

# NÁVOD K POUŽITÍ

**INWERTOROWA SPAWARKA PÓŁAUTOMATYCZNA  
MIG 180FL**

**Sherman<sup>®</sup>**

**CE**



## UPOZORNĚNÍ!

Před instalací a spuštěním zařízení si přečtěte tento návod.

### 1. OBECNÉ POZNÁMKY

Spuštění a provoz zařízení je možné provést pouze po důkladném seznámení se s tímto návodem k obsluze.

Vzhledem k neustálému technickému vývoji zařízení mohou být některé jeho funkce modifikovány a jejich fungování se může v detailech lišit od popisu v návodu. Nejedná se o vadu zařízení, ale o výsledek pokroku a neustálých modifikací zařízení.

Poškození zařízení způsobené nesprávným používáním má za následek ztrátu nároku na záruku. Jakékoli úpravy nabíječky jsou zakázány a mají za následek ztrátu záruky.

### 2. BEZPEČNOST

Pracovníci obsluhující zařízení by měli mít nezbytnou kvalifikaci opravňující je k provádění svařovacích prací:

- měli by mít oprávnění elektrického svářeče v oblasti svařování v ochranných plynech,
- znát pravidla bezpečnosti a ochrany zdraví při práci při provozu elektrických zařízení, jako jsou svařovací zařízení a pomocné zařízení napájené elektrickou energií,
- znát zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při práci při manipulaci s lahvemi a instalacemi se stlačeným plynem (argonem),
- znát obsah tohoto návodu a používat zařízení v souladu s jeho určením.



## VAROVÁNÍ



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

**Při svařování elektrickým proudem metodou MIG/MAG existují následující nebezpečí:**

- **ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM**
- **NEGATIVNÍ VLIV OBLOKU NA OČI A KŮŽI ČLOVĚKA**
- **OTRAVA PARAMI A PLYNY**
- **POPÁLENÍ**
- **NEBEZPEČÍ VÝBUCHU A POŽÁRU**
- **HLUK**

**Prevence úrazu elektrickým proudem:**

- připojte zařízení k technicky funkční elektrické instalaci s odpovídajícím zabezpečením a účinným uzemněním (dodatečná ochrana proti úrazu elektrickým proudem); zkontrolujte a správně připojte k síti také ostatní zařízení na pracovišti svářeče,
- elektrické vodiče montujte při vypnutém zařízení,
- nedotýkejte se současně neizolovaných částí elektrodového držáku, elektrody a svařovaného předmětu, včetně krytu zařízení,
- nepoužívejte držáky a elektrické vodiče s poškozenou izolací,
- v podmínkách zvláštního nebezpečí úrazu elektrickým proudem (práce v prostředí s vysokou vlhkostí a uzavřených nádržích) pracovat s pomocníkem, který asistuje svářeči a dohlíží na bezpečnost, používat oděv a rukavice s dobrými izolačními vlastnostmi,
- v případě zjištění jakýchkoli nesrovnalostí se obraťte na kompetentní osoby, aby je odstranily,
- Je zakázáno používat zařízení s odstraněnými kryty.

**Prevence negativního vlivu elektrického oblouku na oči a kůži člověka:**

- Používejte ochranný oděv (rukavice, zástěru, kožené boty).
- Používejte ochranné štíty nebo přilby s vhodně zvoleným filtrem.
- Používejte ochranné zástěny z nehořlavých materiálů a správně volte barvy stěn absorbujících škodlivé záření.

**Prevence otravy výpary a plyny uvolňovanými při svařování z obalů elektrod a odpařování kovů:**

- Používejte ventilační zařízení a odsávání instalované na pracovištích s omezenou výměnou vzduchu.
- Při práci v uzavřených prostorech (nádřích) provádějte proplachování čerstvým vzduchem.
- Používejte masky a respirátory.

**Prevence popálenin:**

- Používejte vhodný ochranný oděv a obuv chránící před popáleninami způsobenými zářením oblouku a odletujícími úlomky.
- Zabraňte znečištění oděvu mazivy a oleji, které by mohly způsobit jeho vznícení.

**Prevence výbuchů a požárů:**

- Je zakázáno používat zařízení a svařovat v prostorách, kde hrozí nebezpečí výbuchu nebo požáru.
- Svařovací stanoviště by mělo být vybaveno hasicím zařízením.
- Svařovací stanoviště by mělo být umístěno v bezpečné vzdálenosti od hořlavých materiálů.

**Prevence negativních vlivů hluku:**

- Používejte špunty do uší nebo jiné prostředky ochrany před hlukem.
- Upozorněte osoby v okolí na nebezpečí.

**VAROVÁNÍ!**

Nesmí se používat zdroj proudu k rozmrazování zamrzlých trubek.

Před spuštěním zařízení:

- Zkontrolovat stav elektrických a mechanických spojů. Je zakázáno používat držáky a elektrické vodiče s poškozenou izolací. Nesprávná izolace držáků a elektrických vodičů představuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem.
- Zajistit vhodné pracovní podmínky, tj. zajistit správnou teplotu, vlhkost a větrání na pracovišti. Mimo uzavřené prostory chránit před atmosférickými srážkami,
- Umístěte rovnačku na místo, kde se snadno obsluhuje. Osoby obsluhující svářečku by měly:
  - mít oprávnění k elektrickému svařování metodou MIG/MAG,
  - znát a dodržovat bezpečnostní předpisy platné pro svařovací práce,
  - používat správné speciální ochranné pomůcky: rukavice, zástěru, gumové boty, štít nebo svářečskou přilbu s vhodně zvoleným filtrem,
  - znát obsah tohoto návodu k obsluze a používat svařovací stroj v souladu s jeho určením.

Veškeré opravy zařízení mohou být prováděny pouze po odpojení zástrčky ze zásuvky.

Pokud je zařízení připojeno k síti, není povoleno dotýkat se holou rukou ani vlhkým oděvem žádných součástí tvořících obvod svařovacího proudu.

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

Jakékoli úpravy rovnače vlastními silami jsou zakázány a mohou vést ke zhoršení bezpečnostních podmínek.

