

# UŽIVATELSKÝ MANUÁL

INVERTOR SVAŘOVACÍHO USMĚRŇOVAČE  
TIG 201 AC / DC

**Sherman**®  

---

workshop —

CE



## POZORNOST!

Před instalací a spuštěním zařízení si prosím pečlivě přečtěte tento návod

### 1. OBECNÉ POZNÁMKY

Uvedení do provozu a provoz zařízení lze provést až po pečlivém přečtení tohoto Uživatelského manuálu.

Vzhledem k neustálému technickému vývoji zařízení mohou být některé jeho funkce upravovány a jejich ovládání se může v detailech lišit od popisů v návodu. Nejedná se o chybu zařízení, ale o výsledek pokroku a neustálých úprav zařízení.

Poškození zařízení způsobené nesprávnou obsluhou vede ke ztrátě záručních práv. Jakékoli úpravy nabíječky jsou zakázány a ruší platnost záruky.

### 2. BEZPEČNOST

Zaměstnanci obsluhující zařízení by měli mít potřebnou kvalifikaci opravňující je k provádění svářečských prací: • měli by mít kvalifikaci elektro svářeč v oboru svařování obalenými elektrodami a

plynové štíty,

- znát zdravotní a bezpečnostní pravidla pro provoz elektrických silových zařízení, jako jsou svářecí zařízení a pomocná zařízení napájená elektřinou,
- znát zdravotní a bezpečnostní pravidla při manipulaci s lahvemi na stlačený plyn (argon) a instalaci, • znát obsah tohoto návodu a používat zařízení v souladu s jeho určeným účelem.



## VAROVÁNÍ



Svařování může ohrozit bezpečnost obsluhy a dalších osob v blízkosti.

Proto je třeba při svařování dodržovat zvláštní opatření. Před zahájením svařování se seznámte s bezpečnostními a zdravotními předpisy platnými na pracovišti.

Při elektrickém svařování metodami MMA a TIG hrozí následující nebezpečí: • ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM

- NEGATIVNÍ VLIV OBLUKU NA LIDSKÉ OČI A POKOŽKU • OTRAVA PÁRAMI A PLYNY • POPÁLENINY • RIZIKO VÝBUCHU A ELEKTRICKÉHO POŽÁRU • Prevence úrazu elektrickým proudem elektrická instalace v správná ochrana a účinnost nulování (dodatečná ochrana před úrazem elektrickým proudem); ostatní zařízení na pracovišti svářeče by měla být zkontrolována a řádně připojena k síti,

- proudové přívody instalujte při vypnutém přístroji, • nedotýkejte se současně neizolovaných částí držáku elektrody, elektrody a svařovaného předmětu, včetně krytu přístroje,

- nepoužívejte rukojeti a elektrické vodiče s poškozenou izolací, • v podmínkách se zvláštním nebezpečím úrazu elektrickým proudem (práce v prostředí s vysokou vlhkostí a uzavřené nádrže) pracovat s asistentem podporujícím práci svářeče a zajišťujícím bezpečnost, používat oděv a rukavice s dobrými izolačními vlastnostmi,

- pokud si všimnete jakýchkoli nepřesností, obraťte se na příslušné osoby odstraňte je, •

Je zakázáno provozovat zařízení s odstraněnými kryty.

Prevence negativního dopadu elektrického oblouku na lidské oči a pokožku: • Používejte ochranný oděv (rukavice, zástěru, koženou obuv), • Používejte ochranné štíty nebo přilby s vhodně zvoleným filtrem,

- Používejte ochranné závěsy z nehořlavých materiálů a správně volte barvy stěn, které pohlcují škodlivé záření.

Abyste předešli otravám výparů a plyny uvolňovanými během svařování z povlaku elektrod a odpařováním kovu: • Používejte ventilační zařízení a držáky instalované na pracovních stanicích s omezenou výměnou

vzduch,

- Při práci v uzavřených prostorách (nádržích) vyfoukejte čerstvým vzduchem. • Používejte masky a respirátory.

Abyste předešli popáleninám:

- K ochraně před popáleninami používejte vhodný ochranný oděv a obuv vyzařování oblouku a rozstříku, •

Zabraňte potřísnění oděvu tukem a oleji, které by mohly způsobit jeho vznícení

Prevence výbuchu a požáru: • Je zakázáno

používat zařízení a svařovat v prostorách s nebezpečím výbuchu resp oheň.

