

UŽIVATELSKÝ MANUÁL

POLOAUTOMATICKÁ INVERTOROVÁ SVAŘOVACÍ STROJ
MIG 200 SPEEDY

Sherman®

hobby-

CE



VAROVÁNÍ!

Před instalací a spuštěním zařízení si pozorně přečtěte tento návod

1. OBECNÉ POZNÁMKY

Uvedení do provozu a provoz zařízení lze provést pouze po pečlivém přečtení tohoto návodu k obsluze.

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 má za následek ztrátu záručních práv. Jakékoli úpravy nabíječky jsou zakázány a ruší platnost záruky.

2. BEZPEČNOST

Pracovníci obsluhující zařízení by měli mít potřebnou kvalifikaci opravňující je k provádění svářečských prací:

- měl by mít kvalifikaci elektro svářeč v oboru svařování v ochranné atmosféře plynu, znát pravidla BOZP
- pro provoz elektroenergetických zařízení jako jsou svářečí zařízení a pomocná zařízení na elektřinu,
- znát zdravotní a bezpečnostní pravidla pro provoz lahví na stlačený plyn (argon) a
- instalací, znát obsah tohoto návodu a používat zařízení v souladu s jeho určením.



VAROVÁNÍ



Svařování může ohrozit bezpečnost obsluhy a dalších osob v blízkosti. Proto je třeba při svařování dodržovat zvláštní opatření. Před zahájením svařování se seznamte s předpisy BOZP platnými na pracovišti.

Při elektrickém svařování metodami MMA a MIG/MAG hrozí následující nebezpečí:

- **ELEKTRICKÝ ŠOK**
- **NEGATIVNÍ VLIV OBLOUKU NA LIDSKÉ OČI A OTRAVINY KŮŽE PÁRY A PLYNY**
- **POPÁLENINY**
- **NEBEZPEČÍ VÝBUCHU A POŽÁRU HLUK**
-

Abyste předešli úrazu elektrickým proudem:

- připojte zařízení k technicky účinné elektroinstalaci s odpovídající ochranou a účinností nulování (dodatečná ochrana před úrazem elektrickým proudem); ostatní zařízení na pracovišti svářeče by měla být zkontrolována a řádně připojena k síti,
- instalujte aktuální kabely s vypnutým zařízením,
- nedotýkejte se současně neizolovaných částí držáku elektrody, elektrody a obrobku, včetně krytu přístroje,
- nepoužívejte držáky a napájecí kabely s poškozenou izolací,
- v podmínkách zvláštního nebezpečí úrazu elektrickým proudem (práce v prostředí s vysokou vlhkostí a uzavřenými nádržemi) pracovat s asistentem podporujícím práci svářeče a zajišťujícím bezpečnost používat oděv a rukavice s dobrými izolačními vlastnostmi,
- pokud zaznamenáte nějaké nesrovnalosti, kontaktujte prosím kompetentní osoby, aby je odstranili,
- Je zakázáno provozovat zařízení s odstraněnými kryty.

Prevence negativních účinků elektrického oblouku na oči a pokožku člověka:

- Používejte ochranný oděv (rukavice, zástěru, koženou obuv),
- používejte štíty nebo přilby s vhodně zvoleným filtrem,
- Používejte ochranné závěsy z nehořlavých materiálů a správně vybírejte barvy stěn, které pohlcují škodlivé záření.

Prevence otrav parami a plyny uvolňovanými při svařování z povlaku elektrody a odpařováním kovu:

- Používejte ventilační zařízení a odsavače instalované na pracovištích s omezenou výměnou vzduchu,
- Při práci v uzavřených prostorách (nádržích) vyfoukejte čerstvým vzduchem, používejte masky a respirátory.

Prevence spálení:

- Používejte vhodný ochranný oděv a obuv, abyste se chránili před popáleninami zářením oblouku a rozstříkem,
- Vyvarujte se potřísnění oděvu tukem a oleji, které mohou způsobit jeho vznícení.

Prevence výbuchu a požáru:

- Je zakázáno používat zařízení a svařovat v místnostech s nebezpečím výbuchu nebo požáru,
- Svařovací stanice by měla být vybavena hasicím zařízením,
- Svařovací stanice by měla být v bezpečné vzdálenosti od hořlavých materiálů.

Prevence negativních účinků 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 je nutné:

- 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,
- Zajistěte správné pracovní podmínky, tj. zajistěte správnou teplotu, vlhkost a větrání na pracovišti. Chraňte před deštěm mimo uzavřené prostory,
- Umístěte nabíječku na místo, které umožňuje její snadnou obsluhu.