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

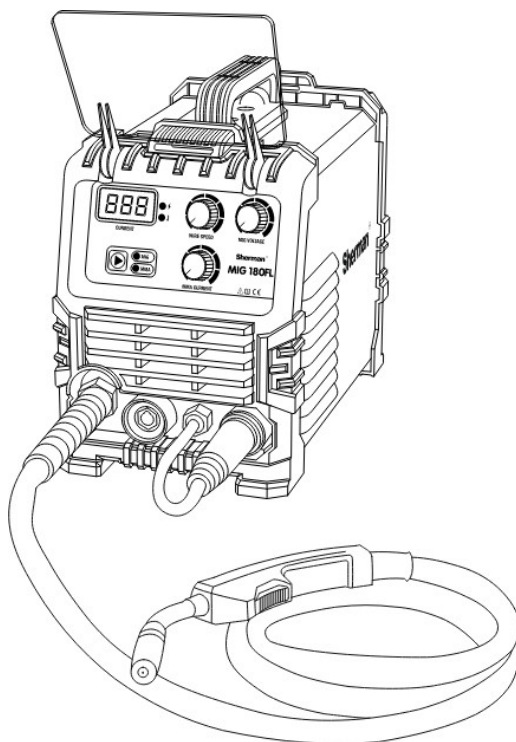
Je zakázáno používat svářečku v prostorech, kde hrozí nebezpečí výbuchu nebo požáru! Svařovací stanoviště musí být vybaveno hasicím zařízením.

Po skončení práce je třeba odpojit napájecí kabel zařízení od sítě.

Výše uvedené nebezpečí a obecné zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při práci nevyčerpávají téma bezpečnosti práce svářeče, protože nezohledňují specifika pracoviště. Důležitým doplňkem jsou pokyny bezpečnosti a ochrany zdraví při práci na pracovišti a školení a instruktáže poskytované dozorujícími pracovníky.

### 3. OBECNÝ POPIS

Polosamostatný svařovací stroj MIG 180FL je invertorové svařovací zařízení určené pro ruční svařování prvků z oceli a barevných kovů (neželezných). Umožňuje svařování metodami MIG/MAG (svařování v ochranné atmosféře za použití elektrodového drátu) a MMA (svařování obalenou elektrodou). Svařovací stroj umožňuje rychlou změnu polarity (+/-). To umožňuje svařování jak standardními plnými dráty (vyžadujícími vnější ochranný plyn, např. Ar/CO<sub>2</sub>), tak i samozáštěnými práškovými dráty (FLUX), které nevyžadují vnější zdroj plynu. Zařízení je přizpůsobeno pro práci s cívkami drátu typu D100 (hmotnost do 1 kg). Svařovačka se používá v uzavřených nebo zastřešených prostorách, které nejsou vystaveny přímému působení atmosférických vlivů. Je určena pro amatérské a hobby práce a příležitostné dílenské práce.



## 4. TECHNICKÉ PARAMETRY

### 4.1 Svařovací stroj

	<b>MIG 180FL</b>
Napájecí napětí:	AC 230 V 50 Hz
Jmenovitý svařovací proud / pracovní cyklus	MIG: 180 A / 60 %; MMA: 160 A / 60 %
Průměr cívky s drátem:	100 mm
Maximální odběr proudu	32,3 A
Ochrana sítě	20 A
Hmotnost:	6,1 kg
Rozměry:	336 x 165 x 227 mm
Stupeň ochrany	IP21S

#### 4.1.1 Rozsah nastavení parametrů

Svařovací proud:	MIG: 30 – 180 A; MMA: 20 – 160 A
Svařovací napětí:	MIG: 15,5 – 22 V
Rychlost podávání drátu:	2 – 12 m/min

### 4.2 Držák MIG

Typ držáku	TW-14
Maximální proudová zatížitelnost	180 A
Typ chlazení	Ochranným plynem
Průtok chladicího plynu	10–18 l/min
Délka	2 m

### Pracovní cyklus

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

Pozor! Testy zahřívání byly provedeny při teplotě okolního vzduchu. Pracovní cyklus při 40 °C byl stanoven simulací.

### Stupeň ochrany

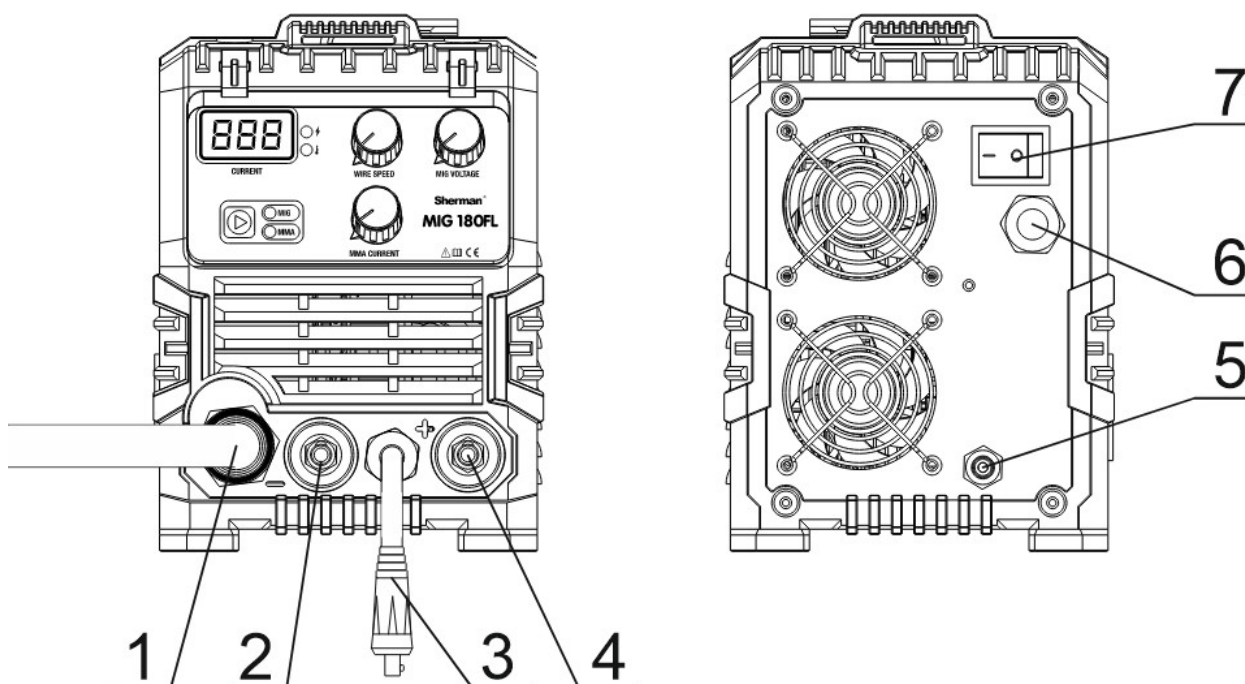
IP určuje, do jaké míry je zařízení odolné proti vniknutí pevných a vodních nečistot dovnitř. IP21S znamená, že zařízení je přizpůsobeno pro provoz v uzavřených prostorech a není vhodné pro použití v dešti a sněhu.

