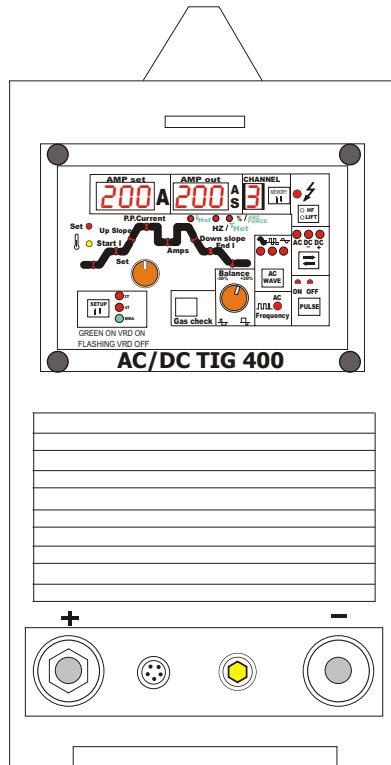


TIG 400 AC/DC

Hordozható AWI és kézi
hegesztő berendezés (Pulse)

*Üzembehelyezési, kezelési és
karbantartási útmutató*



- * *Inverteres*
- * *3-fázisú (3×25A)*
- * *AC/DC kimenet*
- * *AC-balansz lehetősége*
- * *HF-gyújtás*
- * *2/4-ütemű vezérlés*
- * *Lassú impulzus mód*
- * *Kis tömeg*
- * *Kompakt felépítés*
- * *Kitűnő ivgyújtás*
- * *Stabil ívtartás*
- * *Energiatakarékos*

Gyártási szám:

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

a hegesztő- és vágóipar elektromos gépeire



Ezt az útmutatót mindenféle művelet megkezdése előtt alaposan olvassa át!



A következő fejezetek néhány **biztonsági előírást** és **utasítást** adnak arra, hogy hogyan használja a **hegesztő- és vágóipar** elektromos gépeit, hogy **minden érintett személy elkerülje** a balesetet, sérülést stb.

Mivel a **sokféle munkakörülmény** miatt minden megelőző szabályt nem lehet megadni, **kövesse** az aktuális feladatra vonatkozó **szabályokat** és a munkaadó **biztonsági gyakorlatát**.

Olvassa el, értse meg és tartsa be minden használt alkatrész és berendezés (gápalack, pisztoly, elszívó stb.) **biztonságára** vonatkozó **munka- és tűzvédelmi előírásokat**.

1. Veszélyes jellemzők



1. Fontosak a gép és a munkavégzés kialakított **körülményei**: **szállítás, tárolás, üzembehelyezés, kezelés, karbantartás**.

2. A gép az **elektromos hálózathoz** csatlakozik.

3. Az **elektróda**, a **munkadarab** (vagy **test**) és a **kábelek feszültség alatt** vannak. Több elektróda feszültsége **összeadódhat** a munkadarabon. A **plazmavágásnál** 200–350 V van a pisztolyon!

A **hegesztés/vágás** során az alábbiak **keletkeznek**:

4. Látható **fény**, **ultraibolya** és **infravörös sugárzás**, jelentős **hő**.

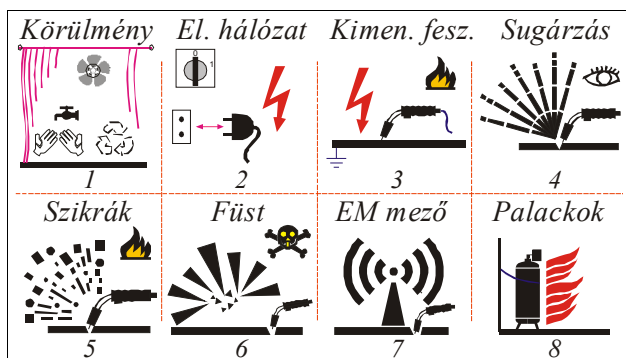
5. **Szikrák**, **fröccsenés** és **magas** hőmérsékletű (800–1600 °C), nagyenergiájú **fémcseppek**. Ezek kidobódnak az ívből és még a **szomszédos** területekre is **eljuthatnak** (kis réseken át).

6. Mérgező **gőzök, gázok** és **füst**

- a **megmunkált** (pl. galvanizált, ólom- vagy kadmium-bevonatos) fémből,
- a **munkához** használt gázból,
- és ezek **egymással** való reakciójából (pl. foszgén).

7. Jelentős **elektromágneses mező** (a nagy áramok miatt), ami a **kábelekből** és az **ívből kisugárzódik** a környezetbe. Hatása **jelentősen** csökken a távolsággal. A **HF-gyújtós** gépek (TIG, Plas) sugárzása **még** nagyobb.

8. A munkához használt és más, a **közelben** lévő **palack nagynyomású gázt** tartalmaz.



2. Káros hatások

Ezek a **veszélyes jellemzők** a **munkavégzőkre** (és a közelben levő **élőlényekre**, a **gépre** és **más berendezésekre** is) **káros** hatást gyakorolhatnak:

♦ Általános sérülések

1: A nem megfelelően kialakított **környezet**, a nem jól elő- és elkészített **munkaterület** **baletveszélyes** lehet (a gép felborulása, túlmelegedése, a személy elesése stb.).

♦ Áramütés

2: A gép **belseje** **hálózati feszültség** alatt van.

3: A gép **kábelein** munka közben **feszültség** van.

♦ Szemkárosodás

1: A rossz **körülmények** **szemsérülést** okozhatnak.

4: Az **ívsugárzás** **szemgyulladás** okoz.

5: A **repülő szikrák** **fizikai** szemsérülést okozhatnak.

6: A **füst, gáz, gőz** a szemet **irritálhatja**.

8: A palackok **túlnyomása** a szembe juthat.

♦ Kéz- és bőrsérülés

1: A rossz **körülmények** miatt **megsérülhet** a bőr.

4: Az **ívsugárzás** **hőhatása** és a felforrósodott **munkadarab** megégetheti a bőrt.

5: A **repülő szikrák** **elérhetik** a bőrt.

6: A **füst, gáz, gőz** a bőrt **irritálhatja**.

♦ Belégzési sérülés

6: A **füst** stb. **kiszoríthatja** a levegőt és **belélegzése** sérülést vagy akár halált is okozhat.

♦ Tűz- és robbanásveszély

2: A gépben elvileg felléphet **elektromos hiba**.

3: A kábelek **túlmelegedhetnek** vagy **rövidzár** keletkezhet.

4: Az **ívsugárzásnak** nagy a **hőhatása** a munkadarabra.

5: A **szikrák** **nagy** hőmérsékletűek és **távolra** jutnak.

6: A **gőzök** **forróak** lehetnek és serkenthetik az égést.

8: A **palackok nagynyomású** és **égést segítő** gázt (pl. oxigén) tartalmazhatnak.

♦ Elektromágneses zavarok

7: Az **EM sugárzás** az **érzékeny** elektromos eszközök és az **élőlények számára túl nagy** energiájú.

♦ Környezeti kár

1,4,5,6: A **hegesztés/vágás** és **hulladék** anyagai **szennyezhetik** a környező **talajt, vizeket** és **levegőt**. **Káros zaj, fény** és **hő** keletkezik.

