

MATEWELD®

Hungary since 2010

Návod na použitie

Technológia IGBT

prídavný materiál, obalený, awi (MIG-MMA-TIG) 3
funkčný zvarací invertor

MATEWELD Hungary Buffalo Power MIG 170

MATEWELD Hungary Buffalo Power MIG 200

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 neustále 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 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!

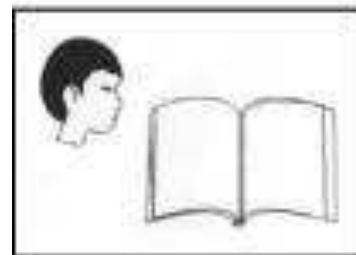
- Rozstreky zo zvárania môžu spôsobiť požiar, preto odstráňte horľavý materiál z pracovného priestoru!
- Pri používaní stroja sa vyžaduje aj prítomnosť hasiaceho prístroja a kvalifikácia obsluhy v oblasti požiarnej bezpečnosti!

Hluk: môže poškodiť sluch!

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

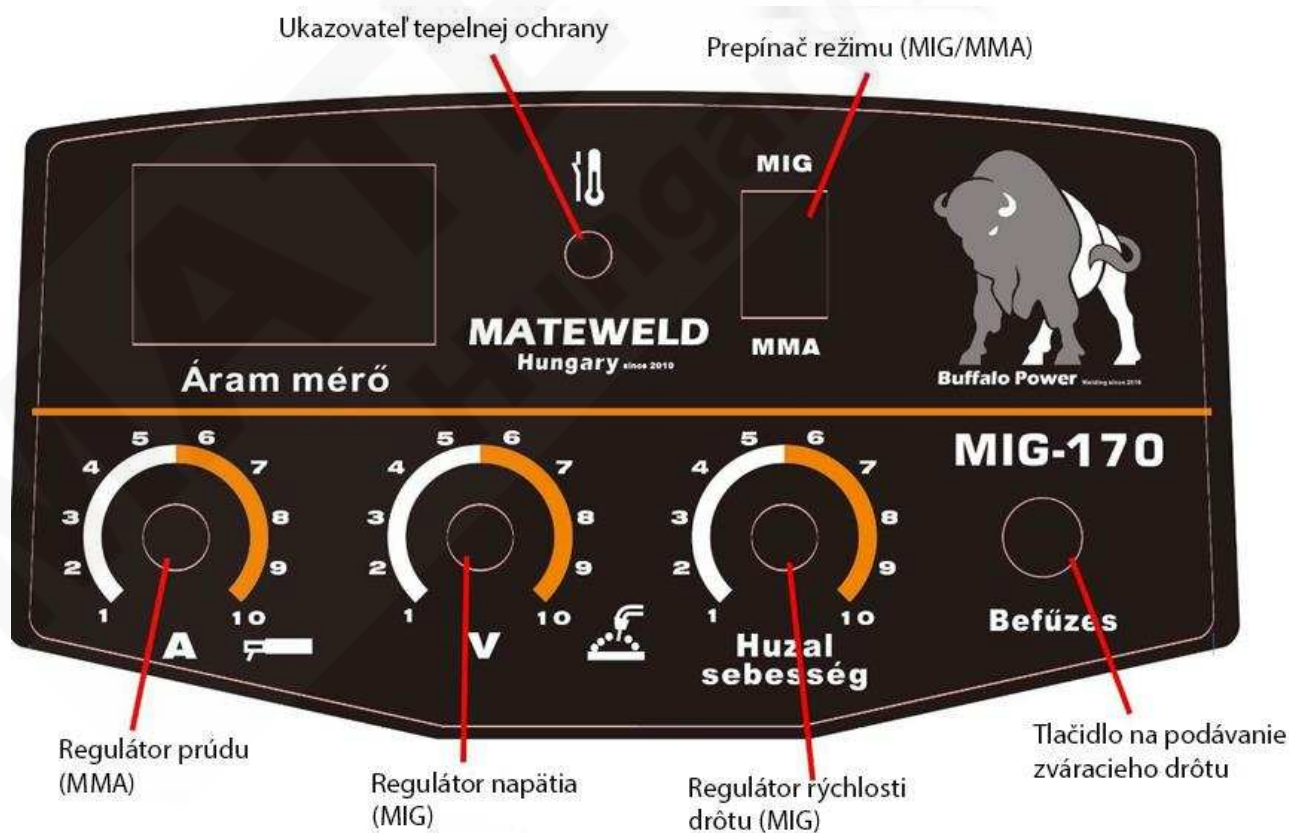
Zlyhanie:

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



1. Hlavné parametre

| Model | MATEWELD Hungary Buffalo Power MIG 170 | MATEWELD Hungary Buffalo Power MIG 200 |
|----------------------------------|---|---|
| Sieťové napätie | 230 V ± 10 %, 50/60 Hz | 230 V ± 10 %, 50/60 Hz |
| Vyžaduje sa zabezpečenie | 16 Pomalý | 20 Pomalý |
| Voľnobežné napätie | 50V | 50V |
| Výstupný zvärací prúd MIG/MMA | 20-170A | 20-200A |
| Pracovné napätie | 15,5 V - 22 V | 15,5 V-24 V |
| Čas zníženia prietoku plynu | 1s | 1s |
| Čas zapnutia pri 40 °C | 60% | 60% |
| Impact | 85% | 85% |
| Typ ťahania | Zabudované 2 valčeky | Zabudované 2 valčeky |
| Max. Priemer bubna | Ø 200 mm, 5 kg | Ø 200 mm, 5 kg |
| Rýchlosť drôtu | 2-15 m/min | 2-15 m/min |
| Priemer zväracieho drôtu | 0,6 mm-0,8 mm-0,9 mm | 0,6mm-0,8mm-0,9mm- 1,0mm |
| Stupeň ochrany | IP21S | IP21S |
| Oddelenie izolácie | F | F |
| Veľkosť | 430x230x350 | 430x230x350 |
| Hmotnosť | 10,6 kg | 10,6 kg |



Uvedenie do prevádzky - prevádzka

2. 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.

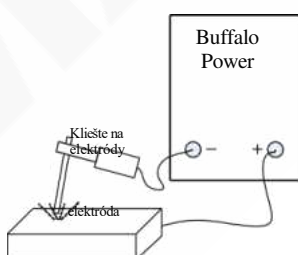
2.2. Pripojenie výstupných vodičov v režime elektród s povlakom MMA

1. Prívodná elektródová svorka je pripojená k zápornému pólu, zatiaľ čo obrobok (telo) je pripojený ku kladnému pólu. Ak sieť nie je uzemnená, stroj musí byť uzemnený samostatne prostredníctvom uzemňovacej svorky na zadnej strane stroja!
2. Venujte pozornosť vedeniu elektródy. Zvyčajne existujú 2 spôsoby pripojenia zväračky na jednosmerný prúd: **kladné** a **záporné** pripojenie.
3. **Kladný:** držiak elektródy je "-", zatiaľ čo obrobok je "+".
4. **Negatívny:** obrobok je pripojený na "-", zatiaľ čo držiak elektród je pripojený na "+".
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.

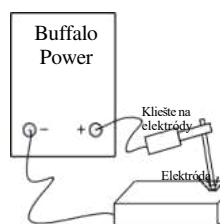
2.3. Kroky prevádzky v režime elektródy s povlakom MMA

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. V režime MIG je možné nastaviť napätie.
3. Vo všeobecnosti je sila zväracieho prúdu podľa priemeru elektródy nasledovná: $\varnothing 2,5$: 70-100A $\varnothing 3,2$: 100-160A $\varnothing 4,0$: 160-220A
4. Uistite sa, že vaše zariadenie má túto rezervu energie.