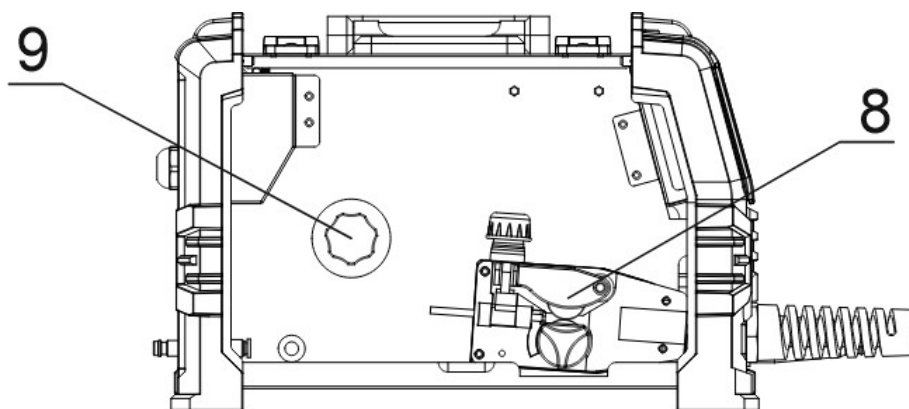
### Ochrana proti přehřátí

Modul IGBT je chráněn před přehřátím pomocí ochranného zařízení, které vypne napájení svářečky. Na displeji se zobrazí hlášení Err-02. Po několika minutách se zařízení ochladí na teplotu, která umožňuje jeho opětovné automatické zapnutí. V této době neodpojujte napájení, protože nepřetržitě pracující ventilátor chladí vnitřní chladiče zařízení, aby se teplota rychleji snížila. Po opětovném spuštění nezapomeňte omezit parametry svařování, aby zařízení mohlo dále nepřetržitě pracovat.

## 5. PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ K PROVOZU

Pokud je zařízení skladováno nebo přepravováno v mrazivých podmínkách, je třeba před zahájením práce zařízení ohřát na teplotu nad nulou.



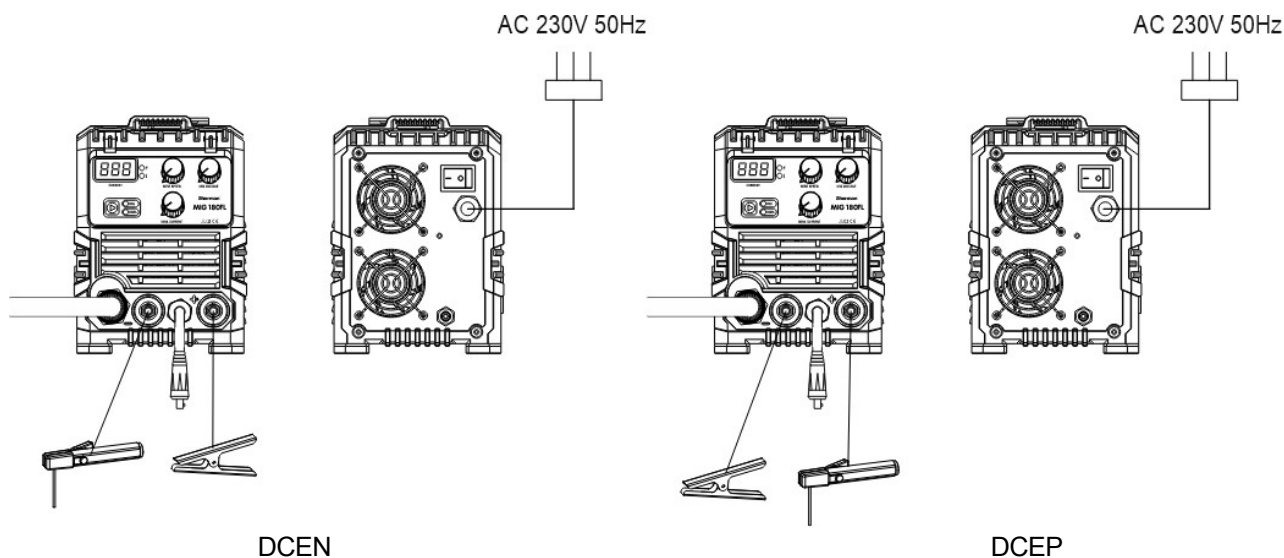


- |                                       |                          |
|---------------------------------------|--------------------------|
| 1. Kabel držáku MIG                   | 6. Napájecí kabel        |
| 2. Zásuvka „-“                        | 7. Vypínač napájení      |
| 3. Konektor pro změnu polarity        | 8. Podavač drátu         |
| 4. Zásuvka „+“                        | 9. Hřidel cívky s drátem |
| 5. Připojovací hrdlo ochranného plynu |                          |