3. Szállítás, raktározás

» A **gép emelése és rakodása**:

- **ne legyen csatlakoztatva** hozzá pisztoly és kábel (vagy figyeljünk azok **húzó- és borítóhatására**), ne legyen benne **huzaldob** (MIG esetén);
- **nagyobb** méretnél **emelőgép** és **több** ember közreműködése szükséges (tegyük **raklapra**, ne a fogantyúnál fogva emeljük);
- **kisebb** súlynál (pl. kerék **nélküli** kivételnél) **kézi** emelés is lehetséges (közel tartva a padlóhoz, és **csak** a mozgató idejére), akár **fogantyújánál** fogva;

» A **gép mozgatása és szállítása**:

- vízszintes, stabil, egyenletes **padlón**, **fogantyújánál** fogva legyen mozgatva;
- legyen **álló** helyzetben és **vízszintes** alapon (raklapon), biztosítva **elborulás** és **elgurulás** (ill. **elcsúszás**) ellen.

» Üzemen **kívül** a gép legyen **dobozában** vagy **letakarva**.

4. Munkaterület

» A munkaterület legyen ...



- tiszta és rendezett;
- árvénykolt, védőkorláttal elkerített (ha szükséges);
- jól megvilágított, szellőztetett (pl. elszívó-ventilátorral), megfelelő hőmérsékletű; csapódó viztől, esőtől és vihartól védtől;
- egyenes, sima, akadálymentes, nem éghető anyagú padlójú (rajta száraz, szigetelő gumiszőnyeg).

» Ne legyenek a munkaterületen ...



- szívritmus-szabályzós emberek;
- gyerekek, állatok és növények;
- tűzveszélyes anyagok (vagy fedje le azokat);
- elektromosan érzékeny eszközök (pl. orvosi műszer, számítógép, riasztó, mobiltelefon);
- a munkához nem feltétlenül szükséges gépek és alkatrészek;
- nem segítő emberek.



» A palackok ...

- legyenek álló pozícióban, biztonságosan leláncolva, káros fizikai vagy hőhatástól (a munkadarabtól) távol;
- szelepei legyenek zárva és védőkupakjaik legyenek a helyükön, ha használaton kívül vannak.

» Legyen a közelben tűzoltókészülék, vízcsap, takaró (azonnali használatra készen).

» Védje a közműveket (gáz-, víz-, telefon- és elektromos vezetékek, szerelvények), valamint más szükséges gépeket (pl. áramfejlesztő).

5. Üzembehelyezés

» A gép ...



- legyen álló, stabil helyzetben, vízszintes padlón, zártan (burkolatai felhelyezve);
- legyen védve párától, nedvességtől, káros időjárási és mechanikai hatásoktól (száraz, fedett helyen);
- sérülten (pl. rongált kábellel) nem használható;
- kábelei csak teljes hosszában cserélhetők (tilos toldani, kisebb szakaszon javítani);
- testcsipesze a munkavégzési pont közeliében (és szorosán) csatlakozzon a munkadarabhoz (egyes fémrészek ui. megolvadhatnak);

- vízhűtő folyadék fagyálló legyen (vízhűtés esetén);
- felfüggesztése nem lehetséges (saját kerekein ill. lábain álljon);



- csak arra a célra használható, amire tervezték;
- biztonságát csökkentő változtatások nem végezhetők;
- alkatrészei, tartozékai is speciális kezelést igényelnek;

- üzembehelyezési, javítási és karbantartási munkáit (lehetőleg hálózatról leválasztott gépen)
 - csak gyakorlott, képzett és hozzaértő (vizsgázott) személyek végezhetik
 - a munka- és érintésvédelmi, valamint a helyi és gyártói előírásoknak megfelelően.

» Földelje a munkadarabot egy jól vezető ponthoz.



» Nem biztonságos gépen a hibát el kell hárítani, vagy ha ez azonnal nem lehetséges, a gépet meg kell jelölni "nem használható" vagy "üzemen kívül" címkével.

» Az esetlegesen szükséges más gépeket (pl. áramfejlesztő, elszívó) az üzemeltetési utasításuk szerint kell üzembehelyezni.

6. Előkészület



» Rendszeresen konzultáljon biztonsági felelőseivel; a felmerülő kérdéseket, problémákat beszélje meg velük.

» Biztonságos és stabil munkavégzési pozíció szükséges, vagyis ne legyen ...

- kábelek között (minden kábel az egyik oldalán legyen);
- létrán, állványon (ha az nem elég biztonságos);
- magasban, a leesés veszélyével;
- fárasztó testhelyzetben (pl. térdepelve).



» Használjon megfelelő, lehetőleg mesterséges szellőztést (az elszívókart igazítsa az adott feladathoz).

» Viseljen védőöltözetet (szigetelje el magát a munkadarabtól), amelynek részei:

- egész testét takaró olajmentes, tűzálló ruha,
- maszk vagy légzőkészülék,
- száraz, nem lyukas bőrkesztyű,
- magasszárú cipő, haj- és fülvédő,
- biztonsági szűrőüveg oldalpajzzsal (sisak),
- speciális munkákhoz esetleg egyéb védőfelszerelés.



» Ha segítők is tartózkodnak a közeliében, ezeket az előkészületeket nekik is meg kell tenniük!

7. Üzemeltetés

» A gép ...



- csak biztonságos munkavégzésre alkalmas helyen üzemeltethető;
- időszakos érintésvédelmi vizsgálata legyen elvégezve;
- csak védőföldeléssel, kismegszakítóval vagy olvadó biztosítóval és lehetőleg áramvédő kapcsolóval (fi-relével) ellátott hálózatra kapcsolható;

- szellőzőnyílásai legyenek szabadon (faltól min. 0,5 m);
- kábelei
 - egy más mellett és a padlón feküdjenek,
 - ne legyenek feltekerve fém vagy élő test köré,
 - közelében senki ne tartózkodjon sokáig,
 - csak kikapcsolt gépen legyenek csatlakoztatva ill. kihúzva;
- alkatrészei, szerelvényei (pl. gázcső) biztonságos, megfelelő, előírás szerinti jó állapotban legyenek.



» Az esetlegesen szükséges más gépeket (pl. áramfejlesztő, forgatóasztal) az üzemeltetési utasításuk szerint kell működtetni. Ha szükséges, a gyengébb kábeleket védeni kell biztonságos helyen vezetéssel vagy árvénykollással.

» Új (megváltozott) feladatokhoz az üzemeltetési körülményeket, feltételeket mindig újra ellenőrizni kell.

8. Munkavégzés



» Nem biztonságos feltételek esetén a munkavégzést *meg kell tagadni!* A körülményeket *saját és mások biztonságára* érdekében folymatosan (munka *előtt, közben és után*) ellenőrizni kell.

» Munkát csak **képzett** és **hozzaértő** (vizsgázott) személyek végezhetnek, a munka- és érintésvédelmi, valamint a *helyi és gyártói* előírásoknak megfelelően.

» Előfordulhatnak *olyan* esetek is, amikre még nincs útmutatás, illetve amik hatása még nem ismert (elsősorban a *zavarok* területén).



» Ne hegessen/vágjon ...

- feszültség alatt lévő *anyagokat* és *alkatrészeket* (ne is érintse ezeket);
- *tűz- vagy robbanásveszélyes* anyagok, porok, gőzök (pl. tisztításhoz, sprayből származó *klórozott szénhidrogén-gőzök*), illetve *gépek és berendezések* közelében;
- ha nem ismeri, hogy milyen gázok és gőzök keletkezhetnek pl. *bevont* fémekből;
- *nyirkos és piszkos* környezetben;
- tartályt, hordót, palackot, konténert stb., mert ezek (a "tisztítás" ellenére *benne lévő* és a *munka során* keletkező) gőzökkel telítettek.

» Védje a ...



- fejét és arcát: tartsa ...
 - a gőzökön kívül (*kerülje el* belégzésüket),
 - távol a palack *szelvényének* nyitott kimenetétől;
- levegőt (*szűrős* elszívóval), a talajt, a megmunkált fémet stb. a *szennyezésektől*;
- kábeleket minden *károsodástól*, pl. ne lépjen rá és ne gurítson át rajtuk semmit;
- közvetlenül tartózkodókat ugyanúgy, ahogy *saját* magát.