Operátoři svářečů by měli:

- být certifikován pro elektrické svařování metodou MMA a MIG/MAG, znát a dodržovat
- platné předpisy BOZP při provádění svářečských prací,
- používat vhodné, specializované ochranné prostředky: rukavice, zástěru, gumové holínky, štít nebo svářečskou kuklu s vhodně zvoleným filtrem,
- znát obsah tohoto návodu a používat svářečku v souladu s jeho zamýšleným použitím.

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

Je-li zařízení připojeno k elektrické síti, je zakázáno dotýkat se jakýchkoli prvků tvořících obvod svařovacího proudu holou rukou nebo přes mokré oblečení.

Je zakázáno odstraňovat vnější kryty, když je zařízení připojeno k síti. Jakékoli vlastní úpravy usměrňovače jsou zakázány a mohou vést ke zhoršení bezpečnostních podmínek.

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 zařízení ze sítě.

Výše uvedená rizika a obecná pravidla BOZP nevyčerpávají problematiku bezpečnosti práce svářeče, neboť nezohledňují specifika pracoviště. Jejich důležitým doplňkem jsou pokyny pro bezpečnost a ochranu zdraví na pracovišti, jakož i školení a pokyny poskytované vedoucími.

3. OBECNÝ POPIS

Poloautomatická svářečka MIG 200 Speedy slouží k ručnímu svařování oceli a neželezných kovů. Umožňuje svařování MIG / MAG a MMA (obalená elektroda). Díky změně polarity zařízení umožňuje svařování MIG / MAG s použitím jak standardních drátů a ochranného plynu, tak i samostínících trubiček. Svářečka se používá v uzavřených nebo zastřešených prostorách, nevystavených přímým povětrnostním vlivům. MIG 200 Speedy je kompatibilní s cívkami drátu D100 (1 kg) a D200 (5 kg).

4. TECHNICKÉ PARAMETRY

4.1 Svářečka

	MIG 200 Speedy
Napájecí napětí:	AC 230V 50Hz
Jmenovitý svařovací proud / pracovní cyklus	200 A / 60 %
Rozsah nastavení svařovacího proudu	50–200 A.
Rozsah regulace svařovacího napětí (MIG)	16 - 24 V
Průměr cívek drátu:	100 mm, 200 mm
Rozsah nastavení rychlosti posuvu drátu	2,5 - 12 m / min
Maximální odběr proudu	25 A.
Maximální spotřeba energie	8,5 kVA
Hmotnost:	8 kg
Rozměry:	395 x 163 x 238 mm
Úroveň zabezpečení	IP21S

4,2 MIG pistole

Typ rukojeti	TW-15
Maximální proudová zatížitelnost	200 A.
Typ chlazení	Ochranný plyn
Proud chladicího plynu	10-18 l / min
Délka	3 m

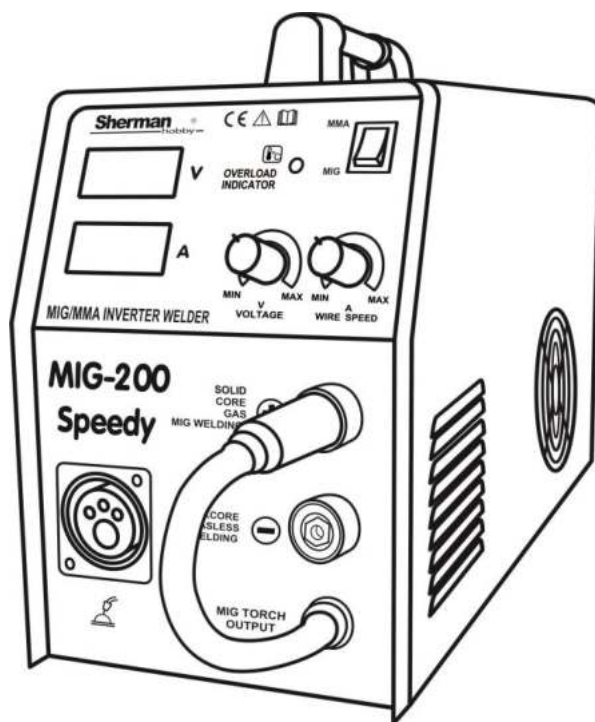
Pracovní cyklus

Pracovní cyklus je založen na 10minutové periodě. 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 ohřevu byly provedeny při teplotě okolního vzduchu. Pracovní cyklus při 40°C byl určen simulací.