## 5.1 Připojení kabelů

### 5.1.1 Metoda MMA

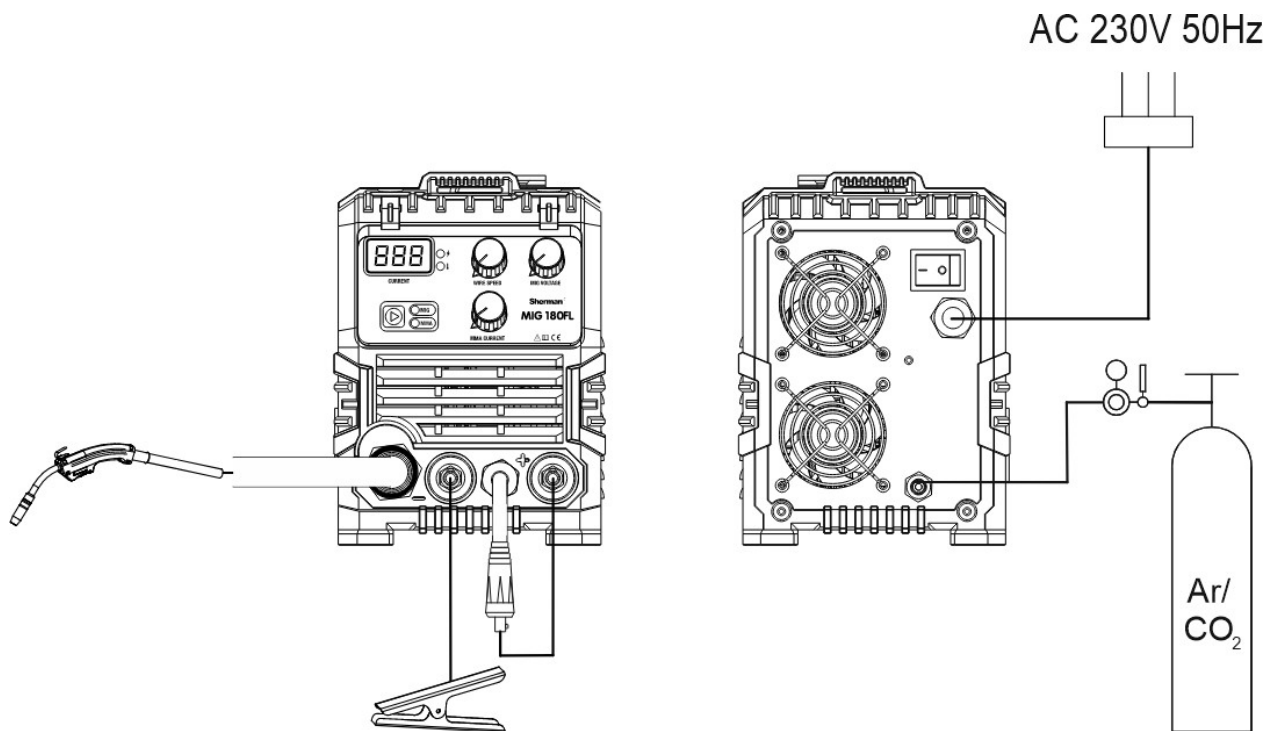
Konce svařovacích kabelů je třeba připojit ke konektorům (2) a (4) na přední desce tak, aby na držáku elektrody byl správný pól pro danou elektrodu. Polarita připojení svařovacích kabelů závisí na typu použité elektrody a je uvedena na obalu elektrod (negativní polarita DCEN nebo pozitivní polarita DCEP). Svorku zpětného vodiče je třeba pečlivě připevnit ke svařovanému materiálu. Zapojte zástrčku zařízení do síťové zásuvky 230 V 50 Hz.



### 5.1.2 Metoda MIG

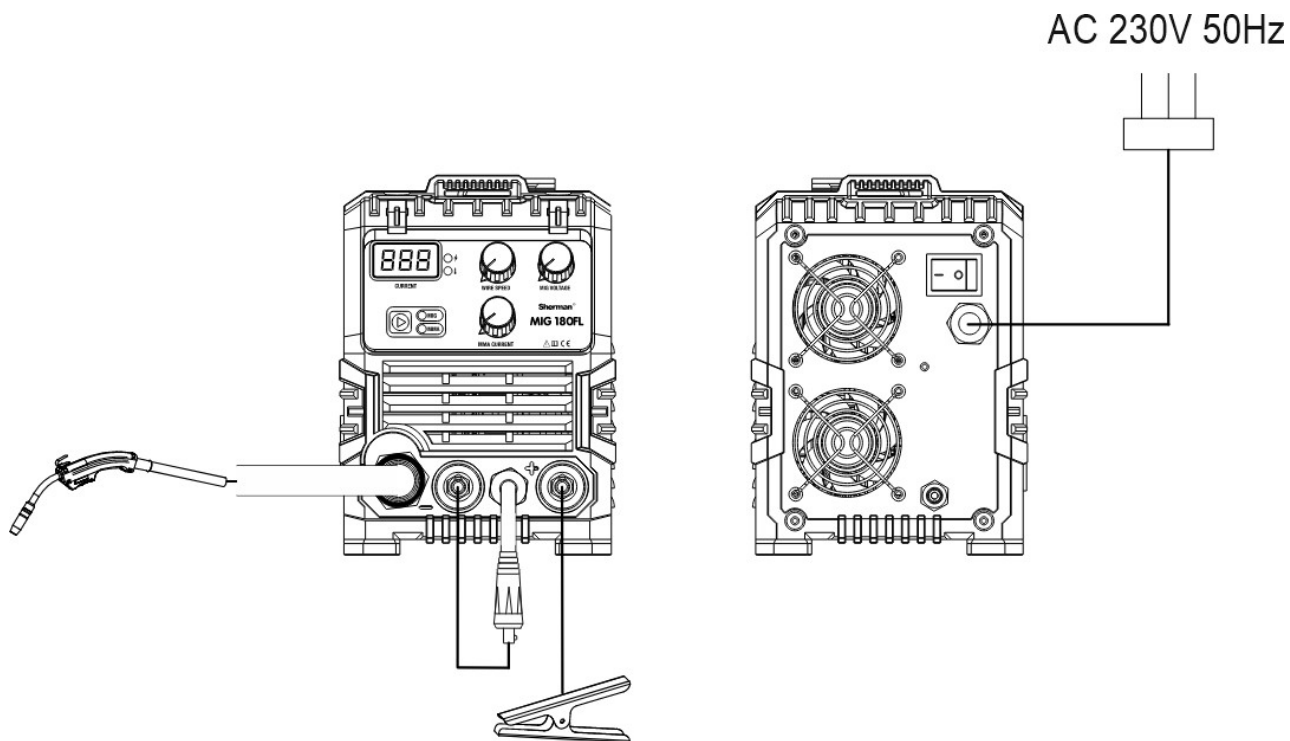
#### 5.1.2.1 Svařování v ochranné atmosféře

Plynový hadici z redukčního ventilu připojte a upevněte k plynové přípojce (5) na zadní straně zařízení. Zásuvku pro změnu polarity (3) zasuněte do zásuvky „+“ (3). Záporný pól zdroje (2) připojte k svařovanému materiálu pomocí kabelu s klešťovou svorkou. Zapojte zástrčku zařízení do síťové zásuvky 230 V 50 Hz.



### 5.1.2.2 Svařování samozášitným ocelovým drátem

Zásuvku pro změnu polarity (3) zasuňte do zásuvky „-“ (2). Kladný pól zdroje (4) připojte k svařovanému materiálu pomocí kabelu s klešťovou svorkou. Zapojte zástrčku zařízení do síťové zásuvky 230 V 50 Hz.



### 5.2 Připojení ochranného plynu

1. Upevněte láhev a zajistěte ji proti převrácení.
2. Na chvíli odšroubujte ventil láhve, abyste odstranili případné nečistoty.