- Svařovací stanice by měla být vybavena protipožárním zařízením, • Svařovací stanice by měla být v bezpečné vzdálenosti od hořlavých materiálů.

Prevence negativního dopadu hluku: • Používejte špunty do

uší nebo jiná opatření na ochranu proti hluku • Varujte před nebezpečím osob v okolí.



VAROVÁNÍ!

Nepoužívejte zdroj energie k rozmrazování zamrzlých trubek.

Před spuštěním zařízení byste měli: •

Zkontrolujte stav elektrických a mechanických spojů. Je zakázáno používat rukojeti a napájecí kabely s poškozenou izolací. Nesprávná izolace rukojetí a napájecích kabelů může způsobit úraz elektrickým proudem

- Dbejte na správné pracovní podmínky, tj. zajistěte správnou teplotu, vlhkost a větrání v místě práce. Chraňte před deštěm mimo uzavřené prostory,

- Umístěte nabíječku na místo, které umožňuje její snadnou obsluhu.

Obsluha svářečů by měla: • mít kvalifikaci

pro elektrické svařování obalenými elektrodami a metodu TIG, • znát a dodržovat zdravotní a bezpečnostní předpisy platné pro svářečské práce, • používat vhodné, specializované ochranné pomůcky: rukavice, zástěru, gumové holínky, štít

nebo svářečskou kuklu s vhodně zvoleným filtrem. • znát obsah

tohoto návodu a používat svářečku v souladu s určeným účelem Jakékoli opravy na zařízení lze provádět pouze po vytažení zástrčky ze zásuvky.

Pokud je zařízení připojeno k elektrické síti, je zakázáno se jej dotýkat holými rukama nebo přes mokré oblečení jakékoli prvky tvořící obvod svařovacího proudu.

Je zakázáno odstraňovat vnější kryty, když je zařízení připojeno k síti.

Jakékoli vlastní úpravy usměrňovače jsou zakázány a mohou zhoršit bezpečnostní podmínky.

Veškeré údržbářské a opravárenské práce mohou provádět pouze oprávněné osoby při dodržení podmínek bezpečnosti práce platných pro elektrická zařízení.

Je zakázáno používat svářečku v prostorách s nebezpečím výbuchu nebo požáru!

Svařovací stanice by měla být vybavena hasicím zařízením Po ukončení práce odpojte napájecí kabel ze sítě.

Výše uvedená rizika a obecná pravidla BOZP nevyčerpávají problematiku bezpečnosti práce svářeče, neboť nezohledňují specifika pracoviště. Jejich důležitým doplňkem jsou pokyny k bezpečnosti a ochraně zdraví na pracovišti, jakož i školení a instruktáž zaměstnanců dozoru.

### 3. OBECNÝ POPIS

Svářečka TIG 201 AC / DC slouží k ručnímu stejnosměrnému svařování konstrukčních ocelí obalenými elektrodami (metoda MMA), netavící se elektrodou v ochranném krytu inertního plynu stejnosměrným proudem oceli a mědi a jejich slitin (metoda TIG DC) a se střídavým proudem hliníku a jeho slitin (metoda TIG AC). Jedná se o inverterové zařízení, vyrobené z technologicky nejvyspělejších komponentů vyrobených technologií MOSFET.

Použitím inverterové technologie došlo k výraznému snížení rozměrů a hmotnosti zařízení, což umožňuje jejich provoz na zvláště obtížně přístupných místech.

Zařízení se doporučuje v servisních a řemeslných podnicích pro dílenské práce a lehké, příležitostné výrobní práce.

### 4. TECHNICKÉ PARAMETRY

#### 4.1 Svářečka

Napájecí napětí	AC 230V 50Hz 6,4
Maximální spotřeba energie	kVA
Jmenovitý svařovací proud / pracovní cyklus	200 A / 60 %
Rozsah nastavení svařovacího proudu	30-200 A.
Způsob úpravy svařovacího proudu	Kapalina
Jmenovité napětí ve stavu bez zátěže	56 V.
Maximální odběr proudu	28 A
Hmotnost	20 kg
Rozměry	475 x 225 x 510 mm
Úroveň zabezpečení	IP21
Aplikační třída	<b>S</b>