» A tológörgő és a kitolt huzal is *veszélyes*, és feszültség alatt is van (*MIG* hegesztésnél).



» Ne tegye a következőket:

- kapcsolót ne kapcsoljon át, kábeleket ne húzzon ki csatlakozójukból munka közben;
- soha ne fordítsa a pisztolyt valaki (és saját maga) felé;
- ne álljon a gép szellőzőnyílásai elé (onnan *forró* levegő áramlik ki);
- ne dugjon át semmit a gép nyílásain át;
- ne érintsen meg fémes anyagokat csupasz testfelülettel;
- az elektródát ne érintse:
 - a munkadarabhoz, amikor ez nem szükséges,
 - feszültség alatt lévő alkatrészhez vagy palackhoz,
 - ha egyidejűleg a munkadarabot is érinti,
 - (pl. hűtésére) folydékhoz.



9. Alkatrészek kezelése



» Ha bármelyik alkatrészen sérülés, repedés stb. látszik, vagy működését *bizonytalan* érezzük, akkor ellenőriztessük, hogy a munka biztonsággal folytatható-e.

» Az alkatrészek jó állapota és működése a *környezet* védelmét is szolgálja; a *hibásan* működő alkatrész tűzet, rádiózavart stb. okozhat.



» Kábelek és csatlakozók, kapcsolók:

- feszültség alatt vannak (ívhúzási veszély lehet), *melegszenek*;
- ezeknél megfogva soha ne húzzuk a gépet.



» Gáz- és vízcsatlakozók, csövek, pisztoly:



- jelentősen melegszenek;
- nagy nyomással gáz (és vízhűtéses kivételül víz) áramlik bennük;
- szivárgásnál forró és szennyezett gáz vagy víz kerülhet a környezetbe;
- éles végű huzal mozoghat bennük, viszonylag gyorsan (*MIG* esetén);
- a pisztoly ép, sérülésmentes állapota különösen fontos, mivel a dolgozó ezzel van legtöbb ideig (közvetlen) kapcsolatban.

10. Üzemszünet, karbantartás



» A pisztoly elektródája ne érjen fémes anyaghoz. A gép lehűlése után kapcsolja ki (a hozzákapcsoltakat is; ajánlott a *dugvilla(ka)t* is kihúzni).

» Munka után még eltart egy ideig, míg a környezet helyreáll, ezért a védőfelszereléseket ne vegye le azonnal. Vizsgálja meg, nem maradtak-e a területen pl. *fémdarabok*.



» A hulladék *anyagokat* gondosan, szabályosan (nem *háztartási* szemétként) kell kezelni; minden (beépített, kiszertelt) *alkatrész, tartozék* stb. **veszélyes hulladék**.

» A gép (és bármilyen tartozékának) belsejéhez csak **szakember** férhet hozzá. A belső alkatrészek ugyanis ...

- feszültség alattiak és forrók lehetnek,
- mozgó és forgó részekkel rendelkezhetnek (pl. ventilátor, szivattyú, *MIG*-huzaltoló), még kikapcsolás után is egy ideig.



Ezt az útmutatót alaposan, többször is olvassa át!



szellőzés világítás pajzs, szemüveg tűzvédelem
korlát hőmérs. védőöltözet, maszk környezetvéd.

rossz feltételek feszülts. füstlégzés hordó, kanna

túlmeleg. gázsziv. sugárzás élőlények hulladékok

Tartalomjegyzék

1. Bevezető.....	5
2. Műszaki adatok.....	5
3. Üzembehelyezés.....	5
4. Kezelés.....	6
5. Beállítható paraméterek.....	7
6. Idődiagramok.....	9
7. Karbantartás.....	10
8. Hibalehetőségek.....	11

Mellékletek: Hegesztési tippek, További ajánlataink, CE-nyilatkozat, Minőségi bizonyítvány, Jótállási jegy.

1. Bevezető

Az *AWT-hegesztés tulajdonságai:*

- A semleges **argon védőgáz** nem lép reakcióba a hegfűrdővel, ezért...
 - ◇ teljes védelmet nyújt a levegő oxigénjével szemben
 - ◇ nincs oxidáció
 - ◇ az ötvözőelemek nem égnek ki.
- Az ív a nagy olvadáspontú **wolfram elektróda** és a *munkadarab* között...
 - ◇ könnyen gyújtható
 - ◇ koncentrált hőhatású (nagy hegesztési sebesség, minimális vetemedés)
 - ◇ rendkívül stabil a kis feszültségek tartományában is.
- A hegesztendő anyagnak megfelelő hegesztőpálca, mint **hozaganyag** miatt...
 - ◇ nincs szükség bevonatra, folyasztószerre
 - ◇ elkerülhető a korróziós veszély
 - ◇ a kötés nagyszilárdságú
 - ◇ a varrat utókezelést nem igényel.

A hegesztés minden helyzetben egyszerűen végezhető és könnyen automatizálható. Kiválóan alkalmas *alumínium-ötvözetek* (AC-ben, frekvencia-változtatással), *ötvözött acélok, réz, titán* stb. **TIG**-hegesztésére. **Kézi** hegesztés is végezhető a készülékkel.

Az **inverteres, hordozható** hegesztőgép a jelenlegi legmodernebb alkatrészek és megoldások alkalmazásával készült, teljesen *elektronikus* működésű áramforrás.

A hálózati feszültséget a gép először egyenirányítja, majd ezt a feszültséget az **inverteres** egység *nagyobb frekvenciájúra* alakítja, ami már egy kis méretű transzformátorral a hegesztéshez szükséges *kisebb* feszültségre alakítható. Ezt újra egyenirányítja, *kiszűri* a nagyobb frekvenciás komponenseket, HF-gyújtással látja el és (az AC-üzemmódhoz) még váltakozó irányúvá is alakítja.

Hegesztési üzemmódjai:

- ◇ Állandó áramú DC/AC-TIG-hegesztés
- ◇ Impulzusáramú DC/AC-TIG-hegesztés
- ◇ Szinuszt/négyszög/trapéz-hullámú AC
- ◇ Kézi ívhegesztés (MMA), DC és AC is

Főbb jellemzői:

- ◇ Mély beolvadás, kis elektróda-fogyasztás
- ◇ Gyors válasz a terhelésváltozásokra
- ◇ Nagy hatásfok, kis méret és súly
- ◇ Többfunkciós, kényelmes állítási lehetőségek

- ◇ Gombokkal állítható paraméterek és heg. jellemzők
- ◇ HF-gyújtási rendszer (TIG esetén)
- ◇ Kitűnő varratminőség minden hegesztési területen
- ◇ Nagy teljesítménytényező ($\cos \varphi$, kis áramfogyasztás)
- ◇ Szabályozható gázelfűvadás, áramlefutás stb.

3×25 A-es hálózatról 400 A hegesztőáramot használhatunk. A teljes működést *mikrokontrollerek* vezérlik, így a beállított paraméterek *minden* pillanatban garantáltan teljesülnek. Ezen tulajdonságai a legkorszerűbb hegesztő áramforrások közé emelik a készüléket.