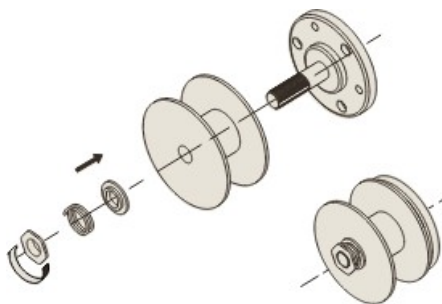
3. Namontujte redukční ventil na láhev.
4. Hadici připojte redukční ventil k plynové přípojce (5) na zadní straně svářečky.
5. Otevřete ventil láhve a reduktoru.

### 5.3 Připojení k napájecí síti

1. Zařízení bylo být používat pouze v napájecím jednofázového jednofázovém, třívodičovém, s uzemněným nulovým bodem.
2. Svařovací stroj MIG 180FL je přizpůsoben pro provoz v síti 230 V 50 Hz chráněné pojistkami 20 A s časovým zpožděním. Napájení by mělo být stabilní, bez poklesů napětí.
3. Před připojením napájení se ujistěte, že je vypínač napájení (7) v poloze OFF (vypnuto).

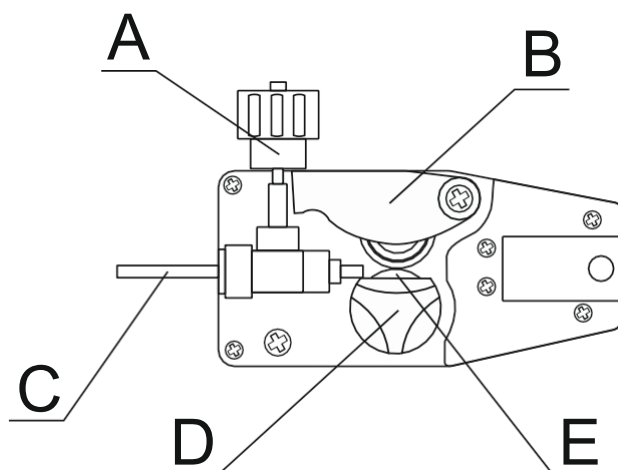
### 5.4 NASAZENÍ CÍVKY S ELEKTRODOVÝM DRÁTEM

1. Otevřete boční kryt skříně.
2. Zkontrolujte, zda je hnací váleček vhodný pro daný typ a průměr drátu.
3. Nasadte cívku s elektrodovým drátem na čep.
4. Zajistěte cívku proti spadnutí.
5. Uvolněte přítlak podávacího válce odklopením napínacího šroubu (A) a zvednutím ramene přítlačného válce (B).
6. Ztupte konec elektrodového drátu.
7. Vložte drát přes vodící trubici (C) a vodící váleček (E) podavače do držáku.
8. Přitlačte drát do drážek hnacího válečku.
9. Vyšroubujte z držáku proudovou špičku, zapněte napájení svářečky a stiskněte ovládací tlačítko svařovacího držáku.
10. Jakmile se elektrodový drát objeví ve výstupu držáku, uvolněte tlačítko a našroubujte proudovou špičku.



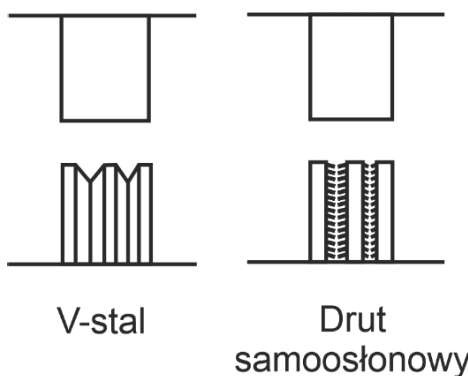
### 5.5 VÝMĚNA VODÍCÍ ROLKY

1. Otevřete boční kryt skříně
2. Odklopte napínací šroub (A)
3. Zvedněte rameno přítlačné rolky (B)
4. Otočte šroub vodící role (D) proti směru hodinových ručiček a vyjměte jej
5. Sejměte vodící váleček (E).
6. Nasadte vodící váleček (E) tak, aby drážka správného průměru byla v ose podavače drátu.
7. Namontujte upevňovací šroub vodícího válce a zajistěte jej otočením ve směru hodinových ručiček.
8. Spusťte rameno přítlačné role (B) a zajistěte ji napínacím šroubem (A).
9. Nastavte přítlačnou sílu válečku otáčením napínacího šroubu.



A Napínací šroub  
 B Rameno přitlačné role  
 C Trubka vodička elektrodového drátu

D Upevňovací šroub vodicího válce  
 E Vodicí váleček



V-stal

Drut samooslonowy

### 5.6 Příprava držáku MIG pro práci

V závislosti na typu svařovaného materiálu a průměru elektrodového drátu nasadte na MIG držák vhodnou proudovou špičku a vodič drátu.

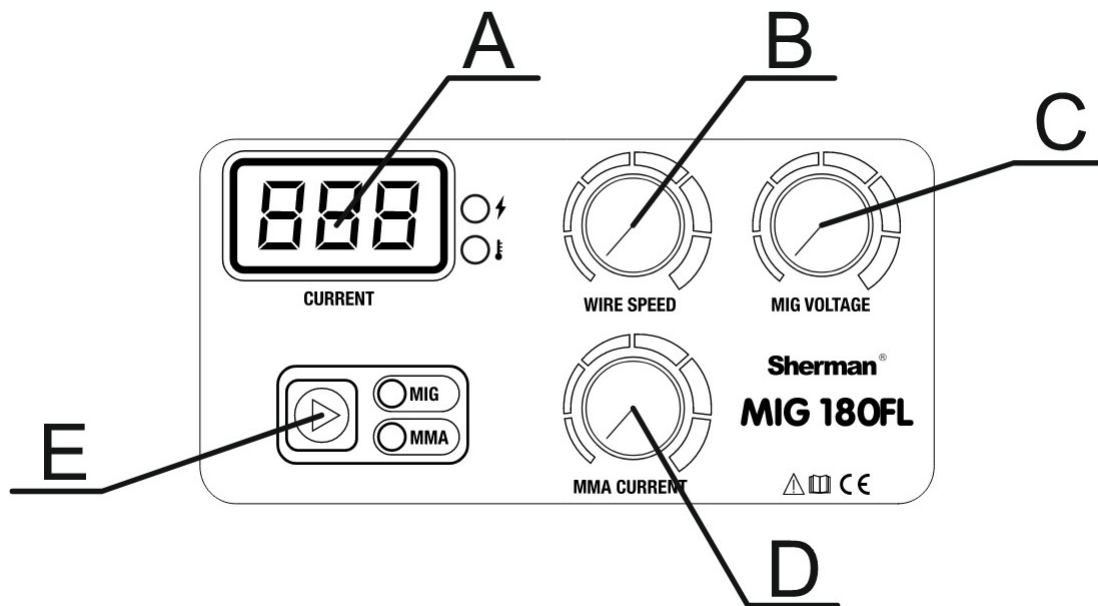
Pro svařování oceli použijte proudové koncovky pro svařování oceli a ocelovou vložku.

