

# **MATEWELD®**

**Hungary** since 2010

## **Použitie pokyny**

IGBT technologický  
spotrebná elektróda, obalená elektróda, tig (MIG-MMA-  
TIG) 3-funkčný zvarací invertor

**MATEWELD Hungary Buffalo Power**

**MIG-160E syn**

**Synergický striedač zvarací stroj**

Elektróda Group Ltd.  
4060 Balmazújváros Debrecín ulica 55.  
E-mail: [info@elektrodagroup.hu](mailto:info@elektrodagroup.hu)

## Úvodná

Ďakujeme, že ste si vybrali a používate zvárací stroj MATEWELD Hungary Buffalo Power! Naším cieľom je podporiť vašu prácu najmodernejšími a najspoľahlivejšími zariadeniami, či už ide o domáce kutilské práce, remeselnú alebo priemyselnú činnosť. Naše nástroje a zariadenia vyvíjame a vyrábame v tomto duchu. Základom každého nášho zváracieho stroja je pokročilá inverterová technológia, ktorá výrazne znižuje hmotnosť a veľkosť hlavného transformátora, pričom zvyšuje jeho účinnosť o 30 % v porovnaní s tradičnými transformátorovými zváracími strojmi. Použitá technológia a kvalitné súčiastky zabezpečujú našim zváracím a plazmovým rezacím zariadeniam stabilnú prevádzku, presvedčivý výkon, energetickú efektívnosť a šetrnosť voči životnému prostrediu. Aktiváciou funkcií podporujúcich zváranie, riadených mikroprocesorom, pomáha stroj udržiavať optimálne vlastnosti zvárania alebo rezania. Pred použitím stroja si pozorne prečítajte a dodržujte pokyny uvedené v návode na použitie. Tento návod popisuje možné riziká pri zváraní a rezaní, obsahuje parametre a funkcie stroja, a poskytuje podporu pri ovládaní a nastavovaní, avšak neobsahuje úplné odborné znalosti potrebné na zváranie a rezanie. Pokiaľ vám návod neposkytne dostatočné informácie, pre viac informácií kontaktujte predajcu produktu. V prípade poruchy alebo iných požiadaviek týkajúcich sa záruky alebo záručných podmienok, prosíme, zohľadnite podmienky uvedené v prílohe „Všeobecné záručné podmienky pre záručné a zodpovednostné požiadavky.“

Dobre práce prajeme si!

**Pozor!**

Zváranie a rezanie sú nebezpečné operácie! Ak nepracujú opatrne, je ľahké spôsobiť nehodu a zranenie operátora a ľudí okolo neho. Preto iba operácie a bezpečnosť opatrenia prísny súlad dokončíte to! Prečítajte si to preč opatrne tento návod pred inštaláciou a prevádzkou stroja!

- Zváranie pod nie zapnite iné režim, pretože bolí to a stroj!
- Používa sa vonku pripojte ho šťavy a pracovné káble a zo stroja .
- tlačidlo hlavného vypínača poskytuje a zariadení kompletný výpadok prúdu .
- zvärač doplnky, príslušenstvo nepoškodené, vynikajúce byť kvalitné .

• Iba kvalifikovaná osoba použije to a zariadenie!

**Zásah elektrickým prúdom smrteľné môže byť!**

- Pripojte uzemňovací kábel - ak je to potrebné, pretože sieť nie je uzemnená - v súlade s predpismi!
- Nedotýkajte sa holými rukami žiadnych vodivých častí vo zväračom obvode, ako sú elektródy alebo konce drôtov! Pri zváraní musí obsluha používať suché ochranné rukavice!

**Vyhňte sa tomu a fajčiť alebo vdychovanie plynov !**

- Pri zváraní generovaný dym a plynov sú zdraviu škodlivé .
- Pracovný priestor byť dobre vetrané!

**Oblúk vyžarovanie svetla bolí to a do oka a pre kožu!**

- Zváranie pod nosiť to zvärač štít a okuliare a ochranný odev proti svetelnému a tepelnému žiareniu!
- v pracovnej oblasti alebo toho blízko obyvateľov tiež chrániť musí zo žiarenia !

**NEBEZPEČENSTVO POŽIARU!**

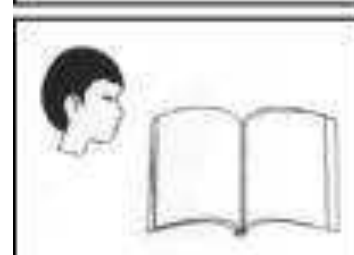
- zváranie špliechať oheň môže spôsobiť preto a horľavý odstráňte materiál z pracovného priestoru!
- hasič zariadení prítomnosť a a operátor protipožiarna ochrana odborná kvalifikácia je tiež potrebné používať stroj!

**Hluk: Môže to bolieť a počuť!**

- Pri zváraní / pri rezaní vznikajúce hluk môže ublížiť a počuť používajte ochranu sluchu !

