

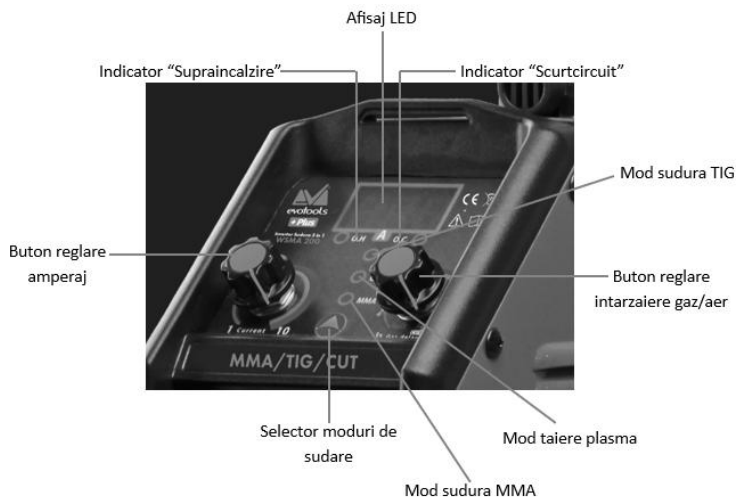
MANUAL DE UTILIZARE
INVERTOR SUDURA 3 IN 1 CU AFISAJ LED
MMA/TIG/CUT WSMA200 EVOTOOLS PLUS



Descriere



Panoul de control



Date tehnice

Cod produs	684033
Tip aparat	Monofazat, racire cu ventilator
Tensiune / Frecventa	220-240V / 50-60Hz
Moduri de sudura	MMA, TIG, taiere Plasma
Putere maxima absorbita	9.6 Kw (MMA), 8.6 Kw (CUT), 6.2Kw (TIG)
Tensiune functionare in gol	91.5V (MMA/TIG), 275V (CUT)
Limita ajustare curent MMA (25%)	20A/20.8V - 200A /28V
Limita ajustare curent MMA (100%)	20A/20.8V - 100A/24V
I1max	43.6A
I1eff	21.8A
Diametru electrod	2.5 - 5.0 mm
Limita ajustare curent TIG (60%)	20A/10.8V - 200A /18V
Limita ajustare curent TIG (100%)	20A/20.8V - 155A/16.2V
I1max	28A
I1eff	21.7A
Diametru sarma	0.8 - 1 mm
Limita ajustare curent CUT (40%)	15A/86V - 500A /100V
Limita ajustare curent CUT (100%)	15A/86V - 31.6A/92.6V
I1max	38.9A
I1eff	24.6A
Grosime maxima de taiere	15 mm
Grad de protectie / Clasa de izolatie	IP21S / I
Display digital LED	Da
Accesorii	cleste portelectrod cu cablu 1.8m x 25mm ² , cleste de masa cu cablu 1.6m x 25mm ² , masca, perie, filtru de aer pistolet taiere cu plasma, pistolet sudura Tig
Dimensiuni produs (LxIxh)	31.5x11.5x21.5 cm
Masa neta	~ 11. kg

Va multumim pentru achizitionarea acestui produs EVOTOOLS, fabricat conform celor mai inalte standarde de siguranta si de functionare.



Avertizare! Pentru siguranta dumneavoastra cititi cu atentie acest manual si instructiunile generale de siguranta inaintea utilizarii echipamentului. Nerespectarea acestor reguli poate avea ca rezultat producerea electrocutarilor, a incendiilor si/sau a ranirilor personale.

Simboluri

Simbolurile utilizate in manual sau pe produs au urmatoarele semnificatii:

	ATENIE!		Cititi manualul inainte de utilizare!
	Utilizati prize cu impamantare!		Produsul este in conformitate cu standardele de siguranta ale Directivelor Europene
	Purtati incaltaminte de protectie!		Purtati masca de protectie!
	Purtati manusi de protectie!		Nu folositi produsul in conditii de precipitatie (ploaie, ninsoare, vant etc.)!
	A nu se lasa la indemana copiilor!		Atentie! Risc de electrocutare!
	Acest produs este un echipament electric si electronic (EEE). Conform prevederilor Directivei 2012/19/UE si OUG 5/2015, este interzisa eliminarea deeurilor de echipamente electrice si electronice (DEEE) ca deseuri municipale nesortate. Acestea pot afecta mediul si sanatatea umana ca urmare a prezentei substantelor periculoase pe care le contin. Predati DEEE la un centru autorizat de colectare si reciclare a DEEE.		