### 5.7 Rychlý posuv drátu

Zařízení má funkci rychlého posuvu drátu. Stisknutím tlačítka na rukojeti držáku po dobu 3 sekund bez zapálení oblouku dojde k rychlému posuvu drátu, což umožňuje jeho snadné zasunutí do držáku.

## 6. OBSLUHA

### 6.1 Přední panel





#### A – Displej svařovacího proudu a signalizační diody

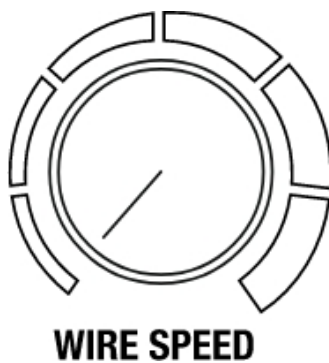


Displej zobrazuje svařovací proud. Signální

diody:

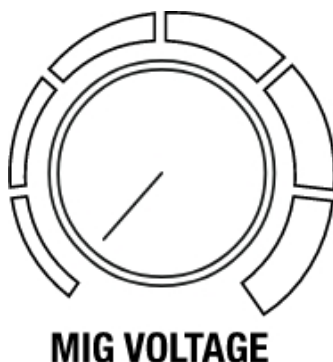
	Signalizace zapnutí napájení
	Aktivovaná tepelná ochrana

#### B – Ovládací knoflík pro nastavení rychlosti podávání drátu



Knoflík slouží k regulaci rychlosti podávání drátu při svařování metodou MIG.  
Rozsah nastavení: 2 – 22 m/min

**C – Knoflík pro nastavení svářečského napětí.**



Knoflík slouží k nastavení svářečského napětí při svařování metodou MIG. Rozsah nastavení: 15,5 – 22 V

**D – Knoflík pro nastavení svařovacího proudu**



Knoflík slouží k regulaci svařovacího proudu při svařování metodou MMA. Rozsah nastavení: 20 – 160 A

**E – Tlačítko pro výběr metody svařování**



Tlačítko slouží k výběru metody svařování:

<b>MMA</b>	Metoda MMA (Manual Metal Arc / svařování obalenou elektrodou): Svařování konstrukčních ocelí stejnosměrným proudem (DC).
<b>MIG</b>	Metoda MIG/MAG – svařování elektrodovým drátem v ochranné atmosféře (Metal Inert Gas – svařování v ochranné atmosféře inertního plynu; Metal Active Gas – svařování v ochranné atmosféře aktivních plynů)

## 7. INICIACE OBLOUKU

### 7.1 Metoda MMA

1. Dotkněte se elektrodou svařovaného materiálu, krátce ji otřete a odtrhněte.
2. V případě iniciace oblouku elektrodami, jejichž povlak po ztuhnutí vytváří nevodivou strusku, předem očistěte špičku elektrody několika údery o tvrdý povrch, dokud nedosáhnete kovového kontaktu se svařovaným materiálem.

## 7.2 Metoda MIG

1. Přibližte držák ke svařovaným prvkům tak, aby vzdálenost mezi tryskou a svařovanými prvky byla přibližně 10 mm.
2. Stiskněte tlačítko na svařovacím držáku a začněte svařovat.

## 8. NEŽ ZAVOLÁTE SERVIS

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

Veškeré opravy zařízení mohou být prováděny pouze po odpojení zástrčky ze zásuvky. **Pozor! Zařízení není zapečetěno a uživatel může sejmout kryt svářečky za účelem odstranění drobných poruch.**

Příznaky	Příčina	Postup
Chybějící napájení, signál poruchy nebo vadná funkce zařízení	Chybějící připojení nebo uvolněná zástrčka uvnitř zařízení	Zkontrolujte a opravte připojení všech elektrických zástrček uvnitř zařízení
Po zapnutí napájení se displej a diody nerozsvítí	Chybí napájení	Zkontrolujte pojistky na síťovém připojení
Displej zobrazuje chybu Err-02	Zařízení se přehřálo	Počkejte několik minut, až se zařízení ochladí a chybová zpráva zmizí.
Nedochází k podávání elektrodového drátu (motor podavače pracuje)	Příliš slabý tlak válce	Nastavte správný tlak
	Nesprávný průměr drážky vodicího válce	Nasaďte správnou vodicí válečku
	Znečištěný vodič drátu v držáku	Vyčistit vodič elektrodového drátu
	Zablokovaný elektrodový drát v proudové špičce	Vyměňte proudovou špičku
Nepravidelný posuv elektrodového drátu	Poškozený proudový hrot	Vyměňte proudovou špičku
	Drážka podávacího válce je znečištěná nebo poškozená	Vyčistit drážku válečku nebo vyměnit váleček
	Cívka s drátem se třese o stěny krytu svářečky	Správně upevněte cívku s drátem
Oblouk se nerozžehne	Nesprávný kontakt svorky zemnicího vodiče	Opravte kontakt svorek zemnicího vodiče
	Poškozený spínač v držáku MIG	Vyměňte spínač
	Nesprávné připojení držáku MIG k zařízení	Zkontrolujte stav elektrických spojů držáku, zkontrolujte, zda nejsou piny v zásuvce zlomené nebo zaseknuté
Příliš dlouhý a nepravidelný oblouk	Příliš vysoké svařovací napětí	Snížit svařovací napětí
	Příliš nízká rychlost podávání drátu	Zvyšte rychlost podávání drátu
Oblouk příliš krátký	Příliš nízké napětí svařování	Zvýšit napětí svařování
	Příliš vysoká rychlost podávání drátu	Snížit rychlost podávání drátu
Ventilátor nefunguje	Ventilátor je zablokován ohnutým krytem	Vyrovnejte kryt ventilátoru
Neuspokojivá kvalita svaru při svařování metodou MIG	Nevhodné nebo nekvalitní použité materiály nebo spotřební díly	Vyměňte spotřební díly. Vyměňte svařovací drát nebo plynovou láhev za vhodné nebo kvalitnější materiály
	Ochranný plyn vytéká s nevhodnou intenzitou.	Zkontrolujte přívodní hadici plynu, opravte spojení hadice s koncovkami a stav rychlospojek Zkontrolujte reduktor láhve
Neuspokojivá kvalita svaru při svařování metodou MMA, elektroda se lepí na svařovaný materiál	Nesprávná polarita připojení svařovacích kabelů	Správně připojte svařovací kabely.
	Vlhká elektroda.	Vyměňte elektrodu
	Svařovací stroj je napájen z generátoru nebo přes dlouhou prodlužovací šňůru s příliš malým průřezem kabelu	Připojte zařízení přímo k napájecí síti