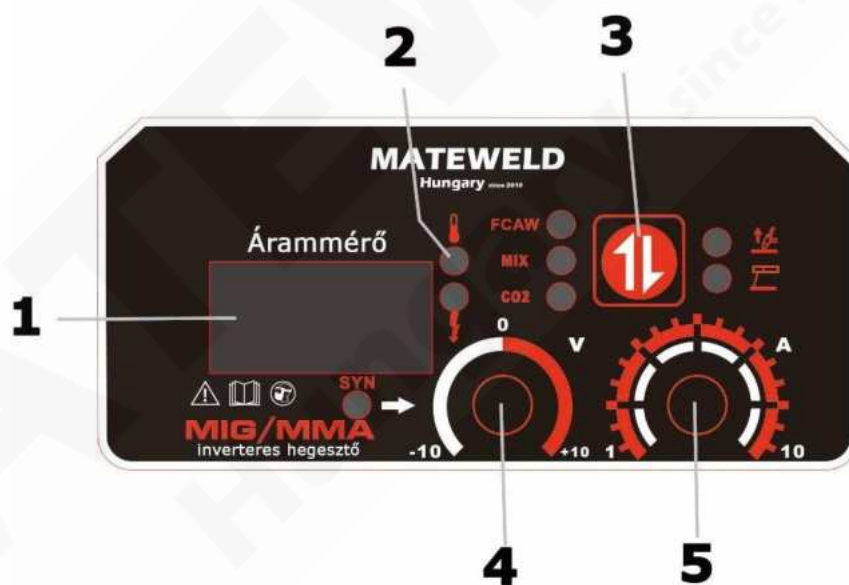
**Porucha:**

- Preštudujte si to cez a manuál • Zavolaj mu distribútora pred ďalšie rady.



## 1. Hlavné parametre

Model	MATEWELD Hungary Buffalo Power MIG-160E syn
Sieťové napätie	230V $\pm$ 10%, 50/60 Hz
Nevyhnutné poistka	16 A malátny
Voľnobeh napätie	65V
Výstup zvärací prúd MIG/MMA	20-160 A
Pracovný stres	16-21V
Zapnite čas (10 minút/ pri 40°C)	160A@60% 125@100%
Efektívnosť	85 %
Ťahanie typu	Vstavaný 2 kolieska
Drôtený bubon priemer	ON 100 atď
Dá sa zvärať priemer drôtu	0,6 mm - 0,8 mm - 0,9 mm
Ochranný stupňa	IP21S
Izolácia trieda	F
Veľkosť	360 x 150 x 350 mm
Hmotnosť	8,1 kg



1. digitálny zobrazit': Ampere

2. Preťaženie indikátor

3. Výber tlačidlo: FCAW / MIX / Co2 / VÝŤAH TIG / MMA

**FCAW** : t.j *Flux Core Tvár zväranie* , každý deň maďarský pomenovaný "zaprášený"

**MIX** : Zmiešané s plynom je to skutočné zväranie

**CO2** : S oxidom uhličitým je to skutočné zväranie

**Lift- Tig** : Poschodie zakrivené „ klopkadlo awi " zväranie

**MMA**: manuál kov tvár, po maďarsky: manuál kov oblúkové zväranie

4. Ovládacie tlačidlo: napätie (rozdiel +/- 10V)


5. Ovládacie tlačidlo: drôtový pohon / prúd

## 2. Uvedenie do prevádzky – prevádzka

### 2.1. Pre sieť spojenie

1. Všetky stroj vlastné vstup s elektrickým vedením má Vhodné siete na zásuvke
2. cez a uzemnený do siete musí pripojiť!
3. Elektrické vedenie a vhodné siete do konektora musí byť zapojený!
4. S multimetrom kontrolujeme že a napätie vhodné rozsah pásma je tam

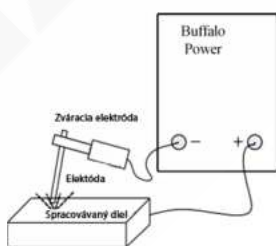
### 2.2. Výstup drôty spojenie MMA v režime obalenej elektródy

1. Záchytné vedenie elektródy a negatívne na tyč, zatiaľ čo obrobok (telo) a pozitívne pripojený k stĺpu. Ak sieť nie je uzemnená, stroj musí byť uzemnený samostatne cez uzemňovací konektor na zadnej strane !
2. Stlačte tlačidlo (3), aby ste nastavili zobrazenie "MMA":  Potom nastavte požadovanú intenzitu prúdu tlačidlom (5).
3. Ōda musí pozerat' a elektróda drôtovat'. Vo všeobecnosti 2 spôsobom existuje a na pripojenie jednosmerného zväracieho stroja: **kladné** a **záporné** pripojenie.
4. **Pozitívne** : držiak elektródy „-“, zatiaľ čo a obrobok a na „+“ .
5. **Negatívne** : obrobok "- " , zatiaľ čo držiak elektródy "+" pripojený k
6. Vyberte si režim, ktorý vyhovuje vašej praxi, pretože nesprávne prepínanie môže spôsobiť nestabilný oblúk a veľa špliechania. V takom prípade zmeňte polaritu, aby ste zabránili nesprávnemu použitiu stroja!
7. Ak je obrobok príliš ďaleko od stroja (50-100 m) a predlžovací kábel je príliš dlhý, je to také veľké drôt prierez zvýšiť treba že vyhýbame sa tomu a pokles napätia.