#### 4.1.1 Rozsahy nastavení parametrů

Předproud plynu	0,1 - 1 s 2
Dofuk plynu	- 8 s 1 -
Současné potopení	10 s
Svařovací proud	TIG: 10-200 A. MMA: 10-195 A -5 -
AC rovnováha	5 %

#### 4.2 hořák TIG

Typ rukojeti	T-26
Maximální proudová zatížitelnost	200 A
Proud vzduchu	10-20 l / min
Zapálení oblouku	Bezkontaktní (HF) 4m
Délka	

#### Pracovní

cyklus Pracovní cyklus je založen na 10minutovém období. 60% pracovní cyklus znamená, že po 6 minutách provozu je nutná 4minutová přestávka. Pracovní cyklus 100% znamená, že zařízení může pracovat nepřetržitě bez přerušení.

Pozornost! Zkoušky zahřívání byly prováděny při teplotě okolního vzduchu. Pracovní cyklus při 40°C byl určen simulací.

Stupeň krytí IP určuje,

do jaké míry je zařízení odolné proti vnikání nečistot

pevná látka a voda. IP21 znamená, že zařízení je vhodné pro provoz v uzavřených místnostech a není vhodné pro použití v dešti a sněhu.

Aplikační třída Aplikační

třída znamená, že zařízením je uzpůsobeno pro použití v místech se zvýšeným nebezpečím úrazu elektrickým proudem.



Obr. 1. Celkový pohled na zařízení

## 5. STAVBA A PROVOZ

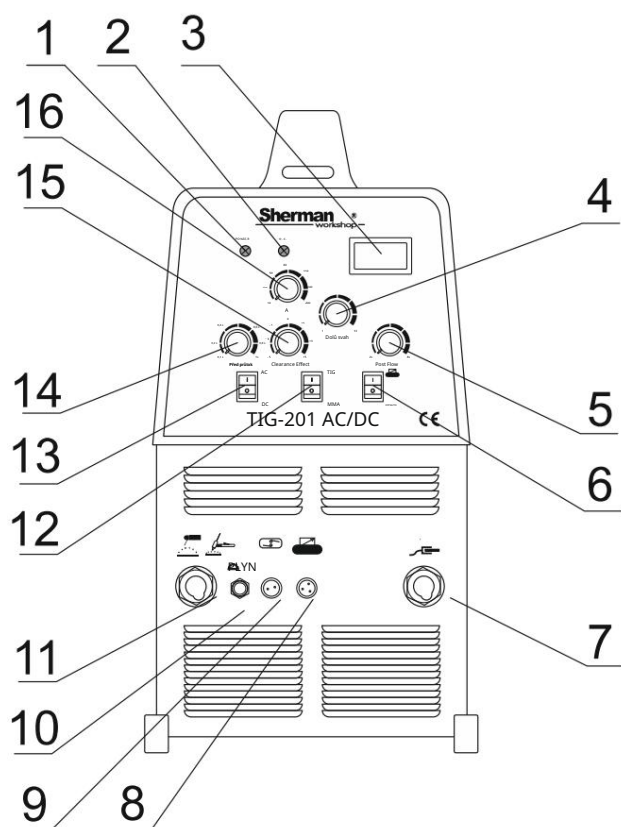
Základem pro konstrukci systému přeměny elektrické energie svařičky jsou elektronické systémy vyrobené technologií MOSFET, které umožňují provoz ve frekvenčním rozsahu nad 100 kHz.

Principem činnosti je narovnání napětí jednofázové napájecí sítě na stejnosměrné napětí, transformace získaného stejnosměrného napětí na vysokofrekvenční obdélníkovou vlnu, transformace napětí do rozsahu požadovaného svařovacím procesem a narovnání získaného napětí opět na stejnosměrné napětí.

## 6. PŘIPOJENÍ K NAPÁJECÍ SÍTI

1. Zařízení by mělo být používáno pouze v jednofázovém třívodičovém systému s uzemněným neutrálním bodem.
2. Střídačové usměrňovače TIG 201 AC / DC jsou přizpůsobeny pro práci se sítí 230 V 50 Hz chráněnou pojistkami s časovým zpožděním 25 A. Napájení by mělo být stabilní, bez poklesu napětí.
3. Zařízení je vybaveno napájecím kabelem a zástrčkou. Před připojením napájení se ujistěte, že je hlavní vypínač v poloze OFF (vypnuto).