Seznam chyb signalizovaných na displeji

Chybový kód	Popis
Err-02	Ochrana proti přehřátí. Počkejte několik minut, až se zařízení ochladí na teplotu, která umožní jeho opětovné automatické zapnutí. Během této doby neodpojujte napájení, protože nepřetržitě pracující ventilátor chladí vnitřní chladiče zařízení, aby se teplota rychleji snížila. Po opětovném spuštění nezapomeňte omezit parametry svařování, aby zařízení mohlo pokračovat v nepřetržitém provozu zařízení.
Err-03	Poškození podavače drátu

## 9. NÁVOD K POUŽITÍ

Svařovačka MIG 180FL by měla být provozována v prostředí bez agresivních složek a vysoké prašnosti. Zařízení nesmí být umístěno v prašném prostředí, v blízkosti pracujících brusek atd. Zaprášení a znečištění kovovými pilinami ovládacích desek, vodičů a spojů uvnitř zařízení může vést k elektrickému zkratu a v důsledku toho k poškození svářečky.

Je třeba se vyvarovat provozu v prostředí s vysokou vlhkostí, zejména v situacích, kdy se na kovových prvcích vyskytuje rosa.

V případě výskytu rosy na kovových prvcích, např. po vložení studeného zařízení do teplé místnosti, je třeba počkat, až úplně vyschne a zařízení se zahřeje na teplotu okolí. Spuštění studené svářečky za těchto podmínek může způsobit její poškození. Při provozu svářečky na volném prostranství se doporučuje umístit ji pod střechu, aby byla chráněna před nepříznivými povětrnostními podmínkami.

Zařízení MIG 180FL by mělo být provozováno za následujících podmínek:

- změny efektivní hodnoty napájecího napětí ne větší než 10 %
- teplota okolí od  $-10\text{ °C}$  do  $+40\text{ °C}$
- atmosférický tlak 860 až 1060 hPa
- relativní vlhkost vzduchu ne vyšší než 80 %
- nadmořská výška do 1000 m Seznam

spotřebních dílů:

Č.	Název
1	Váleček podavače 25x8 mm (7x7 mm)
2	Konektor TW-14 M6x25
3	Proudový spojka TW-14
4	Plynová tryska TW-14
5	Ocelová vložka

Úplný seznam spotřebních a náhradních dílů je k dispozici na webových stránkách [www.tecweld.pl](http://www.tecweld.pl) a ve společnosti TECWELD. Tyto díly je možné zakoupit přímo.

## 10. NÁVOD K ÚDRŽBĚ

V rámci každodenní údržby je třeba udržovat svařovací stroj v čistotě, kontrolovat stav vnějších spojů a stav elektrických vodičů a kabelů.

Pravidelně vyměňujte spotřební díly.

Pravidelně (v závislosti na pracovních podmínkách) sejměte kryt a vyčistěte vnitřek zařízení pomocí stlačeného vzduchu, aby se odstranil prach a kovové piliny z ovládacích desek, vodičů a elektrických spojů.

Nejméně jednou za půl roku proveďte celkovou kontrolu a stav elektrických spojů, zejména:

- stavu ochrany proti úrazu elektrickým proudem
- stavu izolace
- stavu bezpečnostního systému
- správné fungování chladicího systému

**Poškození způsobené provozováním svářečky v nevhodných podmínkách a nedodržením doporučení týkajících se údržby nejsou kryty záručními opravami.**

## 11. POKYNY PRO SKLADOVÁNÍ A PŘEPRUVU

Zařízení by mělo být skladováno při teplotě od  $-10\text{ °C}$  do  $+40\text{ °C}$  a relativní vlhkosti do 80 % bez agresivních výparů a prachu. Převaha zabalených zařízení by měla probíhat v krytých dopravních prostředcích. Během přepravy je třeba zabalené zařízení zajistit proti posunutí a zajistit jeho správnou polohu.

## 12. SPECIFIKACE SADY

1. Svařovací zdroj s držákem MIG TW-14

1 ks

2. Hromadný kabel s kleštinovým svorkou	1 ks
3. Elektrodový kabel	1 ks
4. Plynová hadice	1 ks
5. Návod k použití	1 ks
6. Balení	1 ks

### 13. ZÁRUKA

Záruka se poskytuje na dobu 12 měsíců pro subjekty podnikající, s výjimkou nároků souvisejících se zárukou, nebo na dobu 24 měsíců pro spotřebitele od data prodeje.

Záruka bude uznána po předložení dokladu o koupi (faktura nebo účtenka) a záručního listu s uvedeným názvem produktu, výrobním číslem, datem prodeje a razítkem prodejního místa.

Chcete-li zadat opravu v rámci záruky, vyplňte formulář na stránce [www.tecweld.pl](http://www.tecweld.pl) v záložce **SERVIS**. Na základě tohoto hlášení bude zařízení přepraveno do servisu kurýrní službou. Zařízení zaslaná jiným způsobem na náklady společnosti TECWELD nebudou přijata!

Svařovací stroj je třeba doručit spolu se svařovacím držákem. Reklamáce zařízení bez svařovacího držáku nebudou brány v úvahu.

Zařízení zasílané k reklamaci musí být zabaleno v originálním kartonu a zajištěno originálními polystyrenovými výplněmi. Společnost TECWELD nenese odpovědnost za poškození svářečky vzniklé během přepravy.



Pokud se chystáte tento výrobek vyhodit, nevyhazujte jej spolu s běžným domácím odpadem. Podle směrnice WEEE (směrnice 2012/19/EU) platné v Evropské unii musí být použitý elektrický a elektronický zařízení likvidováno samostatně.