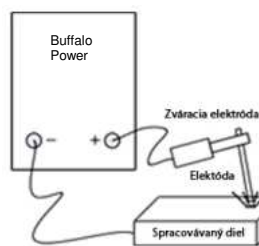
### 2.3. Prevádzka kroky MMA v režime obalenej elektródy

1. Zapnite ho v a hlavného prúdu prepnúť! Chladiaci ventilátor otáčať začať.
2. Praktické aplikácie riadne tvrdiť a zvärací prúd sila na zväranie nevyhnutné hodnotu. Vo všeobecnosti a zväranie prúd silu a elektróda podľa priemeru je to nasledovné:  $\varnothing 2,5$ : 70-100A  $\varnothing 3,2$ : 90-150A  $\varnothing 4,0$ : 160-220A
3. Uistite sa áno o že s týmto a prúd s rezervou a Cín vaše zariadenie má.

### 2.4. Zakrytá elektróda ruka oblúkové zväranie zastupovanie (MMA)



Rovno polarita DC -



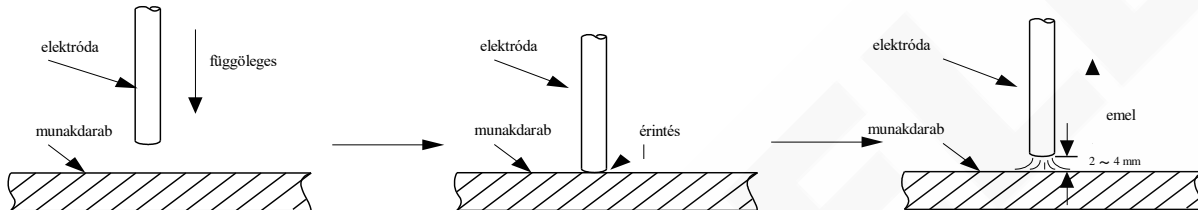
Obrátené polarita DC +

DC (-) držiak elektródy negatívny, t.j a telesný kábel a DC (+) pozitívne, tak a držiak elektródy kábel pripojte uzemňovací kábel k zápornému pólu a kladnému pólu.

Rôzne typy elektródy, rôzne polarita vyžadujú prosím zistiť a z katalógu výrobcu, že údajový štítok elektródy, ktorá sa má použiť, obsahuje DC- alebo DC+.

## 2.5. Zapálenie oblúka spôsobom

- na poklepanie : dotknite sa elektródy priamo obrobku, potom sa vytvorí skrat, potom musíte elektródu rýchlo zdvihnúť na približne 2 ~ 4 mm, aby sa vytvoril oblúk. Tento postup bol komplikovaný na zvládnutie. Na zváranie kovov citlivých na praskliny alebo tvrdých kovov je lepšie použiť metódu rezania závitom .

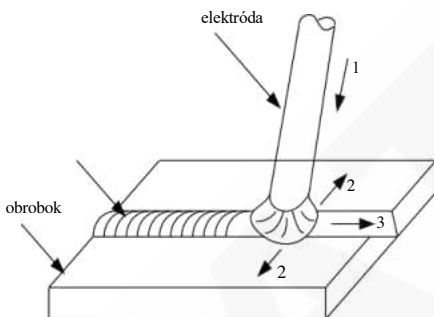


Priblížiť a elektróda k obrobku

Dotknite sa toho a elektróda a pre obrobok

Zdvihnite to preč a elektróda z obrobku

- Základné oblúk: poškrábaný dotknite sa toho a elektróda a pre obrobok a zapálenie oblúka za účelom oblúk je vytvorený a ved'te elektródu v drážke stehu.

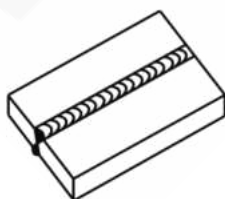


### Elektróda vedenie

To MMA pri zváraní tri pohybovať sa sa deje a s elektródou, a elektródové vedenie a drážka stehu vo svojej osi sa stane potom a elektróda vpravo- vľavo pretrepať, zatiaľ čo "SEM".

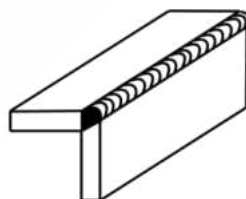
## 2.6. Väzba typy MMA pri zváraní

mma, potiahnuté elektróda zváranie najpopulárnejší typy viazania, tupý šev, rohu šev, prekryvali viazanie a päťový šev v „T“ kĺbe.