Masuri de siguranta generale pentru uneltele electrice

Zona de lucru

- Pastrati zona de lucru curata si bine iluminata. Umiditatea si zonele intunecate pot crea accidente.
- Nu utilizati unealta in zonele cu potential exploziv, de exemplu in prezenta lichidelor, gazelor sau particulelor inflamabile. Uneltele electrice genereaza scantei care pot aprinde aceste materiale.
- Nu lasati copii sau persoanele neautorizate in zona de lucru. Distragerea atentiei poate cauza pierderea controlului uneltei.

Masuri de siguranta a echipamentului in exploatare



ATENIE! Verificati intotdeauna ca tensiunea de alimentare sa corespunda cu cea inscrisa pe placuta uneltei.

- Nu rasuciti cablul electric de alimentare al uneltei.
- Nu transportati unealta tinand-o de cablul electric si nu trageti de cablul electric pentru a o scoate din priza.

- Tineti cablul electric de alimentare a masinii la distanta fata de sursele de caldura, de petele de ulei, de grasimi, de obiectele ascutite si sursele care emana caldura.
- Verificati stecherul si cablu electric in mod regulat si in caz de deteriorare a acestora apelati la un electrician autorizat.
- Evitati pornirile accidentale ale uneltei. Asigurati-va ca intrerupatorul este in pozitia "Oprit" inainte de introducerea cablului de alimentare in priza.
- Pentru utilizare in aer liber, folositi cabluri de prelungire care sunt atestate si marcate in mod corespunzator pentru utilizarea in mediul exterior.
- Nu suprasolicitati unealta electrica! Unealta poate fi folosita in conditii de siguranta daca sunt respectati parametrii de exploatare care o caracterizeaza. Nu utilizati unealta electrica cu un alt scop fata de cel pentru care este destinata.

Masuri de siguranta personala

- Intotdeauna utilizati o imbracaminte adecvata. Nu purtati haine largi sau bijuterii.
- Utilizati intotdeauna manusi izolante speciale pentru sudura, ochelari de protectie, sort si incaltaminte de protectie pentru sudura.

Service

- Repararea trebuie realizata numai de catre personal autorizat prin inlocuirea cu accesorii si piese de schimb originale pentru a se evita producerea accidentelor datorate reparatiilor necorespunzatoare.

Masuri de siguranta specifice aparatului de sudura cu arc electric

- Instalarea, utilizarea, intretinerea si reparatia acestui produs trebuie executate doar de persoane calificate.
- Asigurati-va ca priza la care se face alimentarea aparatului este dotata cu impamantare si protectie (sigurante fuzibile/automate).
- Utilizati numai cablurile de sudura prevazute / incluse.
- Folositi prelungitor de alimentare doar in cazuri exceptionale, diametrul acestuia trebuind sa fie minim egal cu cel al cablului de alimentare al produsului si sa fie dotat cu impamantare
- Nu atingeti electrodul daca va aflati in contact direct cu piesa sau un alt electrod dintr-un alt aparat.
- Nu sudati niciodata butelii, butoaie sau tevi care contin lichide sau gaze inflamabile.
- Sudura produce fum si gaze care pot fi periculoase pentru sanatate daca sunt inhalate.
- Arcul electric din procesul de sudare produce razele vizibile si invizibile intense (ultraviolete si infrarosii), care pot arde pielea si ochii.
- Impamantarea aparatului de sudura se va face folosind numai prize corespunzatoare si verificate de catre un electrician autorizat conform reglementarilor in vigoare.
- Purtatorii de stimuloare cardiace si alte dispozitive medicale implantate nu au voie sa stea in apropierea aparatului de sudura.
- Pentru evitarea supraincalzirii aparatului asigurati o ventilatie corespunzatoare.
- Este **INTERZISA** utilizarea in ploaie si/sau in conditii de umezeala.