Úroveň zabezpečení

IP definuje stupeň odolnosti zařízení proti pevné kontaminaci a vodě vnikající do zařízení. IP21S znamená, že zařízení je vhodné pro provoz ve stísněných prostorách a není vhodné pro použití v dešti a sněhu.



5. PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ K PRÁCI

5.1 PŘIPOJENÍ OCHRANNÉHO PLYNU

1. Nasadte válec a zajistěte jej proti pádu.
2. Na okamžik odšroubujte ventil láhve, abyste odstranili veškeré nečistoty.
3. Nainstalujte regulátor na válec.
4. Připojte redukci hadic ke svářečce.
5. Odšroubujte ventil láhve a regulátor.

5.2 PŘIPOJENÍ K NAPÁJECÍ SÍTI

1. MIG 200 Speedy by měl být používán pouze v jednofázovém, třívodičovém, uzemněném neutrálním systému.
2. Svařovací poloautomat MIG 200 Speedy je uzpůsoben pro práci se sítí 230V 50Hz, chráněnou pojistkami s časovým zpožděním 25A.
3. Zařízení je vybaveno napájecím kabelem a zástrčkou. Před připojením napájení se ujistěte, že hlavní vypínač (14) je v poloze OFF (vypnuto).

5.3 PŘIPOJENÍ CÍVKY DRÁTU

1. Otevřete boční kryt.
2. Zkontrolujte, zda jsou hnací válce vhodné pro typ a průměr drátu.
3. Umístěte cívku s drátěnou elektrodou na vřetenou.
4. Zajistěte cívku proti pádu.
5. Uvolněte tlak na podávací válečky.
6. Otupe konec drátu elektrody.
7. Zaveďte drát přes podávací váleček do držáku.
8. Zatlačte drát do drážek hnacího válce.
9. Odšroubujte kontaktní hrot z hořáku, zapněte napájení svářečky a stiskněte ovládací tlačítko svařovacího hořáku.
10. Poté, co se drát elektrody objeví v ústí rukojeti, uvolněte tlačítko a našroubujte kontaktní hrot.