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



Priama polarita DC -



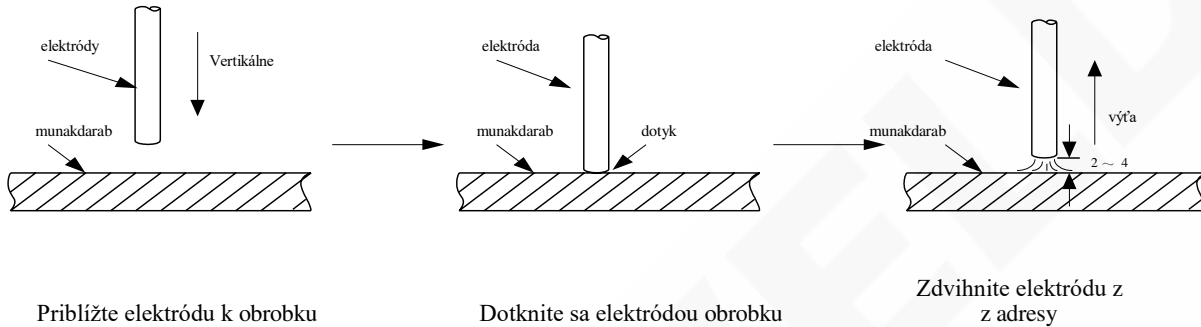
Smerová polarita DC +

Elektródová svorka 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.

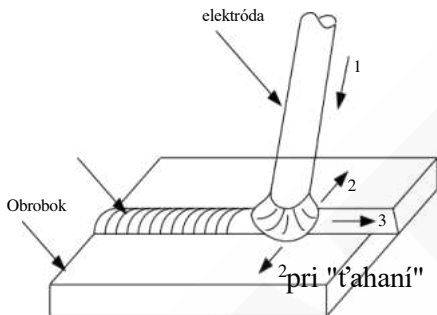
Rôzne typy elektród vyžadujú rôznu polaritu, preto si v katalógu výrobcu overte, či je používaná elektróda označená ako DC- alebo DC+.

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 zložitý zvládnuť. Na zváranie kovov citlivých na trhliny alebo tvrdých kovov je lepšie použiť metódu poklepu.



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

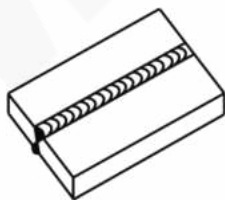


Pohon elektródy

MMA zváranie zahŕňa tri pohyby elektródy, elektróda sa vedie pozdĺž osi šíjacej kotvy, potom sa elektróda posúva doľava a doprava sa hojdáme.

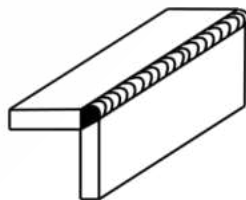
2.6. Typy spojov pre MMA zváranie

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



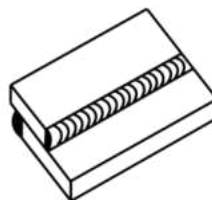
butt joint

Zadný ševZadný



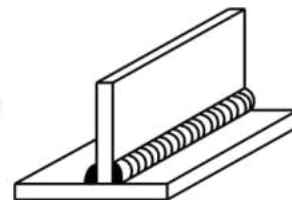
lap joint

päťový



corner joint

ševSkladaný



T joint

ševPäťový šev, "T" steh

2.7. Režim MIG

1. Pripojte zváraciu pištoľ MIG k centrálnemu konektoru na prednom pripojovacom paneli zváračky a zaistite ho upevňovacou maticou.
2. Zasuňte zástrčku konektora kábla karosérie do záporného konektora "-" na paneli a otočením ju zaistite.
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. Stlačením tlačidla "Threading" (Navliekanie) prechádzajte drôtom cez zváraciu pištoľ.
6. Pripojte plynovú hadicu k medenej prípojke prívodu plynu na zadnej strane stroja.