Domeniu de utilizare

Aparatul se utilizeaza la sudarea manuala a pieselor de otel, fonta, inox, folosind electrozi acoperiti/sarma flux (fara gaz), baghete, taierea pieselor de otel, fonta, inox, cupru, aluminiu.

NU ESTE PROIECTAT PENTRU UZ INDUSTRIAL!

Avantajele utilizarii inverterului in comparatie cu echipamentele clasice:

- Compact.
- Economie de energie.
- Arc electric mai stabil.
- Eficienta ridicata.
- Nivel mai ridicat tensiune functionare in gol.

- Compensare a puterii la variatii ale tensiunii de alimentare.

Utilizare



ATENȚIE! IN CAZUL IN CARE APAR ZGOMOTE ANORMALE IN FUNCTIONARE OPRITI IMEDIAT UNEALTA SI ADRESATI-VA UNUI SERVICE AUTORIZAT PENTRU CONSTATARI SI REPARATII.

Aparatul este prevazut cu un sistem de compensare a puterii. In cazul fluctuatiei tensiunii de alimentare cu $\pm 15\%$ aparatul functioneaza la parametrii normali.

Tipul de Sudura MMA

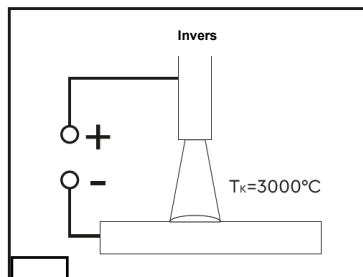
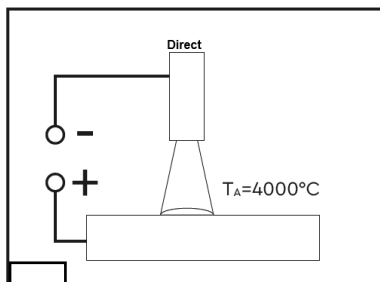
ATENȚIE! Toate conexiunile trebuie facute doar cand aparatul este deconectat de la retea.

- Conectati cablurile de sudura la aparat, respectand polaritatea necesara (asa cum este aratat in figurile de mai jos).
- Pentru a fixa cablul, introduceti conectorul baioneta si rotiti-l in sensul acelor de ceasornic.

Polaritatea in sudura

Polaritatea influenteaza calitatea si aspectul sudurii. Iata cum sa alegeti:

- Sudura cu electrozi pentru curent alternativ (de ex., E46): Puteti folosi atat polaritatea directa, cat si cea inversa.
- Sudura cu electrozi cu invelis bazic (de ex., E50): Acesti electrozi sunt folositi pentru suduri de inalta rezistenta. Pentru rezultate optime, folositi curent continuu si polaritate inversa (cablul cu port-electrod se conecteaza la borna „+” a aparatului). Polaritatea inversa ofera un arc mai stabil si un control mai bun.



Alegerea polaritatii

- Polaritatea inversa (electrod la "+"): Ideala pentru majoritatea aplicatiilor, ofera un arc stabil si o penetrare uniforma. Piesa de sudat se incalzeste mai putin, iar electrodul arde mai lent.
- Polaritatea directa (electrod la "-"): Produce mai multa caldura pe piesa de sudat. Este recomandata pentru sudarea pieselor groase, masive, care necesita o topire mai profunda. Electrocul va arde mai rapid.

Finalizarea pregatirii

- Fixati clema cablului de masa (impamantare) cat mai aproape de locul unde veti suda.
- Conectati cablul de alimentare la priza.

Pornire: conectati aparatul la o priza de alimentare si apasati comutatorul ON/OFF in pozitia "ON". In acest moment ventilatorul de racire intra in functiune iar pe ecran va aparea ultima valoare

selectata a curentului; selectati modul de sudare MMA.

Reglare intensitate arc electric

Selectati curentul de sudura in functie de diametrul electrodului utilizat. Valoarea va fi afisata pe ecran.