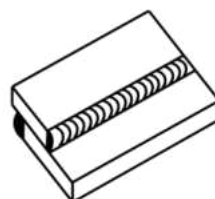
butt joint

Tupý šev



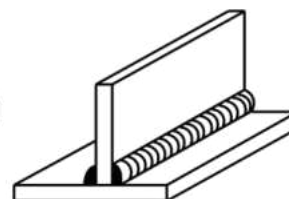
lap joint

Okrajový roh šev



corner joint


prekrytý šev

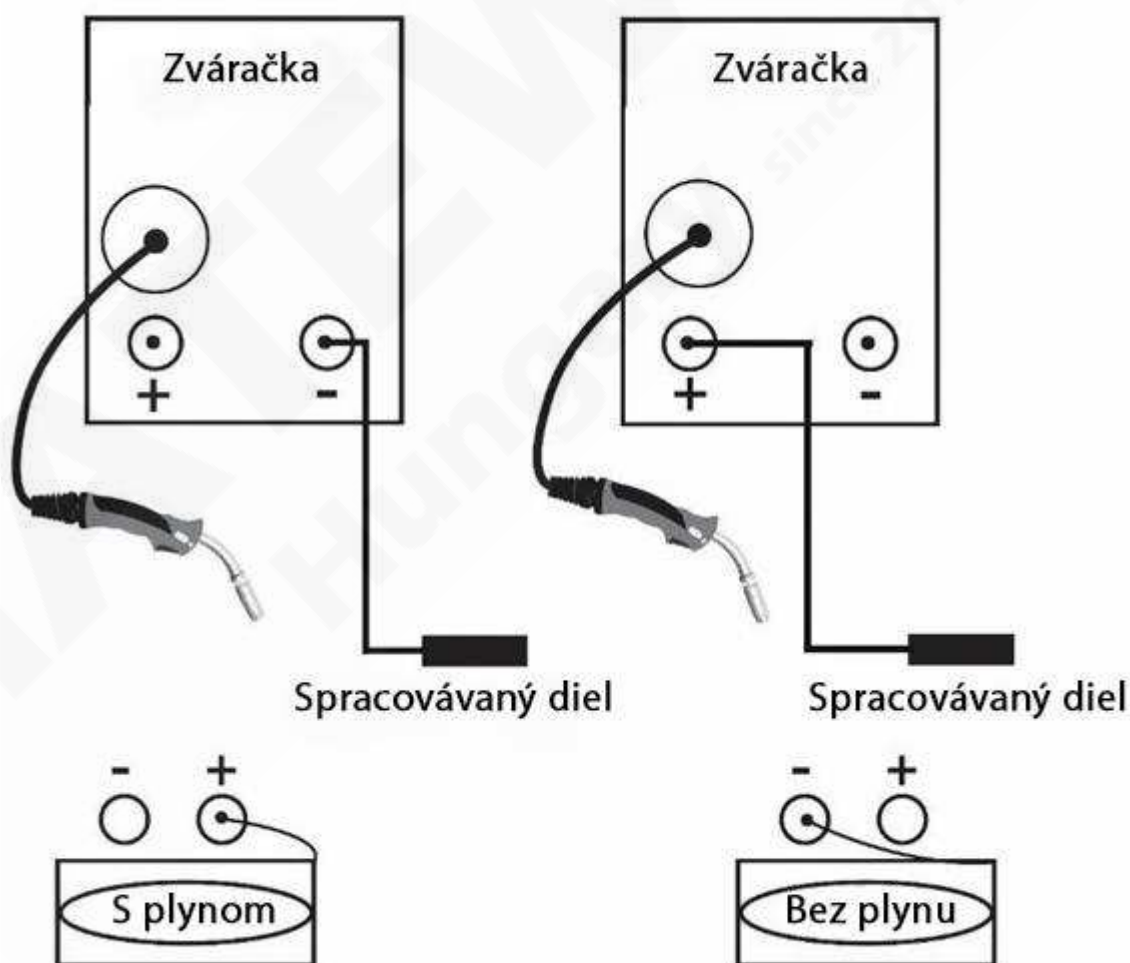


T joint

Roh šev, "T" kĺb

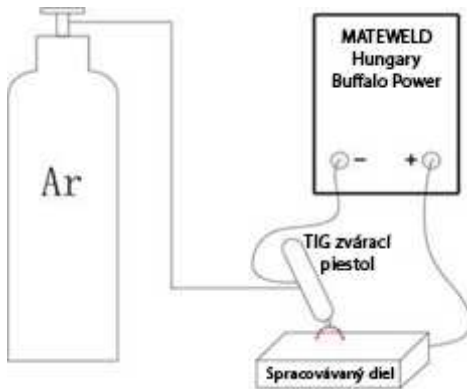
## 2.7. Prevádzka kroky MIG-FCAW režim (zaprášené s drôtom)