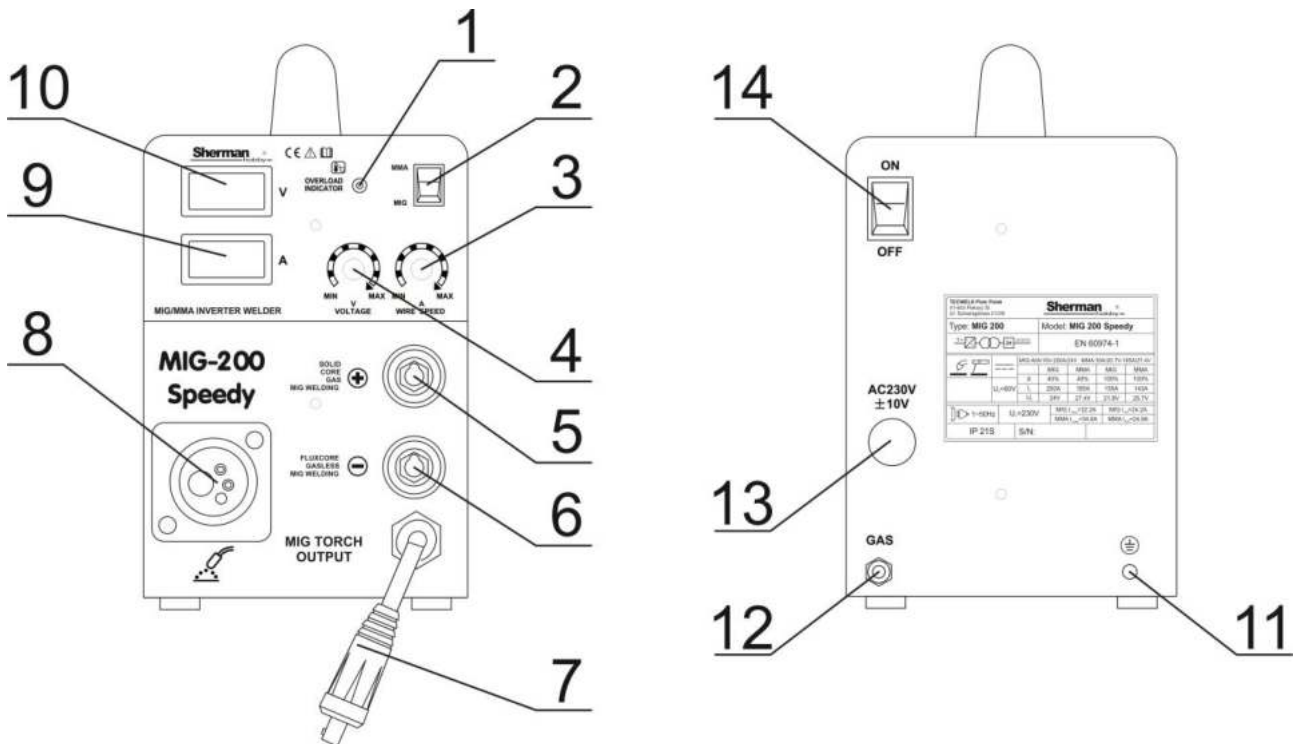
5.4 PŘÍPRAVA MIG ZBRANĚ K PRÁCI

V závislosti na typu svařovaného materiálu a průměru elektrodového drátu nasadte na MIG hořák vhodný kontaktní hrot a vedení drátu.

Pro svařování oceli použijte kontaktní hroty pro svařování oceli a ocelovou vložku. Při svařování hliníku použijte kontaktní hroty pro svařování hliníku a teflonovou vložku.

Průměr drátu elektrody	Průměr kontaktního hrotu
0,8	0,8
1,0	1,0

6. POPIS FUNKCÍ PŘEPÍNAČE A OVLADAČE



1. Tepelná ochranná dioda.
2. Přepínač svařovacího procesu (MMA / MIG).
3. Knoflík pro rychlost podávání drátu (MIG) / svařovací proud (MMA).
4. Knoflík pro nastavení svařovacího napětí.
5. + zásuvka.
6. Zásuvka -.
7. Zástrčka přepínače polarity.

8. Zásuvka MIG pistole.
9. Zobrazení svařovacího proudu.
10. Zobrazení svařovacího napětí.
11. Zemnicí svorka.
12. Přípojka ochranného plynu.
13. Napájecí kabel.
14. Vypínač.

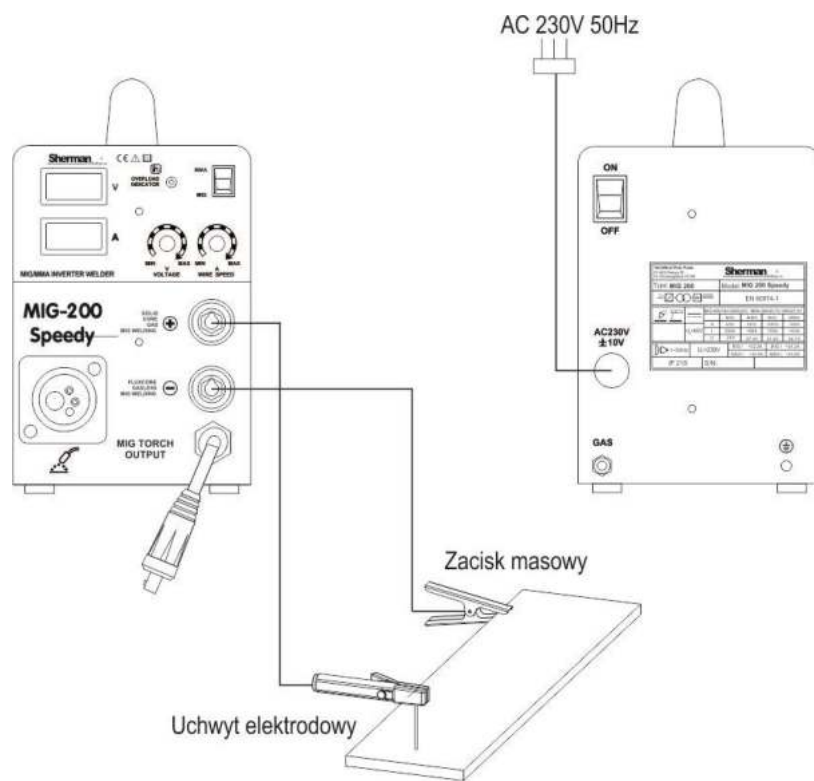
7. OCHRANA PŘED PŘEHŘÁTÍM

Zdroj je vybaven tepelným automatickým spínačem přetížení. Při příliš vysoké teplotě svářečky ochrana odpojí svařovací proud a rozsvítí se dioda indikující přehřátí (1). Po poklesu teploty se spínač automaticky resetuje.

8. PŘÍPRAVA NA PROCES SVAŘOVÁNÍ

8.1 METODA MMA

8.1.1 Příprava zařízení k provozu



1. Ujistěte se, že hlavní vypínač (14) je v poloze OFF.
2. Pevně připevněte svorku pro obrobek ke svařovanému materiálu.
3. Zemnicí kabely a kabely elektrody umístěte do zdířek (+) a (-) svářečky tak, aby se na držáku elektrody nacházel správný pól pro elektrodu. Polarita připojení svařovacích kabelů závisí na typu použité elektrody a je uvedena na obalu elektrody.