Diametrul electrodului, mm	Grosimea metalului sudat, mm	Intervalul valorilor curentului de sudura, A
1.6	1.5 - 2.0	50–70
2	1.5 - 3.0	60–80
2.5	1.5 - 5.0	70–100
3	2.0 - 12.0	90–140
4	4.0 - 20.0	120–160
5	8.0 - 24.0	170-200



Acest manual nu inlocuieste o instruire specializata. Aceste valori sunt orientative. Consultati un profesionist sau un manual de sudura pentru aprofundarea cunostintelor despre sudura.

Principii fundamentale ale sudarii

Conditii de lucru si protectie

- Temperatura si umiditate: Aparatul trebuie utilizat la temperaturi intre -5°C si +40°C, cu o umiditate relativa de maximum 80%.
- Protectie: Nu folositi aparatul in conditii de ploaie sau ninsoare.

Metode de aprindere a arcului

Exista doua metode principale pentru a aprinde arc electric:

- Aprinderea prin "atingere": Asezati electrodul perpendicular pe piesa de sudat, atingeti usor metalul si ridicati electrodul. Daca se lipeste, inclinati-l cu o miscare brusca pentru a-l desprinde, apoi incercati din nou.
- Aprinderea prin "frecare": Frecati usor electrodul pe suprafata metalica, ca pe un chibrit. Odata ce arc s-a aprins, ridicati si stabilizati electrodul.

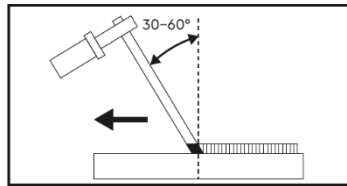
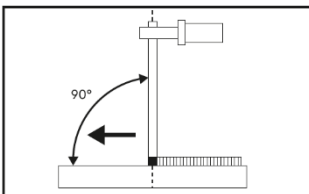
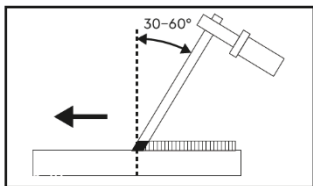
Procesul de sudura

- Pastrati distanta corecta: Mentineti o distanta constanta intre electrod si piesa, ideal de 1-1,5 ori diametrul electrodului.
- Mentineti un arc stabil: Deplasati electrodul uniform de-a lungul cusaturii, ajustand continuu pentru a compensa scurtarea electrodului.
- Daca electrodul se blocheaza: Miscati-l lateral pentru a-l desprinde si reaprindeti arc.

Tehnici de sudura

Metodele de sudare variaza in functie de unghiul electrodului:

1. Sudura in unghi inainte: Se foloseste pentru imbinari pe tavan, horizontale si verticale. Miscarea se face in sens opus directiei dvs., cu electrodul inclinat la un unghi de 30-60° fata de piesa.
2. Sudura la unghi drept: Este o tehnica dificila, utilizata in spatii inguste sau greu accesibile. Electrodul este tinut perpendicular (90°) pe piesa.
3. Sudura in unghi invers: Utilizata pentru suduri cap la cap sau de colt. Electrodul este inclinat la acelasi unghi, dar miscarea se face spre dvs.



Pregatirea si curatarea

- Zgura: Dupa fiecare trecere, zgura formata trebuie indepartata, deoarece slabeste rezistenta sudurii.
- Reaprirea arcului: Daca stratul de acoperire de pe electrod impiedica reaprirea, indepartati-l inainte de a incerca din nou.
- Curatarea finala: Folositi un ciocan pentru a sparge zgura si o perie de sarma pentru a o indeparta. Pentru finisare, puteti folosi o polizor unghiular cu un disc de curatare.

Sfarsitul sudurii

Pentru a termina un proces de sudare:

- Metoda de retragere: Deplasati arcul cativa milimetri inapoi peste sudura finalizata, apoi retrageti rapid electrodul.
- Sudura "in crater": Opriti scurt arcul, reaprirea-l in centrul craterului (gaura finala) si deplasati electrodul catre marginea acestuia pentru a umple golul.