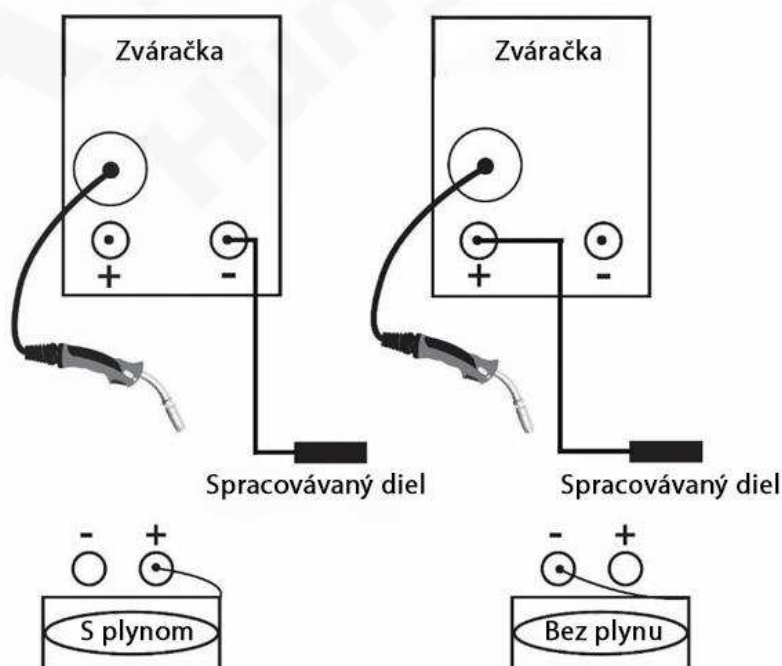
2.7.1. Prevádzkové kroky v režime MIG

1. Po inštalácii postupujte podľa nasledujúcich krokov! Zapnite zváračku hlavným vypínačom na zadnej strane (ON) a spustí sa chladenie.
2. Otvorte ventil plynovej fľaše a nastavte požadovaný tlak plynu.
3. Nastavte prepínač režimu na ovládacom paneli na MIG a nastavte napätie a rýchlosť podávania drôtu podľa zvárackej úlohy.
4. Stlačte spínač na zvárackej pištoľi a začnite zvärať.
5. Prietok ochranného plynu sa zastaví 1 sekundu po ukončení zvärania.

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

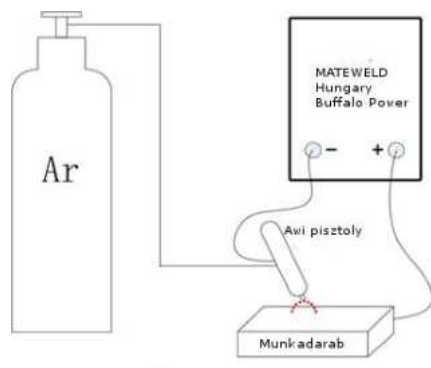
V režime FCAW sa musí používať opačná polarita!

1. Po inštalácii postupujte podľa nasledujúcich krokov! Zapnite zváračku hlavným vypínačom na zadnej strane (ON) a spustí sa chladenie.)
2. Vo vnútri držiaka drôtu je funkcia zmeny polarity, vymeňte ju.
3. Zatvorte ventil plynovej fľaše alebo odpojte plynovú fľašu.
4. Nastavte prepínač režimu na ovládacom paneli na MIG a nastavte prúd a rýchlosť podávania drôtu podľa zvárackej úlohy.
5. Stlačte zváraciu pištoľ a dokončiť el zväranie.