8.1.2 Nastavení parametrů svařování

1. Zapněte napájení zařízení pomocí vypínače (14).
2. Nastavte volič metody svařování (2) do polohy MMA.
3. Knoflíkem (3) nastavte příslušný svařovací proud.

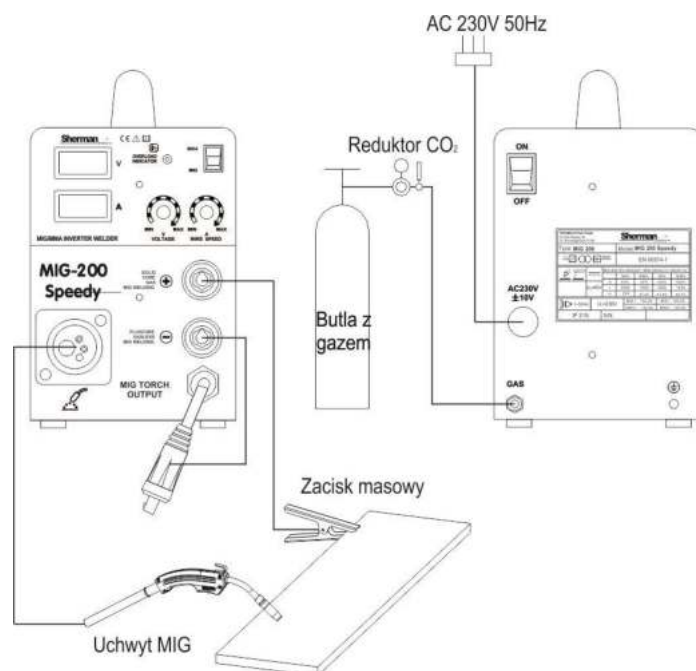
8.1.3 Inicie oblouku

1. Dotkněte se elektrodou obrobku, krátce jej otřete a odtrhněte.
2. V případě iniciace oblouku elektrodami, jejichž povlak tvoří po vytvrzení nevodivou strusku, předčistěte hrot elektrody několikanásobným nárazem na tvrdý povrch, dokud nedojde ke kontaktu kovu se svařovaným materiálem. získané.

8.2 METODA MIG

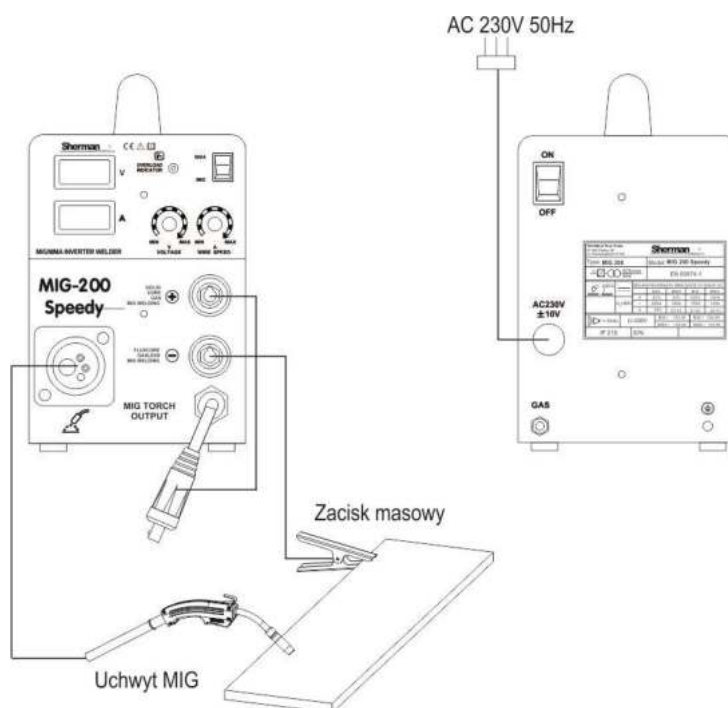
8.2.1 Příprava zařízení k provozu

8.2.1.1 Svařování plynovým obloukem



1. Ujistěte se, že hlavní vypínač (14) je v poloze OFF.
2. Nainstalujte cívku s vhodným elektrodovým drátem.
3. Připojte láhev s vhodným ochranným plynem k vsuvce (12) na zadní straně zařízení.
4. Zasuňte zástrčku MIG pistole do zásuvky (8) svářečky a utáhněte matici.
5. Bezpečně připevněte svorku vedení obrobku ke svařovanému materiálu.
6. Zapojte druhý konec hmotnostního kabelu do zásuvky (-) (6) svářečky.
7. Zapojte přepínač polarity (7) do zásuvky (+) (5) svářečky.