Tipul de Sudura TIG

ATENTIE! Toate conexiunile trebuie facute doar cand aparatul este deconectat de la retea.

- Conectati cablul de masa la borna pentru clestele de masa MMA/TIG.
- Conectati pistolul TIG la conectorul pentru pistol TIG/CUT si la mufa de aprindere a arcului pentru pistol TIG/CUT (mufa cu 2 pini).
- Conectati un reductor de presiune la butelia de gaz si la racordul (conexiunea) gaz/aer al aparatului. Reglati presiunea gazului la valoarea necesara pentru sudura.
- Instalati electrodul de tungsten in torta.
- Conectati cablul de alimentare la o sursa de 230 V.
- Porniti aparatul apasand butonul ON/OFF in pozitia ON.
- Folositi selectorul moduri sudare pentru a alege modul "TIG". Verificati daca LED-ul Mod Sudura TIG este aprins.
- Folositi butonul reglare amperaj pentru a seta valoarea dorita a curentului de sudura, urmarind-o pe ecranul digital.
- Intarziere gaz: Setati valoarea dorita (intre 1 si 3 secunde) folosind butonul reglare intarziere gaz/aer (butonul Post-Gaz de pe panoul de control).

Informatii suplimentare pentru sudura TIG

- Sudura otelurilor inalt aliate se realizeaza cu un electrod de tungsten, folosind curent continuu de polaritate directa (minus pe electrod).
- Se poate suda atat cu, cat si fara material de adaos. Daca se foloseste, materialul trebuie sa aiba o compozitie chimica similara cu a piesei de sudat.
- Gazul de protectie (argonul) este esential pentru a proteja sudura de oxigenul din aer.
- Fluxul de gaz trebuie sa fie activ cu 15-20 de secunde inainte de aprinderea arcului si sa continue timp de 5-15 secunde dupa ce ati terminat sudura, pentru a preveni oxidarea.
- Nu scoateti materialul de adaos din zona protejata de gaz in timpul sudurii.
- Debitul mediu de gaz este de 2-5 l/min.
- Proiectia electrodului din duza tortei trebuie sa fie de 1-1.5 ori diametrul electrodului.

Lucrul in modul TIG

1. Curatati suprafata metalica de orice impuritati (murdarie, vopsea, rugina).
2. Setati curentul de sudare necesar.
3. Deschideti robinetul buteliei cu gaz.
4. Apasati tragaciul pistolului pentru a elibera gaz in zona de sudura.
5. Pentru a aprinde arcul, apropiati electrodul la o distanta de 1.5-2 mm de piesa si mentineti aceasta distanta constanta pe durata intregului proces de sudare.

Curent de sudare, diametru electrod si debit de gaz recomandat (TIG)

Grosimea metalului (mm)	Numar de treceri	Diametrul electrodului (mm)	Gama de curent (A)	Debitul de Argon (dm ³ /min)
2-6	1-2	1.6-2.0	40-80	6-8
6-12	2-6	2.0-3.0	80-120	8-10
12-20	6-16	3.0-4.0	120-200	9-12



Acest manual nu inlocuieste o instruire specializata. Aceste valori sunt orientative. Consultati un profesionist sau un manual de sudura pentru aprofundarea cunostintelor despre sudura.

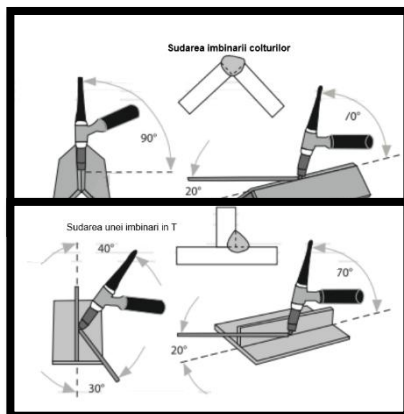
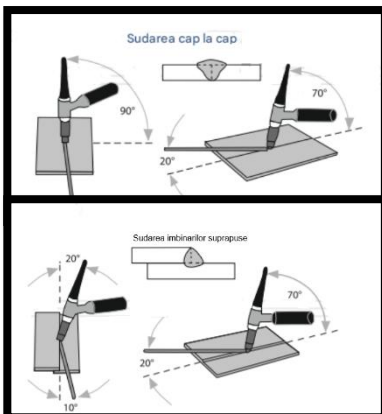
Dupa ce ati aprins arcul, tineti pistolul perpendicular pe suprafata de sudat. Realizati miscari circulare mici pana cand se formeaza baia de sudura.