1. Zváracia pištoľ MIG sa pripája na centrálny konektor na prvom pripojovacom paneli zváračky, takže sa s ňou nedá nič robiť.
2. Konektorovú zástrčku kábla tela umiestnite ku kladnému „+“ konektoru na prednom paneli a zafixujte ho otáčaním. Potom vložíme kábel na zmenu polarity nad drôtený bubon do záporného "-" konektora.
3. Umiestnite bubon drôtu na hriadeľ rezačky drôtu. Uistite sa, že štrbinová poistka je na svojom mieste vyhnúť sa. On to rieši a rezačka drôtu upínacie skrutky a upevnite to v a káblové a medzi drážkami vodiacich valčekov.
4. Nastavte to v a s upínacími skrutkami a vhodné tlaková sila.
5. Inštalácia po sledovať a nižšie kroky! Zapnite ho v a zvárací stroj a na chrbte umiestnené s hlavným vypínačom (zapnuté a spustí sa chladenie.)
6. Na ovládacom paneli nastavte tlačidlo režimu (3) na režim **FCAW** : t.j. **Flux jadrové oblúkové zváranie** ,  do pozície a tvrdiť v a prúd (5) s tlačidlom a úloha riadne.
7. Stlačte tlačidlo áno a zváracia pištoľ prepínač a urob to preč a zváranie.



## 2.8. VÝŤAH TIG (dotykový zapálenie AWI) zváranie


Volfrám elektróda ochranný plyn oblúkové zváranie zastupovanie (TIG)



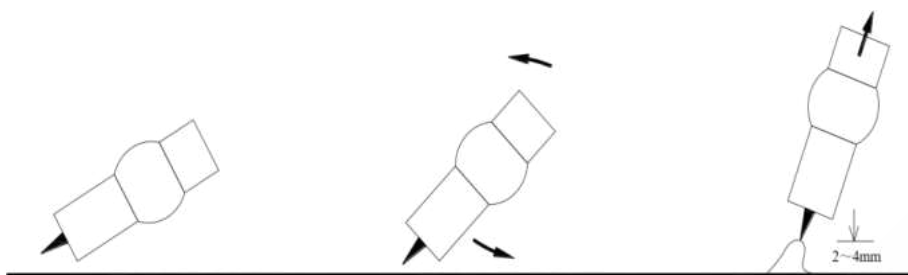
Ak je ochranný plyn pripojený priamo v režime TIG a zvärač pre pištoľ, a konania (výťah tvár) možno použiť elementárne zapálenie alebo zapálenie oblúka „klepaním“. **Dôležité** : prepínač režimu musí byť nastavený na režim MMA.

Jednosmerný prúd TIG zváranie s ochranným plynom (argón)

sa deje. Urobme nasledujúce kroky:

- 1 Na ovládacom paneli nastavte tlačidlo režimu (3) na režim awi :  Potom pomocou tlačidla (5) nastavte požadovaný prúd.
- 2. Poďme sa spojiť a telové pinzety a "+" pozitívne k tyči.
- 3. Poďme sa spojiť a awi pištoľ Večera zástrčka a "-" negatívne na tyč, a pripojenie plynu na hadicovú prípojku redukcie.
- 4. Poďme to zapnúť v a zväračí stroj, a reduktor regulátor tlaku úplne zrolovať dole (vľavo) pred použitím vysokého tlaku a ihlový ventil sa zatvorí. Potom úplne otvorte ventil fľaše a nechajte do reduktora a tlak.
- 5. Ihlový ventil (malý otočný gombík) ZATVORENÉ držanie dáme vám vedieť nastaviť a reduktor (6-8 l./min ) nastavením regulačnej skrutky. Potom otvorte ventil na pištoľi.
- 6. Zapálenie oblúka: Dotknite sa pracovnej plochy volfrámovou elektródou, aby ste zapálili oblúk, potom ho zdvihnite na vzdialenosť 2-5 mm a môžete zvärať tiež.
- 7. Na konci zvárania: nadvihnite pištoľ ešte viac od obrobku a oblúk sa zlomí. Zatvorte plyn na pištoľi.





1. postava: Drž sa a zvärač pištoľ šikmo

2. postava: Dotknite sa škrabance áno a s elektródou a obrobok

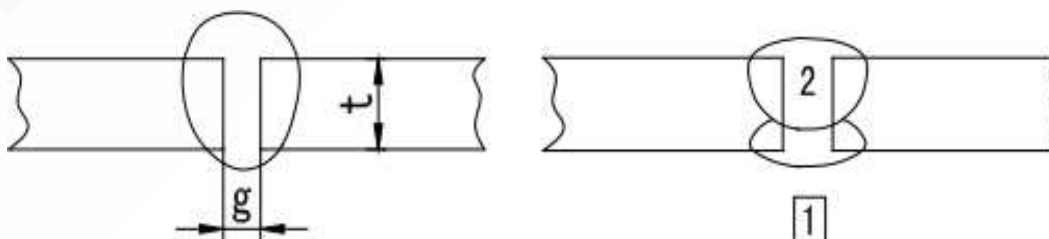
3. postava: Zdvihnite to preč a elektróda a z obrobku na 2-5 mm

## 2.9. Zváranie parametre, MIG-MAG pre postup

komentár: nasledujúce parametre pre referenciu možno použiť. Nevyhnutné nastavenie z tohto sa môže líšiť!