2. Műszaki adatok

Hálózati feszültség	3×400 V, 50-60 Hz
Max. áramfelvétel, TIG/kézi	3×22 A / 3×32 A
Névl. áramfelvétel, TIG/kézi	3×15 A / 3×22 A
Hálózati biztosító	3 × T 25 A
Üresjárás feszültség	72 V (9 V)

	TIG	kézi
Heg.-áram-tartomány	5 – 400 A (10,2 – 26 V)	10 – 400 A (20,4 – 36 V)
Bekapcsolási idő	35 % – 400 A 60 % – 300 A 100 % – 265 A	25 % – 400 A 60 % – 260 A 100 % – 200 A

Érintésvéd. oszt.	I (földelt)	Védettség	IP 23S
Hűtés	AF (ventil.)	Hatásfok	>80 %
Hőállósági oszt.	F (155 °C)	$\cos \varphi$	0,8
Méret (sz×m×h)	250×490×490 mm	Tömeg	~30 kg

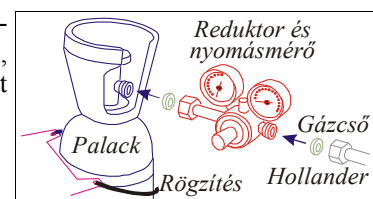
Az áramértékek üzemmódtól függően eltérhetnek az itt megadottaktól (l. később a *kezelés* leírásánál).

3. Üzembehelyezés

A *Biztonsági előírásokat* figyelembe kell venni!

► A (csak **TIG**-hegesztéshez szükséges) **gázpalack** kezelési utasításában meghatározottak szerint fel kell szerelni a palackra a nyomáscsökkentőt és az átfolyásmérőt. A palackot üzembiztosan rögzíteni kell egy *stabil* helyre a készülék közelében, majd a gázcső hollandi csatlakozóját a nyomáscsökkentőre villáskulccsal felszerelni.

A rendszer tömítettségét ellenőrizni kell, az esetleges szivárgást meg kell szüntetni.



► Kikapcsolt gépnél csatlakoztassuk...

◇ a gázcsövet a hegesztőgép hátulján lévő gázcsatlakozóhoz (csak **TIG**-hegesztéshez);

◇ a testkábel csipeszét a munkadarabhoz;

Weldi **VVHi 01**

Vízhűtő inverteres hegesztőgépekhez

Üzembehelyezési, kezelési és karbantartási útmutató



WELD-IMPEX

Hegesztéstechnika

WELD-IMPEX Kft.

*Hegesztő-
és plazmavágó gépek
gyártása és forgalmazása*

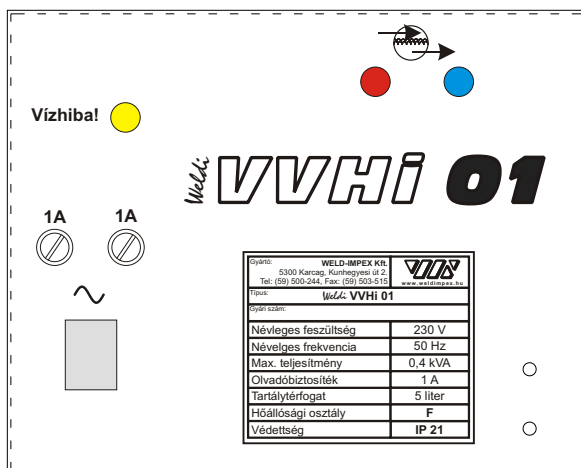
5300 Karcag Kunhegyesi út 2.

Tel: +36 59/503-525

Fax: +36 59/503-515

E-mail: weldi@weldimpex.hu

Internet: www.weldimpex.hu



Gyártási szám:

Tartalomjegyzék

1. Bevezetés.....	2
2. Műszaki adatok.....	2
3. Üzembehelyezés.....	2
4. Működés és kezelés.....	3
5. Karbantartás.....	3
6. Alkatrészlista.....	4
7. Kapcsolási rajz.....	4

1. Bevezetés

A vízvisszahűtőt olyan ívhegesztő-gépekhez fejlesztetük ki, ahol a viszonylag nagy hegesztőáram vagy bekapcsolási idő miatt a hegesztőpisztoly fej részét intenzíven hűteni kell.

A készülék elsősorban a **TIG 400** típusú hegesztőgépekhez használható, de illeszthető más típusú gépekhez is, sőt - fokozott elővigyázatossággal - egyéb vízűtési célokra is használható.

A készülék mechanikai és elektromos kialakítása olyan, hogy a legtöbb ipari környezetben telepíthető és működtethető. Főbb részei:

- ◆ Vázszerkezet (acél)
- ◆ Vízszivattyú
- ◆ Ventilátorok
- ◆ Műanyag csövek
- ◆ Műanyag víztartály
- ◆ Alumínium hőcserélő
- ◆ Áramlásérzékelő
- ◆ Kapcsoló, elektronika.

2. Műszaki adatok

Hálózati feszültség	2×400 V, 50 Hz
Primer olvadóbiztosító	1 A
Víztartály térfogata	5 l
Hőállósági osztály	F
Érintésvédelmi osztály	I (földelt)
Védettség	IP 21
Méret (sz×m×h) palacktartó rész nélkül	390 × 940 × 890 mm 390 × 400 × 650 mm
Max. teljesítmény	0,4 kVA
Tömeg víz nélkül (csak a víz.)	kb. 25 kg

3. Üzembehelyezés

A Biztonsági előírásokat figyellembe kell venni!

► A vízűtőt lehetőleg ne vegyük ki a TIG 400 gép alól, mert a vízűtő a hegesztőgéppel egy szerkezeti egységet képez.

Ha azonban ez mégis szükségessé válna, a négy összefogató csavar kicsavarása után a vízűtő rész eltávolítható (ez a 4 csavar a TIG gép elő- és hátlapján, legalul található). A két összekötő kábel csatlakozó dugóval csatlakozik a géphez, ezért ez nem akadályozza ezt az eltávolítást.

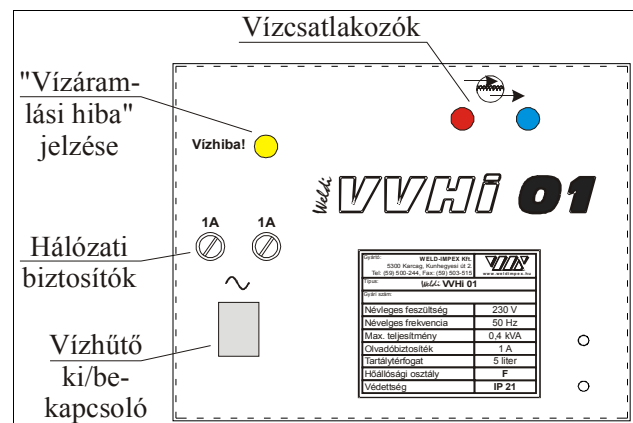
Mindezeket a munkákat csak **szakember** végezheti, a biztonságos munkavégzés feltételeinek betartásával.

A palacktartó rész a vízűtő hátlapjáról szintén eltávolítható, a négy db. M8 csavar kicsavarásával (a palacktartó felől hozzáférhetőek). Ennek a szétszerelésnek csak szállítási célból lehet értelme, mivel az első kerék a vízűtő rész, a hátsó kerék pedig a palacktartó rész alatt van.

A visszaszerelést értelem szerűen végezhetjük el. A munkát itt is csak **szakember** végezheti.

► **Vízcsatlakozás:** A TIG-pisztoly vízcsatlakozóit a vízűtő előlapján levő gyorscsatlakozókra kell csatlakoztatni.

A pisztoly felé menő vízcsövet a hideg (kék), a visszaérkező vízcsövet a meleg (piros) csatlakozókra kötjük.