8.2.1.2 Svařování samostíněným ocelovým drátem



1. Ujistěte se, že hlavní vypínač (14) je v poloze OFF.
2. Nainstalujte cívku se samostínícím drátem.
3. Zasuňte zástrčku MIG pistole do zásuvky (8) svářečky a utáhněte matici.
4. Upevněte svorku vedení obrobku na svařovaný materiál.
5. Vložte druhý konec hmotnostního kabelu do zásuvky (+) (5) svářečky.
6. Zapojte přepínač polarity (7) do zásuvky (-) (6) svářečky.

8.2.2 Nastavení parametrů svařování

1. Zapněte napájení zařízení pomocí vypínače (14).
2. Nastavte přepínač metody svařování (2) do polohy MIG.
3. Pomocí knoflíku (4) nastavte příslušné svařovací napětí.
4. Pomocí knoflíku (3) nastavte vhodnou rychlost podávání drátu.

8.2.3 Iniciale oblouku

1. Přisuňte držák blíže ke svařovaným dílům tak, aby vzdálenost mezi tryskou a svařovanými díly byla cca 10 mm.
2. Stiskněte tlačítko na hořáku a začněte svařovat. Uvolněním tlačítka proces svařování ukončíte.

9. NEŽ ZAVOLÁTE SERVIS

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

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

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

Příznaky	Způsobit	Postup
Žádné napájení, signál poruchy nebo porucha zařízení	Žádné spojení nebo uvolněná zástrčka uvnitř zařízení	Odstaňte kryt, zkontrolujte a opravte připojení všech elektrických zástrček uvnitř zařízení
Žádné podávání drátu elektroda (motor podavače běží)	Tlak válce je příliš slabý	Nastavte správný tlak
	Nesprávný průměr drážky napínacího kola	Nainstalujte správný vodící váleček
	Špinavé vedení drátu v držáku	Vyčistěte vedení drátu pro drátěnou elektrodu
	Zablokovaný drát elektrody v kontaktní špičce	Vyměňte kontaktní hrot
Nepřesný posuv drátové elektrody	Poškozený kontaktní hrot	Vyměňte kontaktní hrot
	Drážka podávacího válečku je znečištěná nebo poškozená	Vyčistěte drážku válečku nebo váleček vyměňte
	Cívka drátu se otírá o stěny krytu svářečky	Cívku drátu nasadte správně
Oblouk nezasáhne	Ve svorce zemního vodiče není správný kontakt	Správný kontakt zemnicí svorky
	Vadný spínač v MIG pistoli	Vyměňte spínač
	Nesprávné připojení MIG pistole k zařízení	Zkontrolujte stav elektrických spojů rukojeti, zkontrolujte, zda nejsou zlomené nebo zaseknuté kolíky v zásuvce
Oblouk je příliš dlouhý a nepřesný	Příliš vysoké svařovací napětí	Snižte svařovací napětí
	Rychlost podávání drátu je příliš nízká	Zvyšte rychlost podávání drátu
Příliš krátký oblouk	Příliš nízké svařovací napětí	Zvyšte svařovací napětí
	Rychlost podávání drátu je příliš vysoká	Snižte rychlost podávání drátu
Po zapnutí napájení se indikátor zapnutí nerozsvítí	Žádné napájecí napětí	Zkontrolujte pojistky na síťovém připojení
Kontrolka přehřátí svítí	Zařízení se přehřálo.	Počkejte několik minut, než LED zhasne, a pokračujte ve svařování.
Ventilátor nefunguje	Ventilátor byl zablokovaný složeným krytem	Narovnejte kryt ventilátoru
Neuspokojivá kvalita svaru při svařování MIG	Použité nevhodné nebo nekvalitní materiály nebo spotřební materiál,	Vyměňte spotřební materiál. Vyměňte svařovací drát nebo plynovou láhev za vhodný nebo kvalitnější materiál
	Ochranný plyn proudí nesprávnou intenzitou.	Zkontrolujte hadici přívodu plynu, vylepšete připojení hadice pomocí spojek a stav rychlospojek Zkontrolujte regulátor válce