Odata ce baia de sudura a atins dimensiunea dorita, inclinati pistolul la un unghi de 70° fata de piesa si deplasati-l lent si uniform de-a lungul sudurii. Mentineti o viteza constanta, astfel incat baia de sudura sa ramana luminoasa si fluida in permanenta.

Daca folositi material de adaos, urmati pasii de mai jos:

1. Dupa formarea barii de sudura, miscati pistolul spre marginea din spate a barii.
2. Introduceti materialul de adaos rapid, lovind marginea exterioara a barii.
3. Asigurati-va ca introduceti materialul la un unghi de 20° fata de piesa.
4. In timpul sudurii, **nu scoateti capatul cald al materialului de adaos din zona de protectie a gazului.**
5. La final, mentineti atat electrodul, cat si materialul de adaos in mediul de gaz inert pentru cateva secunde, pentru a preveni oxidarea.

Pozitia pistolului in timpul sudarii TIG:



Protectie supraincalzire

In cazul in care indicatorul pentru protectia termica este aprins, semnifica functionarea protectiei termice. Daca ciclul, de lucru afisat pe placuta este depasit, aparatul se va opri din functionare inainte de aparitia altor defectiuni. Asteptati pana la stingerea indicatorului luminos pentru a relua operatia. Daca protectia termica se declanseaza in continuare, inseamna ca aparatul este utilizat peste performantele lui standard.

Utilizare in modul de taiere (CUT)

ATENTIE! Toate conexiunile trebuie facute doar cand aparatul este deconectat de la retea.

- Conectati cablul de masa la borna clestelui de masa pentru CUT. Pentru a reduce rezistenta, fixati bine clestele de masa cat mai aproape de locul taierii.
- Conectati pistolul special CUT la conectorul pentru pistol TIG/CUT si la mufa de aprindere a arcului pentru pistol TIG/CUT.
- Conectati reductorul de presiune la o sursa de aer comprimat. Asigurati-va ca presiunea corespunde cerintelor pentru taierea cu plasma.
- Conectati aparatul la o sursa de 230 V.
- Porniti aparatul folosind butonul ON/OFF. Dupa pornire, veti auzi un zumzet specific de la sistemul de racire.
- Folositi selectorul moduri sudare pentru a alege modul "CUT". Verificati daca LED-ul Mod CUT este aprins.
- Setati valoarea dorita a curentului de taiere folosind butonul reglare amperaj. Urmariti valoarea pe ecranul digital.
- Intarzierea aerului: Setati valoarea dorita (intre 3 si 10 secunde) folosind butonul reglare intarziere gaz/aer (butonul Post-Gaz de pe panoul de control).

Functionarea modului de taiere cu plasma (CUT)

Taierea cu plasma foloseste un arc electric de inalta temperatura pentru a topi si a taia metalul. Acest proces se desfasoara in doua etape:

1. Aprinderea arcului initial: dupa ce apasati butonul pistolului, se formeaza un arc electric de pornire, cu o temperatura de aproximativ 6000-8000 °C.
2. Formarea arcului de lucru: aerul comprimat este introdus in pistol, trece prin arcul initial, este ionizat si atinge temperaturi extrem de ridicate (pana la 30.000 °C). Acest jet de aer-plasma iese din duza cu viteza mare, iar cand atinge piesa metalica, se aprinde arcul de lucru, care taie materialul.

Pentru ca procesul sa functioneze corect, aerul comprimat trebuie sa ajunga la pistol cu o intarziere de 3-10 secunde dupa aprinderea arcului initial. Acest interval este necesar pentru ca arcul sa se formeze si sa incalzeasca aerul.