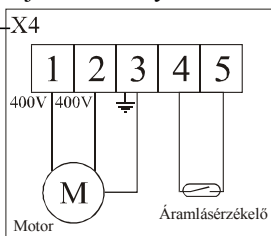


► A fagyálló hűtőfolyadék szükség szerinti feltöltése:

- Először ellenőrizzük, nincs-e szabadon valamelyik csatlakozó, ahol a hűtővíz elfolyhat. A pisztoly legyen csatlakoztatva (vagy vegyük ki az ellendarabot a gyorscsatlakozókból).
- A vízűtő felső részén (hátról) elhelyezett dugó eltávolítása után tölcsérral öntsük be a folyadékot.
- Feltöltés után helyezzük vissza a dugót (a folyadéknyomokat töröljük le, mert a fagyálló a készülék festését megtámadhatja). Győződjünk meg a folyadék szintjéről a készülék oldalán található függőleges, hosszított kivágás segítségével: a folyadékszint érje el a felső harmadot.
- Használjuk a "FAGYÁLLÓ FOLYADÉKKAL FELTÖLTVE" címkét.
- Ha a pisztoly a bekapcsolás előtt még nincs vízzel feltöltődve, a folyadék utántöltésére lehet szükség. (A későbbiekben már nem lesz szükség erre, csak ha a pisztolyból eltávolítjuk a vizet.)
- Ne használjunk csapvizet a vízkövesedés veszélye miatt; a fagyálló keverék előnye annak korrózióvédő hatása is. Hígításához desztillált víz szükséges.

- A tartályban levő levegőréteg biztosítja a folyadék hőtágulását, ezért a beöntő nyíláson levő dugó szellőzőnyílását eltömíteni nem szabad.

► A vízhűtőt **elektromosan** csatlakoztatni kell a hegesztőgéphez, a vízhűtő belsejében elhelyezett sor-kapocsra, de ez csak akkor szükséges, ha a vízhűtőt leválasztottuk a hegesztőgépről. A bekötés a kapcsolási rajz alapján egyértelmű.



- a hálózati feszültség vezetéke (400V+földelés, 3 ér) és
- a vízáramlás-érzékelő vezetéke (2 ér).

A kapcsolási rajzok alapján ezt egy **szakember** könnyen elvégezheti. A vezetékeket a vízhűtő tetején elhelyezett tömszelencén kell átvezetni.

A vízáramlás lecsökkenésekor a vízhűtő beépített áramlásérzékelője a hegesztőgépet leállítja (ami hibajelet fog mutatni).

► A vízhűtő egységet a fenti információk alapján nem Weldi-típusú gépekhez is használhatjuk, fokozott óvatossággal és a biztonsági szabályok betartásával.

4. Működés és kezelés

A Biztonsági előírásokat figyelembe kell venni!

A vízhűtő működése: A szivattyú a folyadékot a tartályból a hegesztőpisztolyba nyomja. A pisztolyfejtől a felmelegedett folyadék a hőcserélőbe kerül, ahol a ventilációs levegő hatására lehül és innen kerül vissza a tartályba.

A vízhűtő kezelése:

- a hegesztőgép bekapcsolása szükséges a vízhűtő feszültség alá helyezéséhez, de a tényleges vízhűtés megindulásához a vízhűtőt külön is be kell kapcsolni (a bekapcsolt állapotot a homloklapon elhelyezett lámpa jelzi).
- az áramlásérzékelő le tudja állítani a hegesztést, ha a víz áramlása lecsökken (a sárga LED ég a vízhűtőn, a TIG gépen pedig villog a hibajelzés). A hiba megszüntetése után lehet csak a gépet tovább üzemeltetni.

Ha vízhűtéses pisztoly helyett gázhűtéses használunk, a vízhűtőt kapcsoljuk ki (az előlapi kapcsolójával). Ilyenkor mindig legyünk óvatosak ha újra vízhűtéses pisztolyt teszünk fel, mert a vízhűtőt be kell kapcsolni!

Ha a hegesztőgépet leszereljük a vízhűtő tetejéről, hegeszteni csak úgy lehet a géppel, ha a hátulján levő 2-pólusú csatlakozó aljzatba a tartozékként szállított rövidzáras dugót behelyezzük! Ezzel ugyanis a

'vízáramlási hiba'-jelzést meg tudjuk szüntetni, és ez szükséges a "szóló" hegesztőgép használatához (természetesen ilyenkor gázhűtéses pisztollyal).

Az elektromos alkatrészeket két olvadóbiztosító védi zárlat és káros túlterhelés ellen. Hiba esetén ezeket csak ugyanolyan értékűre és típusúra szabad kicserélni.

5. Karbantartás

A Biztonsági előírásokat figyelembe kell venni!

A készülék a következő ellenőrzéseket és karbantartást igényli:

- ◆ Időközönként a ráakódott portól meg kell tisztítani a készüléket.

- ◆ A csatlakozásoknál az esetleges vízszivárgásokat meg kell szüntetni.

- ◆ A megsérült elektromos vezetéket és vízcsövet azonnal cseréljük ki!

- ◆ A készülék belsejébe került folyadék a készülék villamos szigetelési szilárdságát rontja, esetleg villamos zárlatot is okozhat, ezért el kell onnan távolítani.

- ◆ A hőcserélőt ellenáramú sűrített levegővel tisztítsuk ki. Erre az időre a ventilátort szereljük ki, vagy tegyük védetté a sűrített levegővel szemben.

- ◆ A folyadékszintet rendszeresen ellenőrizzük, és ha szükséges, pótoljuk a folyadékot.

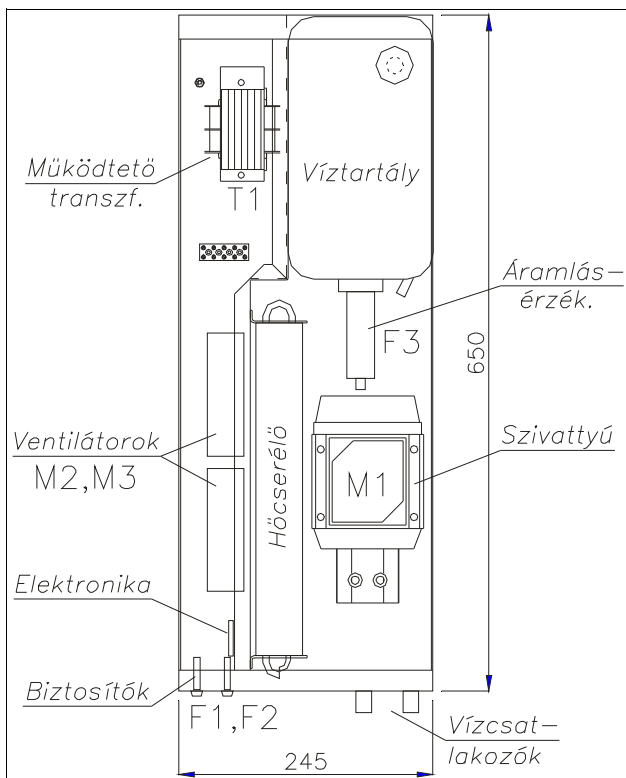
- ◆ Ha a hűtőfolyadék elpiszkolódott, vagy más okból le akarjuk cserélni, tegyük szabaddá a ki- és bemenő csatlakozókat és indítsuk be a szivattyút. Járassuk ki a folyadékot, öblítsük át a rendszert, majd a csatlakozók visszahelyezése után végezzük el a feltöltést.