2.8. Zváranie LIFT TIG (dotykové zapalovanie AWI)

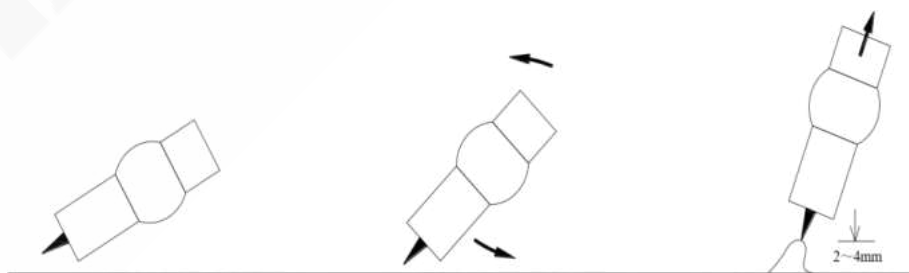
Schéma zvárania volfrámovou elektródou (TIG)



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

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

1. Pripojte svorku tela ku kladnému pólu "+".
2. Pripojte zástrčku Dinse pištoľi 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 zatvorte ihlový ventil. Potom úplne otvorte ventil valca a uvoľnite tlak na reduktore.
6. Tým, že ihlový ventil (malý gombík) zostane zatvorený, môžete nastaviť prietok cez reduktor (6-8 litrov/min) nastavením regulačnej skrutky. Potom otvorte ventil na pištoľi.
7. Na 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 pištoľi.



1. Obrázok 3: Zváraciu pištoľ držte pod uhlom

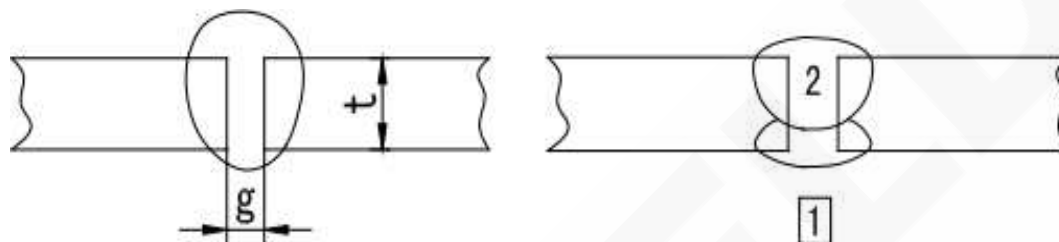
2. Obrázok 3: Dotyk, poškrabanie obrobku elektródou

3. Obrázok 3: Zdvihnite elektródu o 2-5 mm od obrobku

2.9. Parametre zvárania pre proces MIG-MAG

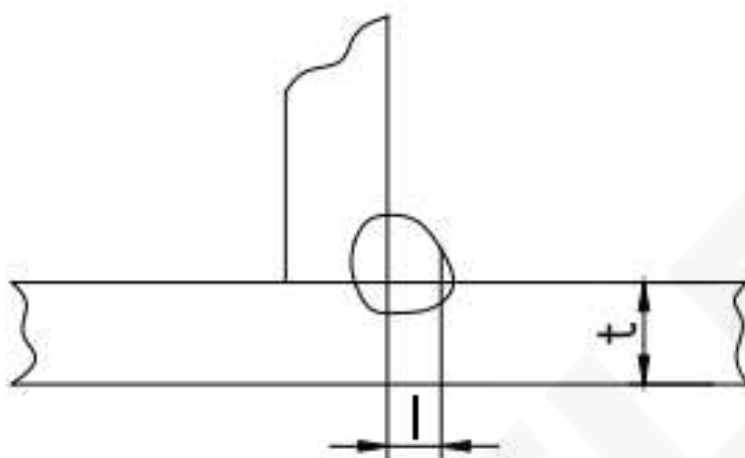
Poznámka: Nasledujúce parametre sú len referenčné. Požadované nastavenie sa môže líšiť!