## 7. POPIS FUNKCÍ PŘEPÍNAČE A OVLADAČE



1. Signalizace připojení zařízení k elektrické síti 2. Signalizace přehřátí / poruchy zařízení 3. Zobrazení svařovacího proudu 4. Knoflík pro nastavení strmosti proudu 5. Knoflík pro regulaci zpoždění průtoku plynu 6. Vypínač dálkového ovládání 7. Zásuvka pro hromadný kabel (+)

8. Zásuvka dálkového ovládání 9. Zásuvka ovládání hořáku TIG 10. Zásuvka pro rychlé připojení ochranného plynu 11. Zásuvka hořáku (-) 12. Volič svařovacího procesu 13. Volič svařovacího proudu 14. Knoflík zrychlení průtoku plynu 15. Knoflík vyvážení střídavého proudu 16. Knoflík svařovacího proudu

Obr. 2. Pohled na přední desku

Doba předfuku plynu - doba od stisknutí tlačítka v rukojeti rukojeti do zapálení oblouku. Obvykle by měla být delší než 0,5 sekundy, aby se ochranný plyn dostal do výstupu trysky hořáku. k pokrytí počátečního bodu svařování a wolframové elektrody. V případě delšího přívodu plynu z láhve by měla být doba předfuku delší.

Doba dofuku plynu - doba od zhasnutí oblouku do uzavření plynového ventilu. k odstínění tuhnutí svarové lázně před vzduchem a k chlazení wolframové elektrody. Příliš krátká doba doteku může vést k oxidaci svaru. Při svařování v režimu TIG AC (střídavý proud) by tato doba měla být delší

Downslope time - doba sestupu svařovacího proudu z nastavené hodnoty na nulu nebo hodnotu kráterového proudu.

Bilance střídavého proudu - Poměr kladné fáze k záporné fázi. Snížení rovnováhy zavádí do materiálu více tepla, což má za následek užší svar a hlubší průnik a zároveň snižuje tepelné zatížení wolframové elektrody. Zvětšením vyvážení se do materiálu zavede méně tepla, což má za následek lepší čištění, široký svar a mělčí natavení, výrazně však namáhá wolframovou elektrodu.

Zařízení připravené k provozu se zapíná vypínačem na zadním panelu.

V případě skladování nebo přepravy zařízení při nízkých teplotách uveďte zařízení před zahájením práce na správnou teplotu !!!

Přepínač (12) se používá pro volbu způsobu svařování.

Přepínač (13) nastavuje typ svařovacího proudu (stejnoseměrný, střídavý)

Svařovací proud se nastavuje knoflíkem (16).

Na předním panelu zařízení je dále dioda (1) indikující připojení zařízení k síti a dioda (2) indikující přehřátí nebo nesprávnou činnost svářečky.

Pouze pro metodu TIG:

Knoflíky (14) a (5) slouží k nastavení zrychlení proudění plynu před zahájením svařování a zpoždění proudění plynu po ukončení svařování.

Knoflík (15) se používá k nastavení vyvážení střídavého proudu (čištění elektrody)

Knoflík (4) se používá k regulaci poklesu proudu na konci svařování.

## 8. OCHRANA PŘED PŘEHŘÁTÍM

Zdroj je vybaven tepelným automatickým spínačem přetížení. Při příliš vysoké teplotě svářečky ochrana odpojí svařovací proud a rozsvítí se dioda indikující přehřátí (2). Po poklesu teploty se spínač automaticky resetuje.

## 9. SVAŘOVÁNÍ POVLAKOVANÝMI ELEKTRODAMI (METODA MMA)

### 9.1. Příprava zařízení k práci

Zástrčky svařovacího kabelu by měly být zapojeny do zdířek (7) a (11) na předním panelu tak, aby držák elektrody měl správný pól pro elektrodu. Polarita

připojení svařovacích kabelů závisí na typu použité elektrody a je uvedeno na obalu elektrod. Svorka zpětného kabelu musí být pečlivě připevněna k obrobku. Připojit zařízení zapojte do sítové zásuvky 230V 50Hz.

### 9.2. Nastavení parametrů svařování

Přepínač metody svařování (12) musí být nastaven do polohy MMA (dolní poloha). Nastavte knoflík (16) požadovanou hodnotu svařovacího proudu.