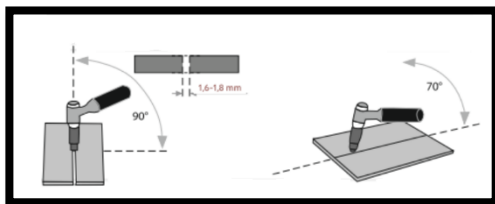
Recomandari pentru alimentarea cu aer

- Sursa de aer: Se foloseste aer comprimat, furnizat printr-un reductor-dezumidificator. Acesta adapteaza presiunea aerului si elimina excesul de umiditate, care ar putea afecta functionarea aparatului.
- Presiune si debit:
 - Presiunea de iesire de la reductor trebuie sa fie de 4 bari (0.4 MPa).
 - Debitul mediu trebuie sa fie de cel putin 80 l/min.
 - Presiunea de la compresor trebuie sa fie de minim 6 bari (0.6 MPa), cu un debit minim de 200 l/min.
 - Daca folositi un compresor, reglati regulatorul la o presiune maxima de 8 bari (0.8 MPa).

ATENTIE! Nu conectati niciodata o butelie de aer direct la aparat fara un reductor-uscator. O presiune de intrare prea mare poate duce la functionarea defectuoasa a arcului.

Tehnica de taiere

1. Curatati suprafata metalica de murdarie, apa, vopsea si rugina.
2. Setati curentul de taiere necesar pe aparat.
3. Setati presiunea aerului la 4 bari de la reductor.
4. Porniti supapa buteliei/compresorului de aer.
5. Pozitionati pistolul la 90° fata de piesa si apasati tragaciul pentru a porni arcul de initiere.
6. Apropiati pistolul de piesa cu o atingere scurta (1-2 secunde) pentru a aprinde arcul de lucru.
7. In timpul taierii, mentineti o distanta de 1-2 mm intre duza si piesa, fara a o atinge.
8. Pentru a initia taierea intr-un punct central (pentru a crea un orificiu), inclinati pistolul la un unghi de aproximativ 70° pentru a preveni stropirea.



Curentul de taiere si viteza recomandate

Grup de metale	Grosimea metalului (mm)	Puterea curentului (A)	Viteza de taiere (m/min)
Otel cu continut scazut de carbon	3-5	25	1.5-2
	5-7	30	1-1.5
	7-10	40	0.5-1.0

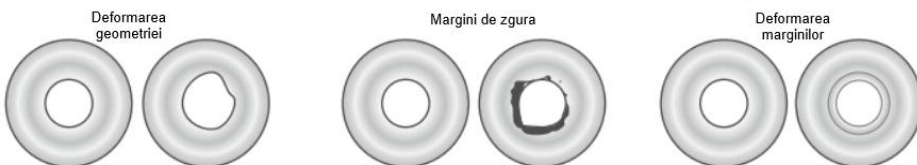
Recomandari de siguranta la taiere

- Taierea cu pistolul la un unghi de 90° fata de piesa, la o distanta de 1-2 mm, asigura o uzura moderata a componentelor.
- **Atentie!** Dupa ce ati terminat lucrul, inchideti bine robinetul buteliei cu gaz protector rotind supapa in sensul acelor de ceasornic.
- **Atentie!** Folositi o siguranta automata cu un curent nominal de 32 A. Asigurati-va ca instalatia electrica a locuintei poate sustine aceasta sarcina.

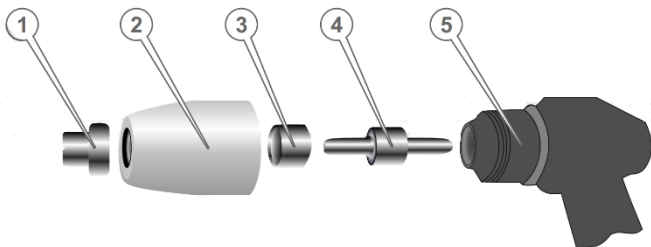
Semne de uzura a duzei pistolului CUT

Pentru a asigura o taiere eficienta, duza si electrodul tortei trebuie sa fie in stare buna. Urmariti aceste semne de uzura pentru a sti când sa inlocuiti duza:

- Deformarea geometriei: duza isi pierde forma initiala.
- Margini de zgura: se observa acumulari de zgura pe margini.
- Deformarea marginilor: marginile duzei sunt vizibil uzate sau deteriorate



Schema de montare a pistolului CUT



1. Duza
2. Capac de protectie
3. Difuzor
4. Electrode
5. Maner pistol

Curatare si intretinere



ATENTIE! Inainte de orice interventie asupra echipamentului, deconectati alimentarea cu energie electrica de la retea.