2.9.1. Zváranie na tupo



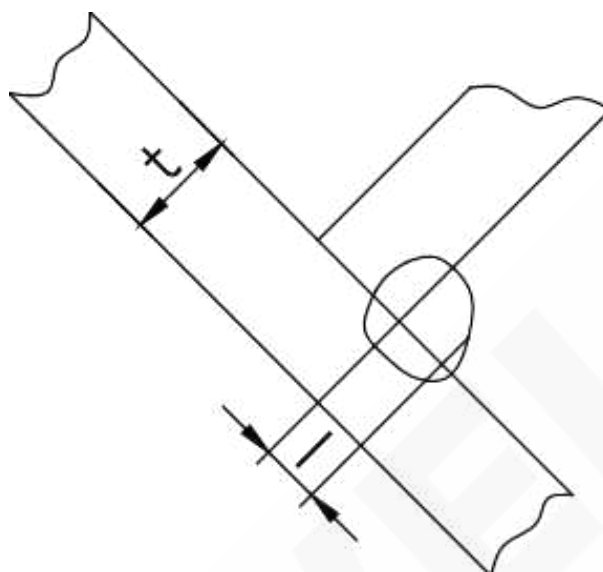
| Hrúbka dosky (mm) | Drôt Ø (mm) | Zvárací prúd (A) | Zváranie Napätie (V) | Rýchlosť (m/min) | Objem plynu (l/min) |
|-------------------|-------------|------------------|----------------------|--------------------------------|---------------------|
| 1.0 | 0.6~0.8~0.9 | 50~80 | 17~18 | 2~3.4 (stupnica: 1.~2.) | 6~9 |
| 1.5 | 0.8~1.0 | 60~90 | 18~20 | 3.4 (stupnica: 2.) | 8~10 |
| 2.0 | 0.8~1.0 | 90~120 | 19~20 | 3.4~4.8 (stupnica: 2.~3.) | 8~10 |
| 2.5 | 0.8~1.0 | 120~140 | 19~21 | 4.8 (stupnica: 3.) | 8~10 |
| 3.0 | 0.8~1.0 | 130~150 | 19~21 | 4.8~6.2 (stupnica: 3.~4.) | 8~10 |
| 4.5 | 1.0 | 150~160 | 22~24 | 6.2~7.6 (stupnica: 4.~5.) | 10 |
| 5.0 | 1.0~1.2 | 160~170 | 22~24 | 7.6~9 (stupnica: 5.~6.) | 10~12 |
| 6.0 | 1.0~1.2 | 170~180 | 23~24 | 9~10.4 (stupnica: 6.~7.) | 10~12 |
| 7.0 | 1.0~1.2 | 180~190 | 23~24 | 10.4~11.8 (stupnica: 7.~8.) | 10~12 |
| 8.0 | 1.0~1.2 | 190~200 | 23~24 | 11.8~13.2 (stupnica: 8.~9.) | 10~12 |