### 9.3. Inicie oblouku

Inicie oblouku při svařování obalenou elektrodou spočívá v dotyku elektrody s obrobkem, jeho krátkém otírání a odtržení. V případě iniciace oblouku u elektrod, jejichž povlak po ztuhnutí vytvoří nevodivou strusku, je nutné předčistit hrot elektrody několikanásobným nárazem na tvrdou plochu. povrch, dokud nedosáhnete kovového kontaktu s obrobkem.

## 10. SVAŘOVÁNÍ NEHOŘLAVÝMI ELEKTRODAMI V PLYNOVÉM ŠTÍTĚ (METODA TIG)

### 10.1. Příprava zařízení k práci

Proudovou svorku hořáku zapojte do zásuvky (11), ovládací zástrčku hořáku opatrně našroubujte do zásuvky (9) a plynovou přípojku do zásuvky rychlospojky (10). Plynové potrubí z reduktoru by mělo být vedeno a připevněno k plynové přípojce na zadní stěně pouzdra. Připojte kladný pól zdroje k obrobku pomocí drátu se svorkou. Připojit

zařízení zapojte do sítové zásuvky 230V 50Hz.

### 10.2. Nastavení parametrů svařování

Přepínač metody svařování (12) by měl být nastaven do polohy TIG (horní poloha). Spínačem (13) nastavte druh svařovacího proudu (stejnoseměrný / střídavý). Knoflíkem (16) nastavte požadovaný svařovací proud. Pomocí knoflíku (5) nastavte dobu zrychlení proudu plynu před zahájením svařování a knoflíku (14) pro nastavení doby zpoždění plynu po skončení svařování.

Pomocí knoflíku (4) nastavte požadovanou dobu down-slope na konci svařovacího procesu.

### 10.3. Inicie oblouku a vedení procesu svařování

Zařízení TIG 201 AC / DC je vybaveno ionizátorem umožňujícím bezkontaktní zapálení oblouku. Pro zapálení oblouku přiblížte elektrodu k obrobku na vzdálenost několika milimetrů a stiskněte tlačítko na rukojeti svítilny. Po správném zahájení oblouku svařujte se stisknutým tlačítkem. Uvolněním tlačítka na rukojeti se spustí fáze sestupu a ukončí se svařovací proces.

POZORNOST !! Netiskněte tlačítko dále než 2 mm od obrobku. Pokud se oblouk nezapálí do 2 sekund, tlačítko uvolněte. Aktivace ionizátoru na více než 2 sekundy může poškodit ionizátor !!

POZORNOST !! Při stisknutí tlačítka na rukojeti se elektrody nedotýkejte. Vysoké napětí ionizátoru a napětí naprázdno přítomné na elektrodě může způsobit úraz elektrickým proudem.

POZORNOST !! - Při svařování střídavým proudem (AC) s nízkými proudy dochází k usazování oxidů na povrchu wolframové elektrody. To může způsobit problémy se zapálením oblouku. V tomto případě je třeba elektrodu otřít o svařovaný materiál nebo hrot elektrody mechanicky očistit od oxidové vrstvy.

#### 11. NEŽ ZAVOLÁTE SERVIS

V případě poruchy zařízení si před odesláním svářeče do servisu zkontrolujte seznam základních poruch a pokuste se je sami odstranit.

Jakékoli opravy na zařízení lze provádět pouze po vytažení zástrčky ze zásuvky.

Pozornost! Zařízení není utěsněno a uživatel může odstranit kryt svářečky, aby odstranil drobné závady.