6. Alkatrészlista

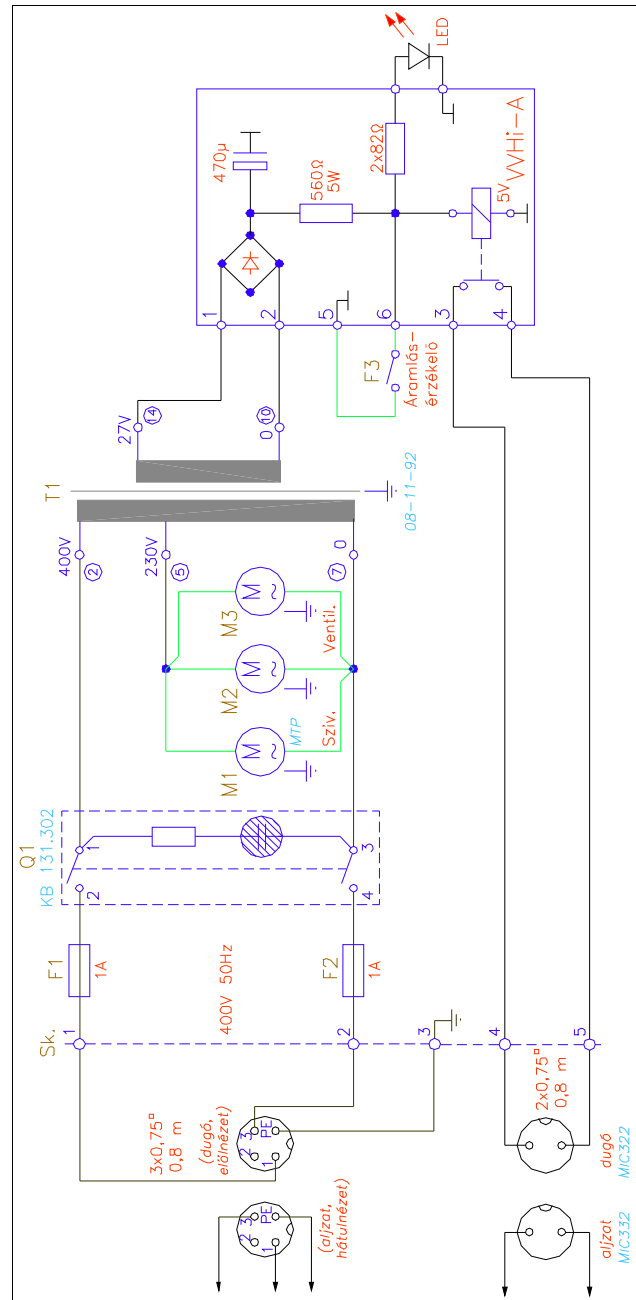
Megnevezés	Cikkszám	db.
Műanyag víztartály 5 l	2357580001	1
Műanyag kupak a kannához	2357320145	1
Alumínium hőcserélő K-97	2142240660	1
Vízcső Ø9/6, kb. 1,3 m (belül)	2357320024	1
Vízcsatlakozó aljzat FA-3076, piros	2142240780	1
Vízcsatlakozó aljzat FA-3086, kék	2142240781	1
Vízcsatlakozó dugó FA-3020	2142240245	2
Egyenes csatlakozó 1/4"	2342240171	2
Hálózati kábel 3×0,75 mm ² , 0,8 m	2343630055	1
Biztosító-foglalat G-30 (500V) F1,F2	2343730050	2
Olvadóbeté 6,3/32, 1A F1,F2	2343730052	4
Működtető transzformátor TI	29081192	1
Kapcsoló KB131.302 QI	2142330156	1
Vízszivattyú MTP-600, 230V~ MI	2142241349	1

Hűtőventilátor 230V~	M2,M3	2142240240	2
Tömszelence Pm11 (kábelátvez.)		2343710022	2
Vízáramlás-érzékelő FL 2000	F3	2142240205	1
Áramlásérz. kábel 2×0,75 mm ² , 0,8 m		2343630040	1
Csatl. dugó NSG-39, 6-pól.		2144760171	1
Csatl. dugó T3108, 3+PE.		2143730092	1
Csatl. dugó MIC 322, 2-pól.		2144760505	1
Csatl. dugó 2-pól., tartozék (rövidzár)		2144760505	1
Elektronika VVHi-A			1

A gép alkatrészeinek elhelyezkedése:



7. Kapcsolási rajz



Hegesztési tippek (TIG)

1. Hegesztési jellemzők

DC-hegesztés

A nagy intenzitású, koncentrált hőhatás keskeny, mély beolvadást eredményez, az ív *nyugodtan* ég. Erősen ötvözött ausztenites acélok, nikkel és ötvözetei, réz és ötvözetei stb. hegesztésére alkalmazható.

Fordított polaritás esetén az elektróda jobban melegszik (hűteni kell), a beolvadás *csekély*, a varrat *lapos* lesz - az ív *nyugtalanul* ég. Ez a technika a gyakorlatban nem terjedt el. Egyedi esetekben *mégis* alkalmazható.

AC-hegesztés

A váltakozó áram alkalmazásával mindkét polaritás előnye egyesíthető. A beolvadás a váltakozó polaritás (részleges egyenirányítás) hatására *közepes* mértékű lesz, minden második periódusban van oxidfeltörés. Ezért alkalmas alumínium hegesztésére.

Az *ívgyújtást* és az *ívstabilizálást*, ami AC-módban szükséges, a HF-gyújtó végzi.

2. Hegesztési hibák

- ◆ Nem stabil hegesztő ív:
 - ⇒ túl nagy átmérőjű az elektróda
 - ⇒ rosszul köszörült elektróda.
- ◆ Sötétszürke varrat-felület:
 - ⇒ piszkos hegesztendő anyag vagy elektróda-vég
 - ⇒ védőgáz-ellátási zavar.
- ◆ Védőgáz-ellátási zavarok:
 - ⇒ piszkos gázterelő miatti turbulens áramlás
 - ⇒ excentrikus elektródabefogás
 - ⇒ túl hosszú ív
 - ⇒ túl hosszan kilógó elektróda.
- ◆ Magas varrat:
 - ⇒ elégtelen előmelegítés
 - ⇒ alacsony áramerősség
 - ⇒ a hegesztési sebesség gyors.
- ◆ Lapos vagy kilyukadt varrat:
 - ⇒ túl nagy áramerősség
 - ⇒ lassú hegesztési sebesség
 - ⇒ rosszul vezetett pisztoly.
- ◆ Erősen oxidált, fekete, égett varrat:
 - ⇒ kevés (elszökő) vagy nem elég tiszta védőgáz
 - ⇒ huzat a hegesztés helyén
 - ⇒ kicsi vagy sérült gázterelő
 - ⇒ piszkos, olajos felületű hegesztendő anyag
 - ⇒ rosszul vezetett elektróda
 - ⇒ anyaggal érintkezett elektróda (ötvözet jött létre)
 - ⇒ magasan vezetett pisztoly.
- ◆ Gömbképződés az elektródán:
 - ⇒ hideg munkadarab.
- ◆ A hegesztés hozaganyaga nem megy a fürdőbe:
 - ⇒ sok védőgáz, nagy gáznyomás.
- ◆ Beolvadási hiányosságok:
 - ⇒ túl hosszú ív
 - ⇒ nagy hegesztési sebesség
 - ⇒ túl sok hozaganyag gyorsan adagolva
 - ⇒ hiányzó előmelegítés (az ívet mozgatni kell).
- ◆ Átéégés:
 - ⇒ nagy hegesztőáram vagy túl rövid ív
 - ⇒ lassú hegesztési sebesség.