2.9.2. Rohové zvarovanie



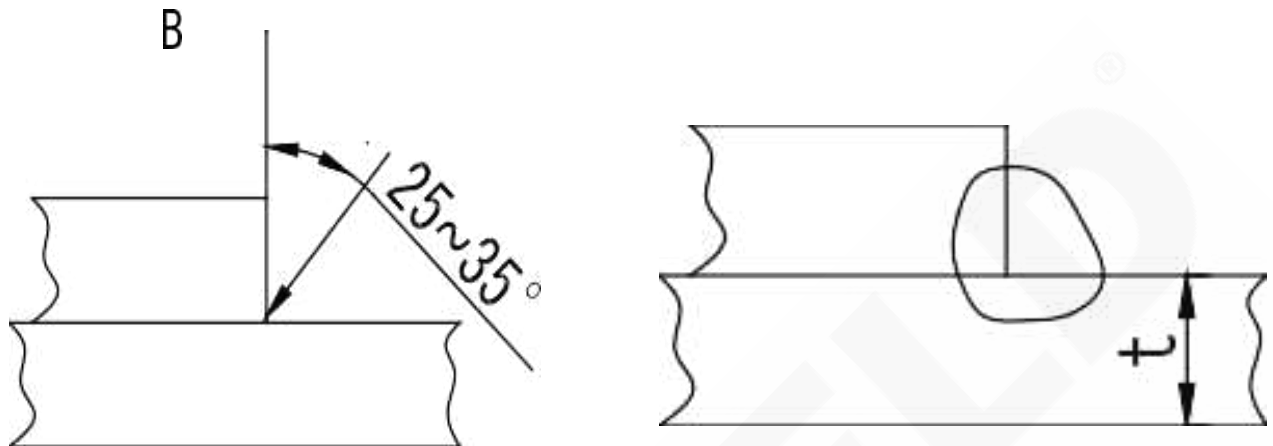
| Hrúbka dosky (mm) | Drôt Ø (mm) | Zvárací prúd (A) | Zváranie Napätie (V) | Rýchlosť (m/min) | Objem plynu (l/min) |
|-------------------|-------------|------------------|----------------------|--------------------------------|---------------------|
| 1.0 | 0.6~0.8~0.9 | 50~80 | 17~18 | 2~3.4 (stupnica: 1.~2.) | 6~9 |
| 1.5 | 0.8~1.0 | 60~90 | 18~20 | 3.4 (stupnica: 2.) | 8~10 |
| 2.0 | 0.8~1.0 | 90~120 | 19~20 | 3.4~4.8 (stupnica: 2.~3.) | 8~10 |
| 2.5 | 0.8~1.0 | 120~140 | 19~21 | 4.8 (stupnica: 3.) | 8~10 |
| 3.0 | 0.8~1.0 | 130~150 | 19~21 | 4.8~6.2 (stupnica: 3.~4.) | 8~10 |
| 4.5 | 1.0 | 150~160 | 22~24 | 6.2~7.6 (stupnica: 4.~5.) | 10 |
| 5.0 | 1.0~1.2 | 160~170 | 22~24 | 7.6~9 (stupnica: 5.~6.) | 10~12 |
| 6.0 | 1.0~1.2 | 170~180 | 23~24 | 9~10.4 (stupnica: 6.~7.) | 10~12 |
| 7.0 | 1.0~1.2 | 180~190 | 23~24 | 10.4~11.8 (stupnica: 7.~8.) | 10~12 |
| 8.0 | 1.0~1.2 | 190~200 | 23~24 | 11.8~13.2 (stupnica: 8.~9.) | 10~12 |

2.9.3. Zvislé rohové zvarovanie



| Hrúbka dosky (mm) | Drôt Ø (mm) | Zvárací prúd (A) | Zváranie Napätie (V) | Rýchlosť (m/min) | Objem plynu (l/min) |
|-------------------|-------------|------------------|----------------------|--------------------------------|---------------------|
| 1.0 | 0.6~0.8~0.9 | 50~80 | 17~18 | 2~3.4 (stupnica: 1.~2.) | 6~9 |
| 1.5 | 0.8~1.0 | 60~90 | 18~20 | 3.4 (stupnica: 2.) | 8~10 |
| 2.0 | 0.8~1.0 | 90~120 | 19~20 | 3.4~4.8 (stupnica: 2.~3.) | 8~10 |
| 2.5 | 0.8~1.0 | 120~140 | 19~21 | 4.8 (stupnica: 3.) | 8~10 |
| 3.0 | 0.8~1.0 | 130~150 | 19~21 | 4.8~6.2 (stupnica: 3.~4.) | 8~10 |
| 4.5 | 1.0 | 150~160 | 22~24 | 6.2~7.6 (stupnica: 4.~5.) | 10 |
| 5.0 | 1.0~1.2 | 160~170 | 22~24 | 7.6~9 (stupnica: 5.~6.) | 10~12 |
| 6.0 | 1.0~1.2 | 170~180 | 23~24 | 9~10.4 (stupnica: 6.~7.) | 10~12 |
| 7.0 | 1.0~1.2 | 180~190 | 23~24 | 10.4~11.8 (stupnica: 7.~8.) | 10~12 |
| 8.0 | 1.0~1.2 | 190~200 | 23~24 | 11.8~13.2 (stupnica: 8.~9.) | 10~12 |