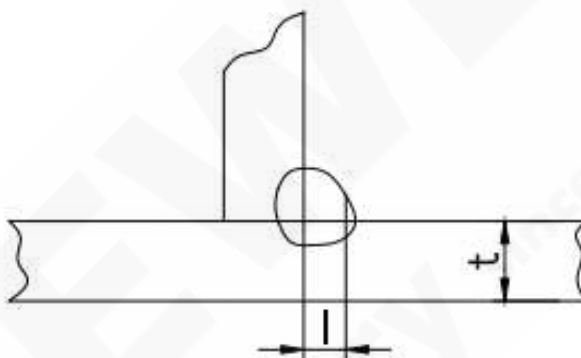
Ø drôtu (mm)	prúd (A)	F FRANCÚZSKA (V)	prúd (A)	F FRANCÚZSKA (V)
0,6	40-70	17~19	160 ~ 400	25-38
0,8 až 0,9	60~100	18-19	200 až 500	26-40
1,0	80-120	18-21	200 až 600	27-40
1.2	100 až 150	19-23	300 až 700	80-120
1.6	140-200	20-24	500 až 800	32~44

### 2.9.1. Zváranie na tupo



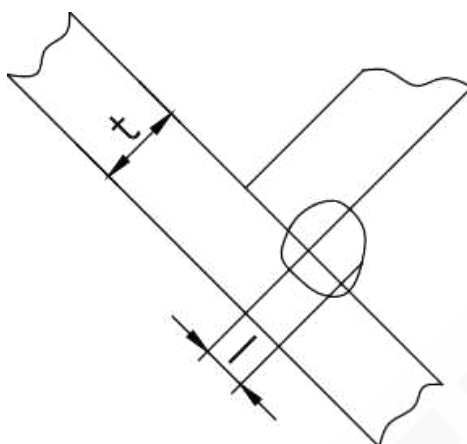
Hrúbka dosky (mm)	Svetlá vzdialenosť (mm)	Ø drôtu (mm)	Zvárač prúd (A)	Plyn objem (l/min)
0,8	0	0,6 vs 0,8 ~ 0,9	40-70	6~9
1,0	0	0,8 až 0,9	50 až 80	8~9
1.5	0	0,8 až 0,9	60~100	8~10
2.0	0~0,5	0,8 až 0,9	80~110	8~10
2.5	0,5 až 1,0	0,8 až 0,9	100-120	10
3.2	1,0 až 1,2	0,8 až 0,9	110-130	10
4.5	1,2 až 1,5	1,0	120-140	10~12
5.0	1,5 ~ 2,0	1,0 ~ 1,2	130-150	10~12
6.0	1,5 až 2,0	1,0 ~ 1,2.	150-170	10~12

## 2.9.2. Kútové zvarovanie



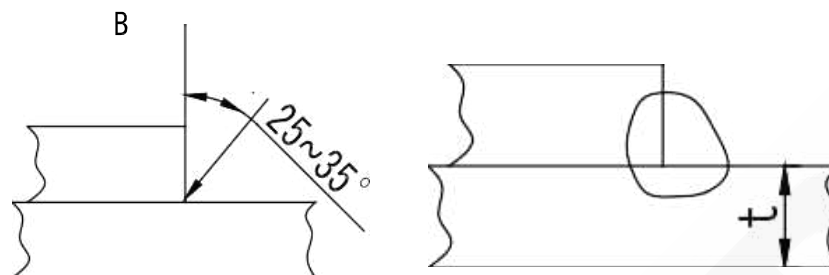
Hrúbka dosky (mm)	Ø drôtu (mm)	Zvárací prúd (TEN)	Zvárač TENSION (S)	Plyn objem (l/min)
1,0	0,6~0,8~0,9	50 až 80	17~18	6~9
1.5	0,8 až 0,9	60-90	18-20	8~10
2.0	0,8 až 0,9	90-120	19-20	8~10
2.5	0,8 až 0,9	120-140	19-21	8~10
3.0	0,8 až 0,9	130-150	19-21	8~10
4.5	1,0	150 až 160	22~24	10
5.0	1,0 až 1,2	160-170	22~24	10~12
6.0	1,0 až 1,2	170-180	23~24	10~12
7,0	1,0 až 1,2	180-190	23~24	10~12
8.0	1,0 až 1,2	190-200	23~24	10~12