Příznaky	Náprava 1. Odstraňte
Indikátor napájení nesvítí, ventilátor nefunguje, žádné výstupní napětí	kryt a zkontrolujte všechna zástrčková spojení uvnitř zařízení 2. Ujistěte se, že je vypínač v poloze ON 3. Zkontrolujte pojistku a síťové napětí
Kontrolka napájení svítí, ventilátor nefunguje, žádné výstupní napětí.	1. Zkontrolujte, zda zařízení není připojeno k síti o vyšší napětí. Pokud ano, připojte k síti 230V a zapněte znovu 2. Napájecí napětí je nestabilní a způsobuje jeho zapnutí ochrana před vysokým napětím. Vypněte zařízení na 2-3 minuty a znovu jej zapněte 3. Krátce zapněte a vypněte vypínač  způsobilo aktivaci přepětové ochrany. Vypněte zařízení na 2-3 minuty a znovu jej zapněte 1. Zkontrolujte
Kontrolka napájení svítí, ventilátor běží, problémy se zapalováním	hořák TIG, vyměňte spotřební materiál použitý
Kontrolka napájení svítí, ventilátor pracuje, svářečka nepálí do oblouku	1. Zkontrolujte svorky a správnou elektrickou vodivost elektroda a zemnicí vodič 2. Zkontrolujte připojení hořáku TIG k zařízení, vraťte jej ujistěte se, že kolíky v zásuvce nejsou zlomené nebo zaseknuté.  3. Odšroubujte rukojeť hořáku TIG a zkontrolujte, zda je spínač na hořáku funkční 1. Zařízení se přehřálo. Počkejte několik minut na diodu
Kontrolka napájení svítí, ventilátor je zapnutý a kontrolka přehřátí svítí	zhasne a pokračuje ve svařování.
Svařovací proud není možné ovládat knoflíkem v rukojeti hořáku	1. Přepněte spínač REM do polohy OFF a odpojte jej zástrčka ze zásuvky (20) (3kolíková). Zkontrolujte, zda umíte řídit svařovací proud pomocí knoflíku pro nastavení proudu na stroji. Pokud je možné regulovat svařovací proud ve stroji, je vadný řídicí systém v hořáku. Opravte nebo vyměňte rukojeť.
Kvalita nevyhovující MMA sváry, elektroda se přilepí ke svařovanému materiálu	1. Zkontrolujte polaritu připojení svařovacích kabelů 2. Zkontrolujte, zda elektroda není mokrá. Vyměňte elektrodu. 3. Svářečka je napájena elektrocentrálou popř přes dlouhou prodlužovací šňůru s příliš malým průřezem kabelu. Připojte zařízení přímo k elektrické síti



Kvalita nevyhovující svary při svařování TIG	<p>1. Vyměňte spotřební materiál, vyměňte ochranný plyn za kvalitnější 2. Zkontrolujte, zda ochranný plyn proudí správným intenzita</p> <p>3. Zkontrolujte hadici přívodu plynu, vylepšete spojení hadice se spojkami a stav rychlospojek 4. Zkontrolujte regulátor plynu.</p>
--	--

## 12. NÁVOD K OBSLUZE

Provoz zařízení TIG 201 AC / DC by měl probíhat v atmosféře bez korozivních součástí a prašných podmínkách. Neumístujte zařízení na prašná místa, do blízkosti pracovních brusek apod. Prach a znečištění kovovými pilinami ovládacích desek, vodičů a spojů

uvnitř zařízení může dojít k elektrickému zkratu a následně k poškození svářečky.

Vyhňte se provozu v prostředí s vysokou vlhkostí, zejména v situacích, kdy dochází k rosení kovových částí.

V případě orosení kovových prvků, například po vložení studeného zařízení do teplé místnosti, počkejte, dokud zcela nevyschne a zařízení se zahřeje na okolní teplotu. Spuštění svařovacího stroje za studena za těchto podmínek jej může poškodit. Doporučuje se provozovat svářečku pod širým nebem a umístit ji pod střechu, aby byla chráněna před nepříznivými povětrnostními vlivy.

Zařízení TIG 201 AC / DC by mělo být provozováno za následujících podmínek: - změny efektivní hodnoty napájecího napětí ne větší než 10% - okolní teplota od -10 °C do + 40 °C - atmosférický tlak 860 až 1060 hPa - relativní vlhkost atmosférického vzduchu ne větší než 80% - nadmořská výška do 1000 m nad mořem

Seznam spotřebního materiálu hořáku TIG T-26:

Ne.	Jméno 1
	Wolframová elektroda
2	Kleština T-26 3 Proudový konektor
T-26	
4	plynová tryska T-26

Úplný seznam spotřebního materiálu a náhradních dílů je k dispozici na webových stránkách [www.tecweld.pl](http://www.tecweld.pl) a na TECWELD. Tyto díly můžete zakoupit přímo.

## 13. NÁVOD K ÚDRŽBĚ

V rámci každodenního provozu udržujte svářečku v čistotě a kontrolujte stav spojů externí.

Pravidelně vyměňujte spotřební materiál.

Pravidelně čistěte vnitřek zařízení profukováním stlačeným vzduchem, abyste odstranili prach a kovové třísky z ovládacích desek, kabelů a elektrických spojů.