3. Hegesztési táblázatok

Cr-Ni acélok esetén, anyagvastagság szerint, különböző (1- és 2-oldali) varratra (gázfogyasztás l/perc-ben):

Vtg. mm	Varrat	Hézag mm	Elektr.Ø mm	PálcaØ mm	Áram A	Gáz l/p
1	I (1)	1	1	1,6	60–80	5
1,5	I (1)	1,5	1,6	1,6	80–100	5
2	I (1)	2	1,6	1,6	90–110	5
2,5	I (1)	2,5	1,6	2,4	100–120	5
3	I (1)	3	1,6	2,4	120–140	5
4	I (2)	2	2,4	3,2	150–190	6
5	I (2)	2,5	2,4–3,2	3,2	200–250	6
6	I (2)	3	3,2–4	4,8	275–350	6
8	V ~60°	3	4	4,8	320–400	7
10	X ~60°	2,5	4–4,8	6,4	330–430	7
12	X ~60°	3	4–4,8	6,4	350–450	7

Ötvözött acélok esetén:

Vtg. mm	Varrat	Elektr.Ø mm	GázterelőØ mm	Áram A	Gáz l/p
0,6	I	1–1,6	4	20–30	5
0,8	I	1–1,6	4	40	5
1	I	1–1,6	4	45	5
1,5	I	1,6	4–6	45	6
2	I	2,4	6–8	80–100	7
2,5	I	2,4	6–8	100–130	7
3	I	2,4	8	140	7
4	V	3,2	8–10	180	10
6	V	4	8–10	220	10
12	X	6	10–12	240	10

Alumínium esetén:

Vtg. mm	Varrat	Hézag mm	Elektr.Ø mm	Gázter.Ø mm	Áram A	Gáz l/p
1	I	-	1,6	4–6	55	5
1,5	I	-	1,6–2,4	4–6	80	5
2	I	-	2,4	6–8	110	5
2,5	I	-	2,4	6–8	130	5
3	I	-	3,2	8	150	5
4	I	-	4	8	200	6
6	V	0–2	4	8–10	230	6
6	I	3	3,2	8	150	6
8	V	1–3	4–4,8	8–10	250	7
8	I	4	4	8	170	7

A hegesztési paraméterek beállítási táblázatai

◆ TIG-hegesztés:

<i>Anyagvast.</i>	<i>Elektr.Ø</i>	<i>Heg.-áram</i>	<i>Hozagany.Ø</i>	<i>Gázáraml.</i>	<i>Rtg.szám</i>	<i>Előmeleg.</i>	<i>Varrat</i>
<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>Amper</i>	<i>mm</i>	<i>l/perc</i>	<i>elől/hátul</i>	<i>°C</i>	
1,0	2	40 – 60	1,6	7– 9	1	–	perem
1,5	2	50 – 80	1,6 – 2,0	7– 9	1	–	per./tompa
2,0	2 – 3	90 – 120	2,0 – 2,5	8 – 12	1	–	tompa
3,0	3	150 – 180	2 – 3	8 – 12	1	–	"V", ferde
4,0	4	180 – 200	3	10 – 15	1–2 / 1	–	
5,0	4	180 – 240	3 – 4	10 – 15	1–2 / 1	–	
6,0	5	240 – 280	4	14 – 16	1–2 / 1	–	
8,0	5	260 – 320	4 – 5	14 – 16	2 / 1	100	
10	5	280 – 340	4 – 5	14 – 16	3–4 / 1–2	100 – 150	
12	5 – 6	300 – 360	4 – 5	16 – 20	3–4 / 1–2	150 – 200	
14	5 – 6	340 – 380	5 – 6	16 – 20	3–4 / 1–2	180 – 200	
16	6	340 – 380	5 – 6	16 – 20	4–5 / 1–2	200 – 220	
18	6	360 – 400	5 – 6	16 – 20	4–5 / 1–2	200 – 240	
20	6	360 – 400	5 – 6	20 – 22	4–5 / 1–2	200 – 260	
16 – 20	6	340 – 380	5 – 6	16 – 22	2–3 / 2–3	200 – 260	
22 – 25	6 – 7	360 – 400	5 – 6	20 – 22	3–4 / 3–4	200 – 260	

◆ Kézi hegesztés:

<i>Anyagvast. [mm]</i>	1	2	3	4 – 5	6 – 12	>12
<i>Elektróda Ø [mm]</i>	1,5	2	3,2	3,2 – 4	4 – 5	5 – 6
<i>Heg.-áram [A]</i>	20 – 40	40 – 50	90 – 110	90 – 130	160 – 250	250 – 400

További ajánlataink

Köszönjük, hogy a *Weld-Impex kft.* termékét választotta! Cégünk (beleértve a jogelődöket is) több évtizedes tapasztalattal rendelkezik hegesztő- és plazmavágó gépek, valamint egyéb kiegészítő berendezések fejlesztésében, gyártásában; a hazai piac meghatározó szállítója és beszállítóként mind az 5 földrészben jelen vagyunk.

A gépeinkbe épített alkatrészeket forghalmazzuk is, és sokféle kiegészítő is megvásárolható (pl. lábpedál, kábelek, tologörgők, csatlakozók).

Honlapunk: www.weldimpex.hu

1. MIG-gépek

- Weldi-MiniMIG 160: A hobbi-kategória képviselője.
- Weldi-MIG 181, 200, 250, 300: Az olcsó árkategória ellenére kitűnő hegesztési jellemzőkkel rendelkezik. Vezérlőegység: 2-/4-ütemű/ponthegeztés.
- Weldi-MIG 322, 422: Profi hegesztőgépek palackfűtessel, 4-görgős tolóval és kivánságra külön vízhűtővel. Testkábelük 4 m. Vezérlőegység: gázteszt, huzalbefűzés, 2- és 4-ütemű vezérlés, pont- és szakaszos hegesztés. Szabályozható gázlelő- és utánfűvési, huzalvisszaégetési és lágyműködési idő.
- Weldi-MIG 322S, 422S, 522S: Az előző gépek megfelelő szeparált kivitelben (10 m-es kábelekkel).
- Weldi-MIG 422SW és 522SW: Beépített vízhűtővel.

MIG...	biztos.	fokoz.	bekapcs. idő	60 %	100 %
160	16A	5	150A / 20%	90 A	70 A
181	16A	5	180A / 30%	125 A	100 A
200	3×10A	7	200 A / 35%	160 A	120 A
250	3×10A	7	240 A / 35%	180 A	140 A
300	3×16A	2×10	300 A / 35%	230 A	180 A
322	3×16A	2×10	320 A / 35%	240 A	190 A
422	3×25A	3×10	420 A / 45%	360 A	280 A
522	3×35A	5×10	500 A / 45%	430 A	330 A

- Weldi-WF 99: sokféle áramforráshoz kapcsolható tologóegység (önmagában).
- AMIG 500P: sok paraméter beállítására (ezért különféle speciális ötvözetek hegesztésére is) alkalmas, impulzusívű gép (560A / 35%, 390A / 100%).

2. Plazmavágók

- A sűrített levegő fogadására szűrő és nyomásmérő
- 5 m hosszú testkábel, dugóval és csipesszel
- Távvezérlési lehetőség (kivétel: Weldi-Plas 60)
- A Cut 40 folyamatos szabályzású, inverteres.

Plas...	bizt.	vágóáram/bekapcs. idő	lem.v.
Cut40	25A	40A / 40%, 25A / 100%,	10 mm
60	3×16A	50A / 30%, 30A / 50%	12 mm
90	3×25A	80A / 40%, 50A / 60%	25 mm
140	3×63A	140A-100A / 80%, 60A / 100%	45 mm

3. TIG-gépek

A hegesztés minden szükséges paramétere beállítható. A "W" megjelölés beépített vízhűtőt jelent.

TIG...	bizt.	TIG (AC és DC)	kézi
211	3×35A	200A/50%, 140A/100%	160A/60–80%
281W	3×35A	250A/60%, 190A/100%	220A/60–70%
351W	3×63A	350A/50%, 250A/100%	300A/60%

4. Inverteres TIG-gépek

Az inverteres gépek TIG és kézi hegesztésre is alkalmasak, rendkívül kicsik és könnyűek.