### 2.9.3. Vertikálne kútové zvaranie



Hrúbka dosky (mm)	Ø drôtu (mm)	Zvárací prúd (TEN)	Zvárač TENSION (S)	Plyn objem (l/min)
1,0	0,6~0,8~0,9	50 až 80	17~18	6~9
1.5	0,8 až 0,9	60-90	18-20	8~10
2.0	0,8 až 0,9	90-120	19-20	8~10
2.5	0,8 až 0,9	120-140	19-21	8~10
3.0	0,8 až 0,9	130-150	19-21	8~10
4.5	1,0	150 až 160	22~24	10
5.0	1,0 až 1,2	160-170	22~24	10~12
6.0	1,0 až 1,2	170-180	23~24	10~12
7,0	1,0 až 1,2	180-190	23~24	10~12
8.0	1,0 až 1,2	190-200	23~24	10~12

## 2.9.4. Prekrývalo sa to viazanie zvaranie



Hrúbka dosky (mm)	Ø drôtu (mm)	Zvárací prúd (TEN)	Zvárač TENSION (S)	Plyn objem (l/min)
1,0	0,6~0,8~0,9	50 až 80	17~18	6~9
1.5	0,8 až 0,9	60-90	18-20	8~10
2.0	0,8 až 0,9	90-120	19-20	8~10
2.5	0,8 až 0,9	120-140	19-21	8~10
3.0	0,8 až 0,9	130-150	19-21	8~10
4.5	1,0	150 až 160	22~24	10
5.0	1,0 až 1,2	160-170	22~24	10~12
6.0	1,0 až 1,2	170-180	23~24	10~12
7,0	1,0 až 1,2	180-190	23~24	10~12
8.0	1,0 až 1,2	190-200	23~24	10~12

## Bezpečnostné opatrenia

### Pracovná oblasť

1. Zváracie zariadenia bez prachu, korózia kauzálny plyn, horľavý z materiálov používajte v miestnosti s maximálnou vlhkosťou 90% !
2. Vonku vyhnúť sa tomu a zváranie, pokiaľ nie chránené a zo slnečného žiarenia z dažďa zo snehu. Teplota pracovného priestoru by mala byť medzi -10°C a +40°C!
3. Zo steny a zariadení prinajmenšom 30 na cm umiestnite to preč!
4. Dobré vetranie urobte to v interiéri zváranie !

### Bezpečnosť požiadavky

Zváračka má ochranu proti prepätiu / nadprúdu / prehriatiu. Ak dôjde k niektorej z vyššie uvedených udalostí, stroj sa automaticky zastaví. Nadmerné používanie však poškodí stroj, preto dodržujte nasledovné:

1. Vetranie. Pri zváraní prechádza strojom silný prúd, takže prirodzené vetranie na chladenie stroja nestačí! Musí byť zabezpečené dostatočné chladenie, teda stroj a akékoľvek medzi objektom okolo neho vzdialenosť minimálne 30 cm nech je to tak! Dobré vetranie dôležité a stroj normálne na jeho prevádzku a dlhovekosť!
2. Zvárací prúd nesmie nepretržite prekračovať maximálnu povolenú hodnotu! Prúdové preťaženie skracuje životnosť stroja alebo môže viesť k zničeniu stroja!
3. Prepätie zakázané! Zváračka automaticky kompenzuje napätie, čo umožňuje a napätie je povolené hranice medzi držanie. Ak vstup napätie by prekročili a uvedená hodnota, časti stroja sa poškodia!
4. Stroj musí byť uzemnený! Ak stroj pracuje zo štandardného, uzemneného sieťového kábla, uzemnenie je zabezpečené automaticky. Ak používate stroj z generátora alebo z neznámej, neuzemnenej siete v zahraničí, je potrebné ho pripojiť k uzemňovaciemu vodiču cez uzemňovací bod na stroji, aby nedošlo k úrazu elektrickým prúdom.
5. Zrazu vypnutie môže stáť v zváranie medzitým ak preťaženie krok hore alebo a stroj prehrieva sa. V takom prípade stroj nereštartujte, nesnažte sa s ním ihneď pracovať, ale ani nevypínajte hlavný vypínač , takže necháte vstavaný ventilátor riadne vychladnúť vašu zváračku **Pozor!**

Ak a zvärač zariadení väčší aktuálna spotreba náročné pracovať použite to napríklad zväracia úloha pravidelne prekračujúca 180A, a teda 16A sieťová poistka, zástrčka a zástrčka by nestačila, potom zvýšte sieťovú poistku na 20A, 25A alebo dokonca 32A! V tomto prípade v súlade s príslušnou normou zástrčka aj zástrčka 32A priemyselné jednofázový MUSÍTE zmeniť! Toto a práce výlučne špecialista ty to dokážeš !