Nejméně jednou za šest měsíců by měla být provedena celková kontrola a stav elektrických přípojek, zejména:

- stav ochrany proti nárazu - stav izolace - stav zabezpečovacího systému

- správné fungování chladicího systému

Na poškození vzniklá používáním frézy v nevhodných podmínkách a nedodržáním doporučení pro údržbu se záruční opravy nevztahují.

#### 14. POKYNY PRO SKLADOVÁNÍ A PŘEPRUVU

Zařízení by mělo být skladováno při teplotě  $-10^{\circ}\text{C}$  až  $+40^{\circ}\text{C}$  a relativní vlhkosti do 80%, bez korozivních výparů a prachu. Zabalené přístroje je třeba přepravovat krytými dopravními prostředky. Při přepravě by měl být zabalený přístroj zajištěn proti sklouznutí

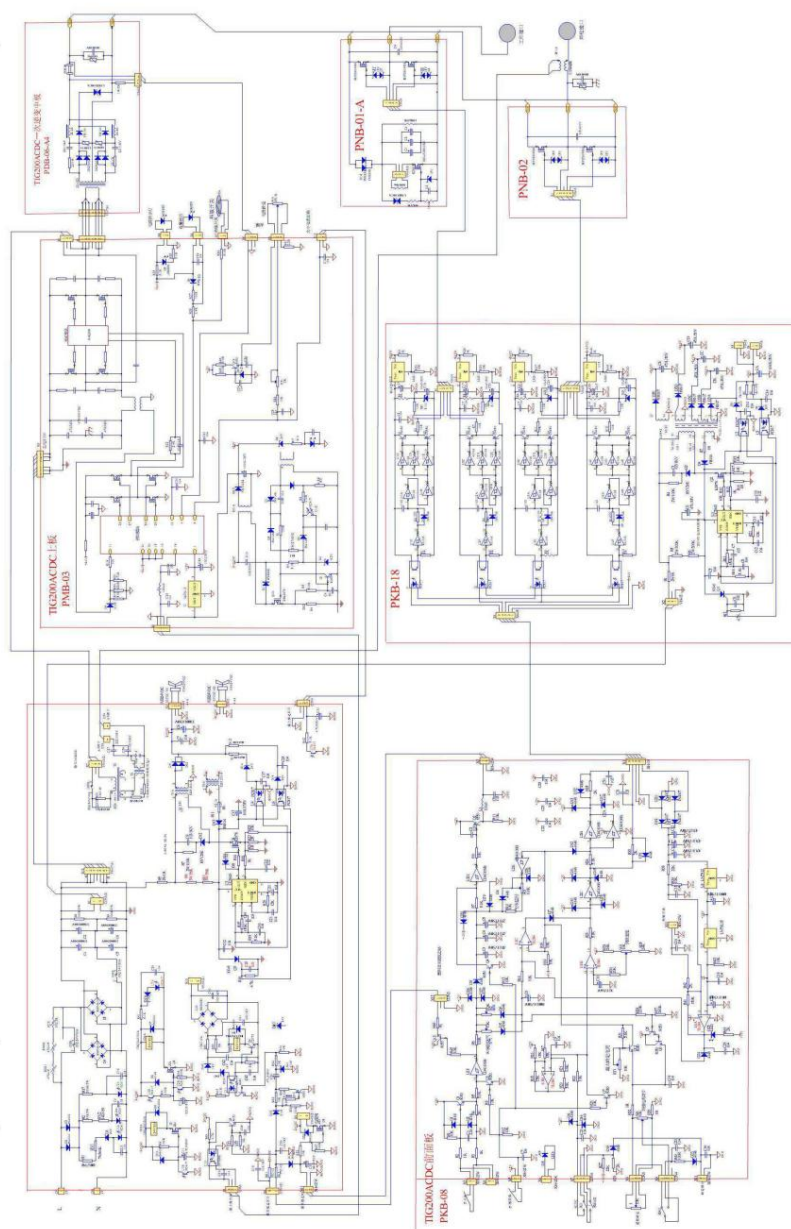
a dát je do správné polohy.

#### 15. SPECIFIKACE SADY

1. TIG 201 AC / DC zdroj 1 ks.
2. TIG svařovací hořák 1 ks.
3. Elektrodová šňůra pro MMA svařování 1 ks.
4. Zemnicí kabel se svorkou 1 ks 5. Návod k použití 1 ks.

6. Balení: 1 ks.

#### 16. ELEKTRICKÉ SCHÉMA



## 17. ZÁRUKA

Záruka je poskytována po dobu 12 měsíců od data prodeje uvedeného na záručním listě.