2.9.4. Zváranie prekrývajúcich sa spojov



| Hrúbka dosky (mm) | Huzal Ø (mm) | Zvárací prúd (A) | Zváranie Napätie (V) | Rýchlosť (m/min) | Objem plynu (l/min) |
|-------------------|--------------|------------------|----------------------|--------------------------------|---------------------|
| 1.0 | 0.6~0.8~0.9 | 50~80 | 17~18 | 2~3.4 (stupnica: 1.~2.) | 6~9 |
| 1.5 | 0.8~1.0 | 60~90 | 18~20 | 3.4 (stupnica: 2.) | 8~10 |
| 2.0 | 0.8~1.0 | 90~120 | 19~20 | 3.4~4.8 (stupnica: 2.~3.) | 8~10 |
| 2.5 | 0.8~1.0 | 120~140 | 19~21 | 4.8 (stupnica: 3.) | 8~10 |
| 3.0 | 0.8~1.0 | 130~150 | 19~21 | 4.8~6.2 (stupnica: 3.~4.) | 8~10 |
| 4.5 | 1.0 | 150~160 | 22~24 | 6.2~7.6 (stupnica: 4.~5.) | 10 |
| 5.0 | 1.0~1.2 | 160~170 | 22~24 | 7.6~9 (stupnica: 5.~6.) | 10~12 |
| 6.0 | 1.0~1.2 | 170~180 | 23~24 | 9~10.4 (stupnica: 6.~7.) | 10~12 |
| 7.0 | 1.0~1.2 | 180~190 | 23~24 | 10.4~11.8 (stupnica: 7.~8.) | 10~12 |
| 8.0 | 1.0~1.2 | 190~200 | 23~24 | 11.8~13.2 (stupnica: 8.~9.) | 10~12 |

Bezpečnostné opatrenia

Pracovný priestor

1. Zváračku používajte v bezprašnej miestnosti bez korozívnych plynov, horľavých materiálov a vlhkosti do 90 %.
2. Vyhnite sa zváraniu 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 vo vzdialenosti najmenej 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. Vetranie. Pri zváraní 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 skraca 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 zvárania môže dôjsť k náhlemu zastaveniu, ak dôjde k preťaženiu alebo prehriatiu stroja. Stroj nerešartujte, nesnažte sa s ním okamžite pracovať, ale vypnite hlavný vypínač a nechajte zabudovaný ventilátor zváračku ochladiť.

Ak sa zväracie 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, zvyšte 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 zariadenia dostane voda, napr. v dôsledku dažďa, riadne ho vysušte a skontrolujte izoláciu! Až keď je všetko v poriadku, pokračujte vo zváraní!
8. Ak ho nebudete používať dlhší čas, 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

Výrobok: **MATEWELD Hungary Buffalo**
Power MIG 170-200
MIG/MMA/TIG
3-funkčný kompaktný zvärací invertor

Platné predpisy (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. 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, 2021.01.05.



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 je výrobok: - 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, vrátime 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 na výrobok neposkytujeme záruku v prípade poruchy vzniknutej v dôsledku iného používania, ako je uvedené v návode na obsluhu. Náklady na opravu chybného výrobku z takéhoto dôvodu 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 po predložení očíslovaného opravárenského poukazu. Záručný list obsahuje poukazy, uistite sa, že je pri 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 Mesiac Deň

Pečiatka a podpis predávajúceho:

 Záručné kupóny na obdobie povinnej
 záruky

Dátum oznámenia:

.....

Dátum opravy chyby:

Nahlásená chyba:

Nový termín pre záruku:

Názov služby: Číslo úlohy:

..... Rok..... Mesiac Deň

.....

podpis

Dátum oznámenia:

.....

Dátum opravy chyby:

Nahlásená 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!