### Údržba

1. Odpojte ho a stroj údržbu alebo oprava predtým!
2. Uistite sa áno o ňom že uzemnenie vhodné!
3. skontrolujte, že a interné plynu a prípojky napájania sú dokonalé a stlačiť štátu na nich ak nevyhnutné. Ak pocítite oxidáciu, odstráňte brúsnym papierom a potom pripojte ho opäť drôt!
4. ruka, vlasy, voľný kus odevu držať ďaleko po prúde z dielov, ako drôty, fanúšik!
5. Stroj pravidelne prášte čistým, suchým stlačeným vzduchom! Tam, kde je veľa dymu a znečisteného vzduchu, stroj denne čistite!
6. Plynu tlak vhodné byť že nie škody časti a v stroji.
7. Ak voda by stálo napr. dážď, a do stroja riadne vysušte ho SZO a skontrolujte to a izolácia! Iba ak zistíte, že je všetko v poriadku, pokračujte vo zváraní!
8. Ak dlhý nie používaný, originál v balení suché miesto uložte to!

CE VYHLÁSENIE O ZHODE  
CERTIFIKÁT KVALITY

Distribútor: Elektróda Group  
Ltd. 4060  
Balmazújváros  
Ulica Debreceni 55  
[info@elektrodagroup.hu](mailto:info@elektrodagroup.hu)

Produkt: **MATEWELD Hungary Buffalo**  
**Power MIG-160E Syn**  
MIG/MMA/TIG  
3 funkčný, kompaktný zvärač striedač

Zamestnaný pravidlá (1) : ja IEC 60974-1:2018+A1:2019, ja  
50445:2008, ja 60974-10:2014+A1:2015,  
EN IEC 61000-3-11:2019, EN  
61000-3-12:2011  
2014/35/EÚ  
2014/30/EÚ

(1) Odkaz a v súčasnosti efektívne zákony a pravidlá a predpisov. Súvisiace s produktom a jeho používaním platné zákony treba poznať, brať do úvahy a dodržiavať. Výrobca vyhlasuje, že vyššie špecifikovaný výrobok spĺňa všetky vyššie uvedené pravidlá a spĺňa požiadavky stanovené smernicami Európskeho parlamentu a Rady 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/ EU, 2011/ 65/EÚ.

Balmazújváros, 05.01.2022



manažér režisér  
Imre Cseh

## Je milý Kupujúci!

Odporúčame vám nasledovné informácie týkajúce sa platnosti záručného listu. Ak opravu nedokážeme vykonať do 30 dní od prevzatia zariadenia, zabezpečíme bezplatný náhradný produkt prostredníctvom nášho servisu až do dokončenia opravy. Za závalu v rámci záruky sa nepovažuje, ak my alebo servis, ktorý vykonáva záručné opravy, preukáže, že porucha vznikla v dôsledku nesprávneho používania, úpravy alebo neodborného použitia. Na základe toho má kupujúci nárok na bezplatnú opravu alebo, ak to nie je možné, výmenu produktu a náhradu súvisiacej škody v rámci záručnej doby. Požadujte od predajcu, aby uviedol dátum nákupu v predpísanej sekcii a na záručných lístkoch. Stratý záručný list môže byť nahradený len v prípade, že predajca predloží dôveryhodný doklad o dátume predaja (napríklad faktúra s dátumom a pečiatkou). Výmenu produktu je možné žiadať: Ak produkt prestane fungovať do 3 dní od nákupu. Výmena musí byť vykonaná na mieste nákupu. - Produkt vymeníme, ak ho nedokážeme uviesť do prevádzky opravou, alebo ak opravu nedokončíme do 30 dní od prevzatia produktu. V prípade výmeny poskytujeme nový záručný list. Potvrdenie o nároku na výmenu vydá servis. Ak nie je možné vykonať výmenu, podľa vašich preferencií vám vrátime kúpnu cenu v prípade vrátenia produktu. Aby sa predišlo nesprávnemu používaniu, k produktu je priložený návod na obsluhu a žiadame vás, aby ste ho dodržiavali v váš vlastný záujem, pretože v prípade poruchy spôsobenej nesprávnym použitím v rozpore s návodom nepreberáme záruku na produkt. Oprava poruchy vzniknutej z tohto dôvodu bude v rámci záručnej doby na náklady kupujúceho. Opravy v rámci záruky vykonávame iba na základe predloženia záručného listu. Akékoľvek neautorizované opravy, vymazania, alebo prepisy, ako aj nepravdivé údaje uvedené kupujúcim na záručnom liste spôsobia jeho neplatnosť. Na záručnom liste musí servis uviesť:

- Dátum oznámenia požiadavky,
- Popis závady,
- Spôsob a čas opravy, ako aj dátum skončenia predĺženej záruky,
- Číslo opravy. Opravy môžu vykonávať len servisy uvedené na záručnom liste na základe záručného listu a pri predložení číslovaného opravných lístkov. Záručný list obsahuje opravnú sekciu, skontrolujte, či je pri každej oprave vyplnená príslušná časť.

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