V Polsku je v souladu s ustanoveními zákona ze dne 11. září 2015 o použitém elektrickém a elektronickém zařízení zakázáno ukládat společně s ostatním odpadem použité zařízení označené symbolem přeškrtnuté popelnice.

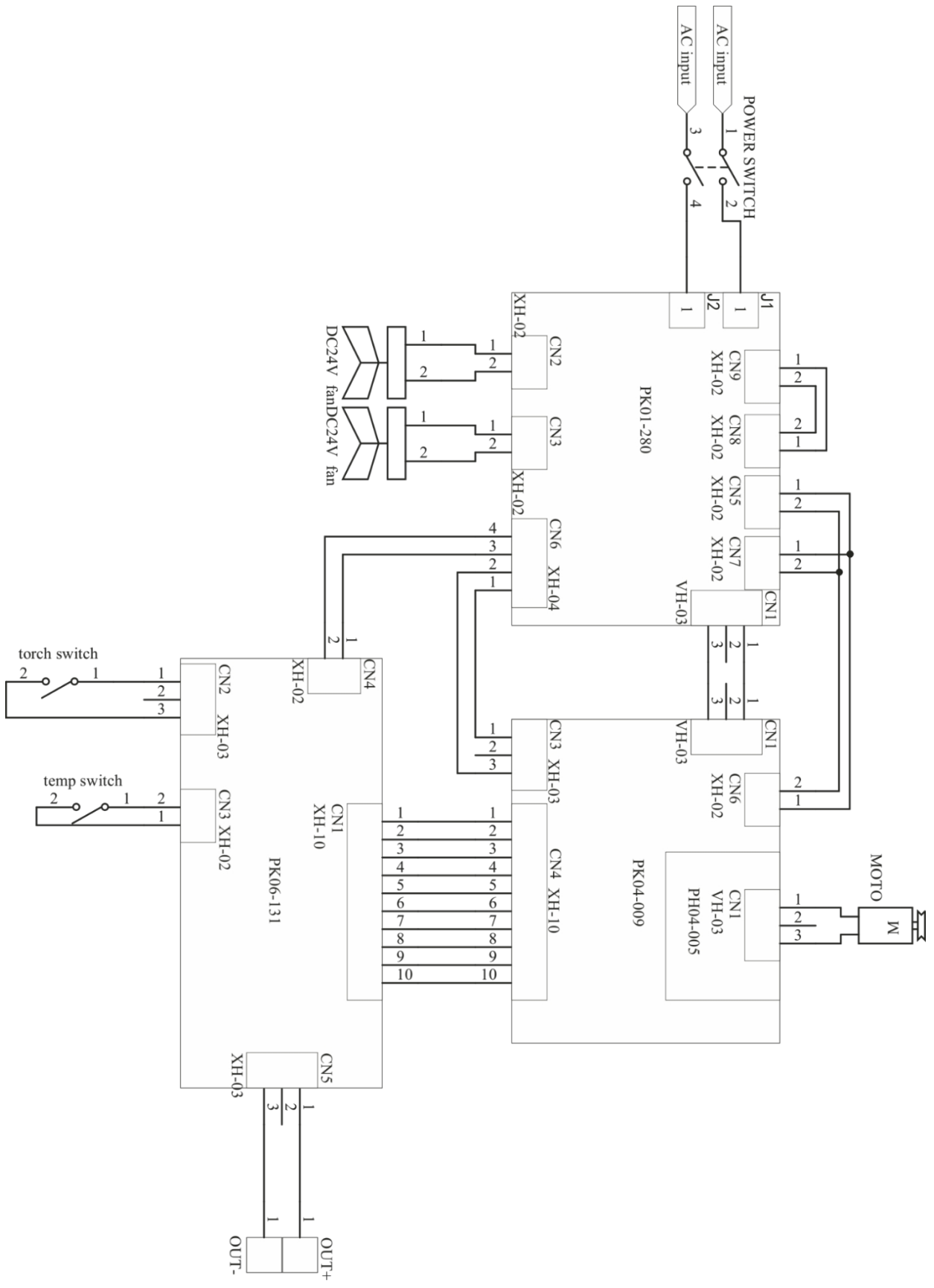
Uživatel, který se hodlá tohoto produktu zbavit, je povinen odevzdat použitý elektrický a elektronický zařízení do sběrného místa pro použitá zařízení. Sběrná místa provozují mimo jiné velkoobchodníci a maloobchodníci s tímto zařízením a obecní organizační jednotky zabývající se sběrem odpadů.

Výše uvedené zákonné povinnosti byly zavedeny s cílem omezit množství odpadu z elektrických a elektronických zařízení a zajistit odpovídající úroveň sběru, zpětného odběru a recyklace použitých zařízení. Správné plnění těchto povinností je důležité zejména v případě, že použitý zařízení obsahují nebezpečné složky, které mají zvláště negativní vliv na životní prostředí a lidské zdraví.

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

pobočka:  
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G  
Tel. +48 32 386 94 28  
e-mail: [info@tecweld.pl](mailto:info@tecweld.pl) , [www.tecweld.pl](http://www.tecweld.pl)

### 14. ELEKTRICKÝ SCHÉMA



# PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

## 01/MIG180FL/2025

Zmocněný zástupce výrobce:

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

pobočka:  
41-909 Bytom  
ul. Krzyżowa 1G  
POLSKA

*Prohlašujeme, že níže uvedený výrobek:*

### **Invertorová svářečka**

**Typ:** MIG 180FL

**Značka výrobce:** **Sherman**<sup>®</sup>

na který se vztahuje tato deklarace splňuje požadavky následujících směrnic Evropské unie a vnitrostátních předpisů, kterými se tyto směrnice provádějí:

**Směrnice o nízkém napětí LVD 2014/35/EU**

**Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě EMC 2014/30/EU**

**Směrnice RoHS II 2011/65/EU**

a je v souladu s následujícími normami:

**PN-EN IEC 60974-1:2018-11+A1:2019-06** Zařízení pro obloukové svařování -- Část 1:

Svařovací zdroje energie,

**PN-EN IEC 60974-10:2022-07** Zařízení pro obloukové svařování -- Část 10: Požadavky na elektromagnetickou kompatibilitu (EMC),

**PN-EN IEC 63000:2019-01** Technická dokumentace pro posuzování elektrických a elektronických výrobků

elektronických výrobků s ohledem na omezení nebezpečných látek.

Rok umístění značky CE na zařízení: 2025

Bytom, dne 05.12.2025

Piotr Polak  
(podpis osoby upoważnionej)