Záruka bude respektována poté, co inzerent předloží doklad o koupi (účtenka nebo faktura) a záruční list s názvem produktu, sériovým číslem, datem

prodejního a orazítkovaného prodejního místa.

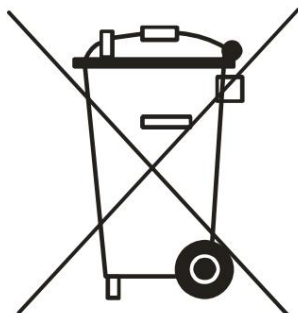
V případě záruční opravy kontaktujte TECWELD, který zajistí vyzvednutí zařízení kurýrní společností.

Zásilky zaslané na náklady společnosti TECWELD prostřednictvím jiných přepravních společností nebudou přijato!

Svářečka musí být dodána se svařovacím hořákem. Na reklamace zařízení bez navařovacího držáku nebude brán zřetel.

Zařízení zaslané k reklamaci musí být zabaleno v originálním kartonu a zajištěno

originální kováním z polystyrenu. Společnost TECWELD neodpovídá za poškození svářečky způsobené přepravou.



Pokud se hodláte tohoto výrobku zbavit, nelikvidujte jej s běžným domovním odpadem. Podle směrnice WEEE (směrnice 2002/96 / ES) platné v Evropské unii musí být pro použitá elektrická a elektronická zařízení použity samostatné způsoby likvidace.

V Polsku v souladu s ustanoveními zákona ze dne 1. července 2005. o odpadních elektrických a elektronických zařízeních je zakázáno odkládat odpadní zařízení označené symbolem přeškrtnuté popelnice spolu s ostatním odpadem.

Uživatel, který se hodlá tohoto výrobku zbavit, je povinen odevzdat odpadní elektrické a elektronické zařízení do sběrný odpadních zařízení. Sběrná místa jsou vedena

vč. velkoobchodníky a prodejci tohoto zařízení a organizačními složkami obcí působícími v oblasti svozu odpadů.

Výše uvedené zákonné povinnosti byly zavedeny s cílem snížit množství odpadů vznikajících z odpadních elektrických a elektronických zařízení a zajistit odpovídající úroveň sběru, využití a recyklace odpadních zařízení. Správné plnění těchto povinností je důležité zejména tehdy, obsahuje-li odpadní zařízení nebezpečné složky, které mají zvláště negativní dopad na životní prostředí a lidské zdraví.

Hmotnost zařízení 19,2 kg

TECWELD Piotr Polák

41-943 Piekary Śląskie ul. Szmaragdowa 21/3/6

pobočka:

41-909 Bytom ul. Krzyżowa 3

Tel. (+48 32) 38-69-428, fax (+48 32) 38-69-434, e-

mail: info@tecweld.pl www.tecweld.pl

# PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

## 01 / TIG201AC / DC / 2017

Autorizovaný zástupce výrobce:

TECWELD Piotr Polák  
41-943 Piekary Śląskie ul.  
Smaragdowa 21/3/6

pobočka:

41-909 Bytom  
ul. Krzyżowa 3  
POLSKO

Prohlašujeme, že následující produkt:

### Invertorová svářečka

Jméno výrobku:

TIG 201 AC / DC

Typ:

TIG 200 AC / DC

Ochranná známka výrobce:

**Sherman**®  
workshop

ke kterému se toto prohlášení vztahuje, odpovídá požadavkům následujících směrnic Evropské unie a vnitrostátní předpisy provádějící tyto směrnice:

Směrnice o nízkém napětí LVD 2006/95 / ES

Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě EMC 2004/108 / EC

Směrnice RoHS II 2011/65 / EU

a splňuje následující normy:

PN-EN 60974-1: 2013-04 zařízení pro obloukové svařování - Část 1: Zdroje energie pro svařování,

PN-EN 60974-10: Zařízení pro obloukové svařování z roku 2010 - Část 10: Požadavky na elektromagnetická kompatibilita (EMC),

PN-EN 50581: 2013-03 Technická dokumentace pro posuzování elektrických a elektronických výrobků s přihlédnutím k omezení používání nebezpečných látek.

Rok připevnění k označení CE na zařízení:

2011

Bytom, dál 5. ledna 2017

Piotr Polák  
(podpis oprávněné osoby)