na konci zvárania: zdvihnite pištoľ ďalej od obrobku a oblúk sa preruší. Vypnite plyn na pištoľi.





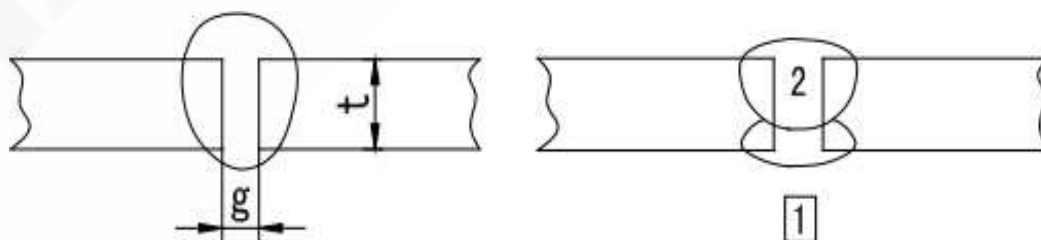
1. Obrázok 3: Zváraciu pištoľ držte pod uhlom
2. Obrázok 3: Dotyk, poškríabanie obrobku elektródou
3. Obrázok 3: Zdvihnite elektródu o 2-5 mm od obrobku

## 2.9. Parametre zvárania pre proces MIG-MAG

Poznámka: Nasledujúce parametre sú len referenčné. Požadované nastavenie sa môže líšiť!

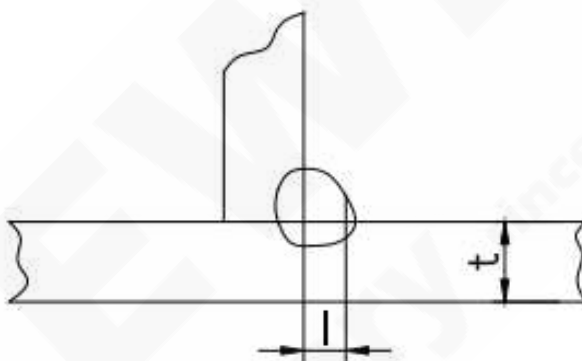
Drôt Ø (mm)	Kapacita (A)	VYŽADOVANÉ (V)	Kapacita (A)	VYŽADOVANÉ (V)
0.6	40~70	17~19	160~400	25~38
0.8~0.9	60~100	18~19	200~500	26~40
1.0	80~120	18~21	200~600	27~40
1.2	100~150	19~23	300~700	80~120
1.6	140~200	20~24	500~800	32~44

### 2.9.1. Zváranie na tupo



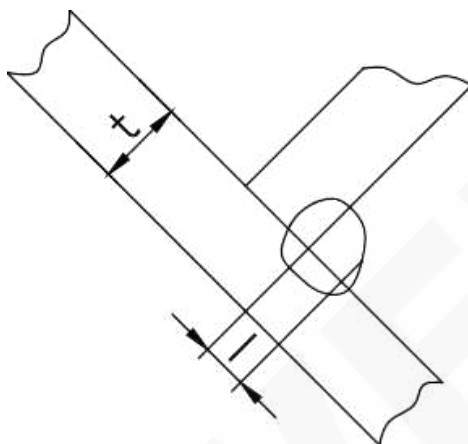
Hrúbka dosky (mm)	Medze ra (mm)	Drôt Ø (mm)	Zváranie Prúd (A)	Plyn objem (l/min)
0.8	0	0.6 v 0.8~0.9	40~70	6~9
1.0	0	0.8~0.9	50~80	8~9
1.5	0	0.8~0.9	60~100	8~10
2.0	0~0.5	0.8~0.9	80~110	8~10
2.5	0.5~1.0	0.8~0.9	100~120	10
3.2	1.0~1.2	0.8~0.9	110~130	10
4.5	1.2~1.5	1.0	120~140	10~12
5.0	1.5~ 2.0	1.0 ~ 1.2	130~150	10~12
6.0	1.5~2.0	1.0 ~ 1.2.	150~170	10~12

## 2.9.2. Rohové zváranie



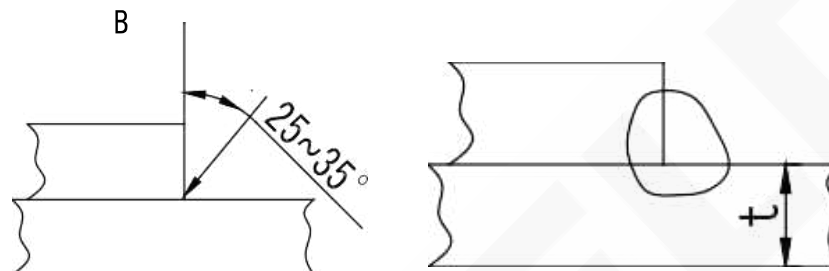
Hrúbka dosky (mm)	Drôt Ø (mm)	Zvárací prúd (A)	Zváranie Napätie (V)	Plyn objem (l/min)
1.0	0.6~0.8~0.9	50~80	17~18	6~9
1.5	0.8~0.9	60~90	18~20	8~10
2.0	0.8~0.9	90~120	19~20	8~10
2.5	0.8~0.9	120~140	19~21	8~10
3.0	0.8~0.9	130~150	19~21	8~10
4.5	1.0	150~160	22~24	10
5.0	1.0~1.2	160~170	22~24	10~12
6.0	1.0~1.2	170~180	23~24	10~12
7.0	1.0~1.2	180~190	23~24	10~12
8.0	1.0~1.2	190~200	23~24	10~12