Nevyhovující kvalita svaru při svařování MMA, elektroda příliš ke svařovanému materiálu	Špatná polarita svařovacích kabelů	Zkontrolujte polaritu připojení svařovacích kabelů
	Vlhká elektroda	Vyměňte elektrodu
	Svářečka je napájena z elektrocentrály nebo přes dlouhý prodlužovací kabel s příliš malým průřezem kabelu.	Připojte zařízení přímo k elektrické síti

10. NÁVOD K OBSLUZE

Provoz poloautomatické svářečky MIG 200 Speedy by měl probíhat v atmosféře bez korozivních složek a vysoké prašnosti. Neumísťujte přístroj na prašná místa, do blízkosti pracovních brusek apod. Prach a znečištění kovovými pilinami na ovládacích deskách, vodičích a spojích uvnitř přístroje může vést k elektrickému zkratu a následně k poškození svářečky.

Je třeba se vyvarovat 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 studeného svářecího stroje za těchto podmínek jej může poškodit. Při provozu svářečky pod širým nebem se doporučuje umístit ji pod střechu, aby byla chráněna před nepříznivými povětrnostními vlivy.

MIG 200 Speedy by měl být provozován 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 vzduchu ne větší než 80 %
- nadmořské výšce do 1000 m nad mořem

Seznam spotřebního materiálu:

Ne.	Pro ocelové dráty	Pro hliníkové dráty
1	Kontaktní hrot TW-15 M6x25	Kontaktní hrot Al TW-15 M6x25
2	Proudový konektor TW-15	
3	Plynová tryska TW-15	
4	Ocelová vložka	Teflonová kartuše

Úplný seznam spotřebního materiálu a náhradních dílů je k dispozici na webových stránkách www.tecweld.pl a na TECWELD. Tyto díly můžete zakoupit přímo.

11. NÁVOD K ÚDRŽBĚ

V rámci každodenního provozu udržujte svářečku v čistotě a kontrolujte stav rukojeti, kabelů a vnějších spojů.

Pravidelně vyměňujte spotřební materiál.

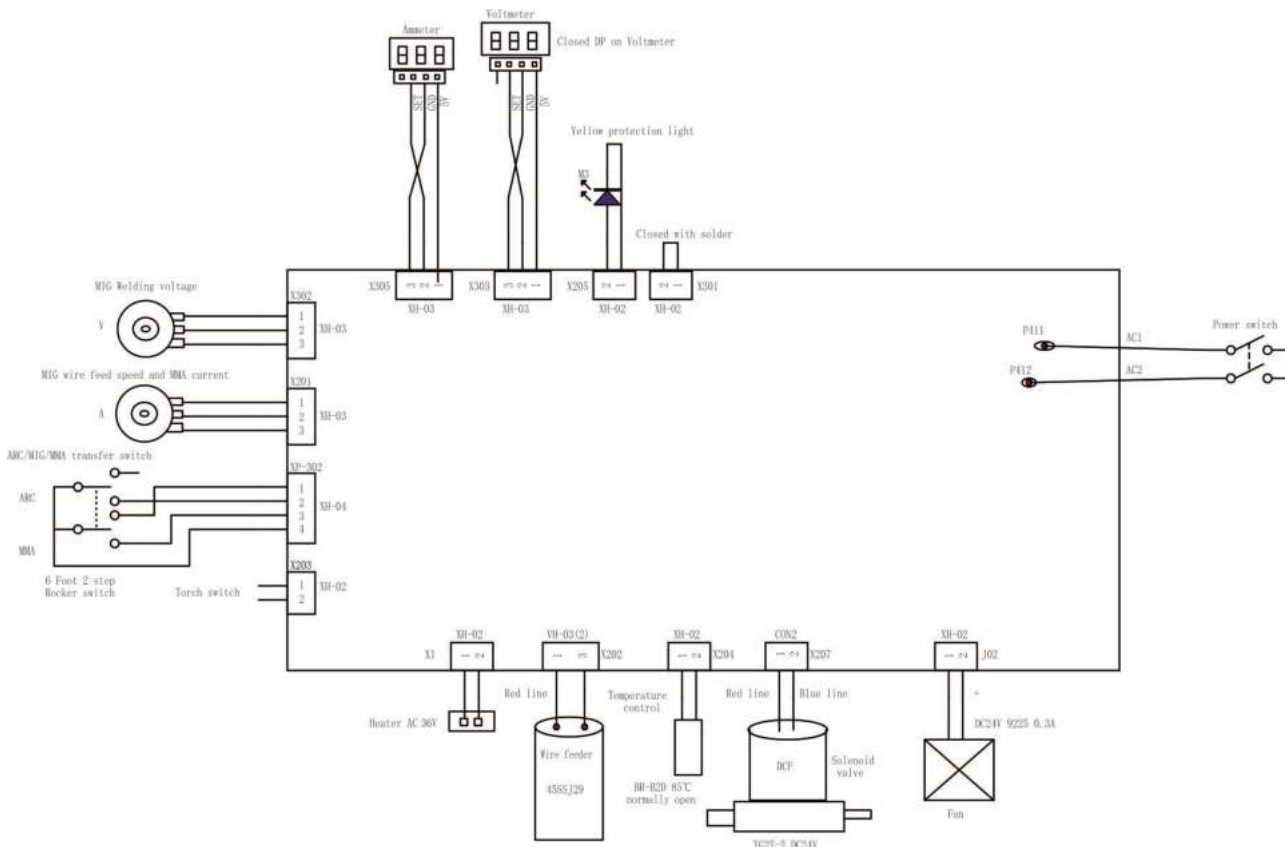
Pravidelně čistěte vnitřek zařízení tak, že jej profouknete stlačeným vzduchem, abyste odstranili prach a kovové třísky z řídicích desek, jakož i kabeláže a elektrických spojů.