Curatare

- Pentru a evita producerea incendiilor datorata distrugerii izolatiei cablurilor electrice indepartati praful rezultat in urma operatiei de sudare. Atunci cand este aruncat praf de metal in interiorul carcasei, opriti aparatul si deconectati-l de la retea, dupa care curatati-l cu aer comprimat.
- Pastrati curate fantele de ventilatie ale carcasei pentru a preveni supraincalzirea aparatului.
- Regulat, de preferat dupa fiecare utilizare curatati echipamentul cu o carpa moale. Daca murdaria persista, utilizati o carpa umezita intr-o solutie de apa si sapun.
- NU utilizati solventi (ca de exemplu: petrol si derivati, alcool) intrucat acestia pot deteriora partile din plastic.

Intretinere

Echipamentul nostru a fost proiectat astfel incat sa poata fi utilizat pentru o perioada indelungata cu un minimum de intretinere. Vetii putea obtine intotdeauna o satisfactie maxima in timpul utilizarii respectand indicatiile de mai sus.

ATENTIE! Inainte de orice lucrare de intretinere, asigurati-va ca aparatul este scos din priza si ca toate cablurile sunt deconectate.

ATENTIE! Daca LED-ul de supraincalzire se aprinde frecvent, inseamna ca aparatul este suprasolicitat. Pentru a evita defectarea sa, reduceti sarcina: folositi electrozi cu diametru mai mici, scadeti curentul de sudare, scurtati perioadele de utilizare continua si asigurati o ventilatie mai buna a aparatului.

Efectuati o verificare vizuala inainte si dupa fiecare utilizare sau transport. Asigurati-va ca toti conectorii sunt fixati bine si ca nu exista deteriorari la carcasa, cabluri sau comenzi.

Curatati interiorul aparatului de praf si murdarie cel putin o data la doua luni. Verificati starea conectorilor si a cablurilor de retea si de sudura.

Inspectati, dezasamblati si curatati componentele pistolulelor TIG si CUT. La nevoie, inlocuiti piesele uzate.

Depozitare

- Intotdeauna inainte de depozitarea uneltei curatati carcasa ei cu o carpa putin umezita.
- Depozitati unealta electrica intr-un spatiu inaccesibil copiilor intr-o pozitie stabila si sigura intr-un loc racoros si uscat, evitand temperaturile prea ridicate sau scazute.
- Protejati unealta electrica fata de actiunea directa a razelor solare si pastrati-o intr-un loc intunecos, daca este posibil.
- Nu pastrati masina ambalata in folie sau in punga de plastic pentru a evita acumularea umiditatii.

Garantie

Garantia acopera toate materialele componente si viciile de fabricatie cu exceptia, fara insa a fi limitate la:

- Componente uzate ca urmare a unei exploatari normale sau accesorii.
- Defecte cauzate de o exploatare, intretinere si depozitare necorespunzatoare, modificari neautorizate asupra echipamentului, costul transportului.
- Pagube materiale si leziuni corporale rezultate in urma exploatarii necorespunzatoare a echipamentului.
- Deteriorari cauzate de lichide, patrundere excesiva de praf, distrugere intentionata, utilizare inadecvata (pentru scopuri in care acest echipament nu este proiectat), etc.



Acest produs este un echipament electric si electronic (EEE). Conform prevederilor Directivei 2012/19/UE si OUG 5/2015, este interzisa eliminarea deseurilor de echipamente electrice si electronice (DEEE) ca deseuri municipale nesortate. Acestea pot afecta mediul si sanatatea umana ca urmare a prezentei substantelor periculoase pe care le contin. Predati DEEE la un centru autorizat de colectare si reciclare a DEEE.