### 2.9.3. Zvislé rohové zváranie



Hrúbka dosky (mm)	Drôt Ø (mm)	Zvárací prúd (A)	Zváranie Napätie (V)	Plyn objem (l/min)
1.0	0.6~0.8~0.9	50~80	17~18	6~9
1.5	0.8~0.9	60~90	18~20	8~10
2.0	0.8~0.9	90~120	19~20	8~10
2.5	0.8~0.9	120~140	19~21	8~10
3.0	0.8~0.9	130~150	19~21	8~10
4.5	1.0	150~160	22~24	10
5.0	1.0~1.2	160~170	22~24	10~12
6.0	1.0~1.2	170~180	23~24	10~12
7.0	1.0~1.2	180~190	23~24	10~12
8.0	1.0~1.2	190~200	23~24	10~12

### 2.9.4. Zváranie prekrývajúcich sa spojov



Hrúbka dosky (mm)	Drôt Ø (mm)	Zvárací prúd (A)	Zváranie Napätie (V)	Plyn objem (l/min)
1.0	0.6~0.8~0.9	50~80	17~18	6~9
1.5	0.8~0.9	60~90	18~20	8~10
2.0	0.8~0.9	90~120	19~20	8~10
2.5	0.8~0.9	120~140	19~21	8~10
3.0	0.8~0.9	130~150	19~21	8~10
4.5	1.0	150~160	22~24	10
5.0	1.0~1.2	160~170	22~24	10~12
6.0	1.0~1.2	170~180	23~24	10~12
7.0	1.0~1.2	180~190	23~24	10~12
8.0	1.0~1.2	190~200	23~24	10~12

## Bezpečnostné opatrenia

### Pracovný priestor

1. Zváračku používajte v bezprašnej miestnosti bez korozívnych plynov, horľavých materiálov a vlhkosti do 90 %.
2. Vyhnite sa zvráaniu vonku, pokiaľ nie je chránené pred slnečným žiarením, dažďom alebo snehom. Teplota pracovného priestoru by mala byť v rozmedzí od -10 °C do +40 °C!
3. Spotrebič umiestnite minimálne 30 cm od steny!
4. Zvárajte v dobre vetranej miestnosti!

### 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 zvráaní prechádza strojom silný prúd, takže prirodzené vetranie nestačí na ochladenie stroja! Musí byť zabezpečené dostatočné chladenie, preto musí byť vzdialenosť medzi strojom a akýmkoľvek predmetom v jeho okolí 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 elektrickej siete v zahraničí, je potrebné stroj pripojiť k uzemňovaciemu vodiču prostredníctvom uzemňovacieho bodu na stroji, aby sa zabránilo úrazu elektrickým prúdom.
5. Počas zvráania 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.

Ak sa zváracie zariadenie používa na práce vyžadujúce vyšší prúdový odber, napríklad na zvráanie, ktoré pravidelne presahuje 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!

### 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 stroja dostane voda, napr. v dôsledku dažďa, riadne ho vysušte a skontrolujte izoláciu! Len ak je všetko v poriadku, pokračujte vo zvráaní!
8. Ak ho nebudete dlho používať, skladujte ho v pôvodnom obale na suchom mieste!

CE VYHLÁSENIE O ZHODE  
CERTIFIKÁT KVALITY

Distribútor:

Elektróda Group Kft.  
4060 Balmazújváros  
Debreceni u. 55  
[info@elektrodagroup.hu](mailto:info@elektrodagroup.hu)

Výrobok:

**MATEWELD Hungary Buffalo**  
**Power MIG-140E Syn**  
MIG/MMA/TIG  
3-funkčný kompaktný zvarací 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/SK  
2014/30/EÚ

(1) Odkaz na platné zákony, pravidlá a predpisy. Aktuálne právne predpisy týkajúce sa výrobku a jeho používania musia byť známe, dodržiavané a splnené. 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, 2023.07.04.



Výkonný riaditeľ  
Imre Cseh

Vážení zákazník!

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, ktorý vykoná záručnú opravu, preukáže, že vada bola spôsobená nesprávnym používaním, úpravou alebo nesprávnym používaním. Na základe toho má zákazník nárok na bezplatnú opravu výrobku v záručnej lehote alebo, ak to nie je možné, na jeho výmenu a na náhradu spôsobenej škody. Od predajcu by ste mali požadovať, aby uviedol dátum nákupu v kolónke určenej pre telo predajcu a na záručných listoch. Stratený záručný list nahradí poskytovateľ záruky len vtedy, ak existuje hodnoverný dôkaz o dátume predaja (napr. faktúra s dátumom a pečiatkou). Ak výrobok:- je chybný do 3 dní od zakúpenia. Výrobok vymeníme, ak ho nie sme schopní opraviť 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, vrátíme vám kúpnu cenu za vrátenie výrobku podľa vášho výberu. Aby ste predišli nesprávnemu používaniu, prikladáme k výrobku návod na obsluhu stroja a žiadame vás, aby ste sa ním vo vlastnom záujme riadili, pretože v prípade poruchy spôsobenej používaním iným spôsobom, ako je popísané 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 pri každej opravě vyplnená príslušná časť poukazu.

Elektróda Group Kft.  
4060 Balmazújváros Debreceni u. 55.  
[info@elektrogroup.hu](mailto:info@elektrogroup.hu)

Sériové číslo:

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

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

Predávajúci vyplní:

Názov zákazníka: .....

Rezidencia:.....

Dátum nákupu:..... Rok..... Mesiac..... Deň

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 vystavenou výrobcom v ten istý deň, preto si faktúru uschovajte!