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

- stav ochrany před úrazem elektrickým proudem
- stav izolace
- stav bezpečnostního systému
- správné fungování chladicího systému

Na poškození vzniklá provozem svářečky v nevhodných podmínkách a nedodržením doporučení pro údržbu se záruční opravy nevztahují.

12 ELEKTRICKÉ SCHÉMA



13. POKYNY PRO SKLADOVÁNÍ A PŘEPRUVU

Zařízení by mělo být skladováno při teplotě -10°C až $+40^{\circ}\text{C}$ a relativní vlhkosti do 80%, bez korozivních výparů a prachu. Zabalená zařízení by měla být přepravována krytými dopravními prostředky. Při přepravě je třeba zabalené zařízení zajistit proti posunutí a zajistit jeho správnou polohu.

14. SPECIFIKACE SADY

- | | |
|---------------------------------|--------|
| 1. Svařovací zdroj | 1 kus. |
| 2. Pistole MIG TW-15 | 1 kus. |
| 3. Uzemňete kabel pomocí svorky | 1 kus. |
| 4. Uživatelská příručka | 1 kus. |
| 5. Balení | 1 kus. |

15. ZÁRUKA

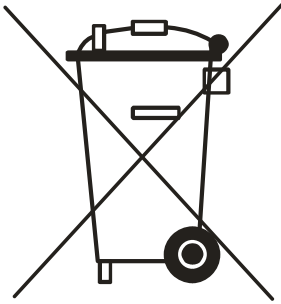
Záruka je poskytována po dobu 12 měsíců pro podnikatelské subjekty, s výjimkou reklamací souvisejících se zárukou nebo 24 měsíců pro spotřebitele ode dne prodeje.

Záruka bude respektována poté, co inzerent předloží doklad o koupi (fakturu nebo účtenku) a záruční list s vyraženým názvem produktu, sériovým číslem, datem prodeje a prodejním místem.

V případě záruční opravy kontaktujte TECWELD, který zajistí vyzvednutí zařízení kurýrní společností. Zásilky zaslané jiným způsobem na náklady TECWELD nebudou přijaty!

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

Zařízení zaslané k reklamaci musí být zabalené v originálním kartonu a zajištěno originálními polystyrénovými tvarovkami. 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. Provozují se mimo jiné sběrná místa 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.

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

větev:
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 / MIG200SPE / 2018

Autorizovaný zástupce výrobce:

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

větev:

41-909 Bytom
ul. Krzyżowa 3

Prohlašujeme, že následující produkt:

Poloautomatická svářečka

Jméno výrobku: MIG 200 SPEEDY

Typ: MIG 200

Ochranná známka výrobce: 

ke kterému se toto prohlášení vztahuje, splňuje požadavky následujících směrnic Evropské unie a národních předpisů provádějících tyto směrnice:

Směrnice o nízkém napětí LVD 2014/35 / EU

Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě EMC 2014/30 / EU

Směrnice RoHS II 2011/65 / EU

a splňuje následující normy:

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

PN-EN 60974-10: 2014-12zařízení pro obloukové svařování - Část 10: Požadavky na elektromagnetickou kompatibilitu (EMC),

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

Rok připevněný k označení CE na zařízení: 2017



TECWELD Piotr Polak
41-943 PIEKARY ŚLĄSKIE
ul. Szmaragdowa 21/3/6
tel./fax (32) 8370429, tel. 802-040-066
NIP 645-150-20-28

Bytom, dál 5. ledna 2018

Piotr Polák
(podpis oprávněné osoby)