TIG...	TIG	kézi
200P (DC)	DC: 200A/40%, 125A/100%	160A /60%
210PAC	210A/35%, 100A/100%	160A /35%
400PAC	400A/35%, 265A/100%	400A /25%

Mindhárom gép 'Puls' (impulzusívű) üzemmódban is hegeszthet. A PAC jelölésű két gép DC- és AC-módban is működik (aluminiumhoz is megfelelő). A 400PAC vízhűtővel is szállítható.

5. Inverteres kézi hegesztőgépek

Az inverteres kézi hegesztők is rendkívül kicsik és könnyűek. Egyfázisú hálózatról működnek. TIG-hegesztésre is (korlátozással) alkalmas. Típus:

MMA 200: 200A / 30 %, 85A / 100 %.

6. Forgatóasztalok

- Egyfáz. hálózathoz csatl. • Dönthető tárgyasztal
- Lábpedálos távvezérlés • Külső gép vezérlése
- A Rota 102-n sok paraméter beállítható.

Rota...	terhelhetőség	asztalátmérő	fordulat/perc
50	50 kg	200 mm	2 – 20 / 0,5 – 5
102	100 kg	400 mm	0,2 – 3,3 / 0,4 – 8,5

7. Vízhűtők

- WaCo 5.1 és 5.2: A Weldi-sorozathoz alkalmas (400V).
- WaCo 6.1 és 6.2: 230V-os, ezért bármilyen géphez jó.

8. Egyéb termékek

- Koordináta-asztal: számítógépes vezérléssel max. 3×1,5 m-es lemezen plazma- és/vagy lángvágást végez. Elszívó is csatlakoztatható (FPL 4000 vagy 7000).
- FPL-1200: Elszívó berendezés (mobil vagy fali), 1200 m³/óra.
- Pisztolymozgató: egy egyenes mentén vezeti a hozzákapcsolt hegesztő- vagy vágópisztolyt, a kívánt sebességgel és irányba.

CE-nyilatkozat




A gyártó: Weld-Impex Termelő és Kereskedelmi Kft. kijelenti, hogy a termék teljesíti az

- EN 60974-1 (Ívhegesztő áramforrások)
- EN 50199 (Elektromágn. összeférhetőség)
- EN ISO 12100-2 (Gépek biztonsága)
- 2006/95/EK (Kisfeszültségű berendezések)
- 2004/108/EK (Elektromágn. összeférhetőség)
- 2006/42/EK (Gépek)

európai szabványokat, irányelveket és megfelel a kezelési útmutatóban található műszaki jellemzőknek.

A készülék az EN 60974-1 európai szabvány szerint lett megtervezve, az EN 55011:1994 "A" osztály II. csoportjának (zavarszűrés) előírásait teljesíti, továbbá a 2011/65/EU (RoHS) európai irányelv előírásait is kielégíti.

Karcag, 2014. március 18.


Csontos Lajos
ügyvezető igazgató

Jogi nyilatkozat

A gép minőségi bizonyítványát a vevőnek a készülékkel együtt adjuk át. A gyártó szavatosságot vállal a készülék műszaki adataiért, rendeltetészerű használhatóságáért.

A garancia az üzembehelyezéstől kezdődik; időtartama és a szervizek listája a mellékelt garanciajegyben található.

A gyártó nem vállal felelősséget olyan károkért, ami az alábbiak valamelyikének következménye:

- nem rendeltetészerű használat
- a munka- és balesetvédelmi előírások megszegése
- a kezelési útmutató nem ismerete
- nem kellő képzettség az adott (üzembehelyezési, hegesztési, karbantartási stb.) feladathoz
- a gép kölcsönadása kezelési útmutató nélkül, és/vagy nem kellően képzett személynek.

A gyártó fenntartja a jogot a termékek jellemzőinek, műszaki paramétereinek, küllemének megváltoztatására.

A beépített alkatrészek megbontásuk esetén elvesztik garanciájukat!

Ezen Útmutató szerzői jogvédelem alatt áll, aminek jogosultja a Weld-Impex Kft. Előzetes írásbeli engedély nélkül tilos bármilyen adatot (szövegrészt, ábrát) terjeszteni, sokszorosítani vagy más módon felhasználni.

Minden jog fenntartva. © Weld-Impex Kft. 2007.

A Weld-Impex kft. ISO-9001 szerint tanúsított minőségirányítási rendszerrel rendelkezik. Tanúsítvány száma: HU97/10906.



Elérhetőségeink:



- Címünk:
Weld-Impex Kft. 5300 Karcag, Kunhegyesi út 2.
(Karcagról Kunmadaras felé, külterületen.)
GPS: N 47° 19' 54.42" – E 20° 53' 50.73"

- Internet: **www.weldimpex.hu**
angolul: www.weldimpex.com
- E-mail:
weldiker@weldimpex.hu (*kereskedelem*)
muszak@weldimpex.hu (*műszaki csoport*)
- Telefonszámaink:

- (59) **503-525** (*alközpont*); főbb mellékek:
 - 18 Titkárság (*ügyvezető igazgatók*)
 - 13,21 Fejlesztési csoport
 - 30 Lakatosüzem
 - 32 Műszaki csoport
 - 36 Szerviz
- (59) **500-244** (*kereskedelem*)
- (59) **500-245** (*galvanizáló és festő*)
- (59) **503-515** (*telefax!*)

Egyéb szolgáltatásaink:

- Galvanizálás, elektrosztatikus porfestés, szitázás
- Lemezlakatos-munkák (CNC is)
- Száraztranszformátorok gyártása
- *Egyedi* elektromos berendezések gyártása
- Garancián *túli* javítások
- Műszaki felülvizsgálat
- Beüzemelés, helyszínre szállítás, üzembehelyezés
- Berendezések (MIG, TIG, Plas) *bérbeadása*
- *Országos* szervizhálózat

A részletekért látogassa meg honlapunkat vagy érdeklődjön telefonon!

Minőségi bizonyítvány

1. Kiállító:	Weld-Impex Kft.	2. Gyártó:	JLTWelding Techn.
3. Termék megnevezése:	AC/DC TIG 400 inverteres AWI-hegesztőgép		
4. Mennyiség:	1 db.	5. Gyártási szám:	<i>Címlap szerint</i>
6. Szállítási, raktározási előírások:	Fedett, száraz helyen		
7. Lényeges tulajdonságok, mérési eredmények			
▪ Hálózati feszültség	3×400 V, 50-60 Hz		
▪ Névleges hálózati áram (<i>kézi heg.</i>)	3×22 A (max. 32 A)		
▪ Üresjárás (kimeneti) feszültség	9V dc (72 V)		
▪ Maximális hegesztőáram	400 A		
▪ Érintésvédelmi osztály	I. (<i>földelt</i>)		
▪ Védettség	IP 23S		
▪ Minősítés	Megfelel		
8. Alkalmazott vizsgálati módszerek:	MSz EN 60 974-1		
9. Használati, kezelési előírás:	<i>Gépkönyv szerint</i>		
10. Egyéb adatok:			

WELD-IMPEX Kft.

*Hegesztő-
és plazmavágó gépek
gyártása és forgalmazása*

5300 Karcag Kunhegyesi út 2.

Tel: +36 59/503-525

Fax: +36 59/503-515

E-mail: weldi@weldimpex.hu

Internet: www.weldimpex.hu

Kelt: Karcag,


MEO 1
WELD-IMPEX
 Termelő és Kereskedelmi KFT.
 5300 Karcag, Kunhegyesi u. 2.

(aláírás, bélyegző)



Gyártó: WELD-IMPEX TERMELŐ ÉS KERESKEDELMI KFT.
5301 Karcag, Kunhegyesi út 2.

Jótállási jegy

H-5301 KARCAG
Kunhegyesi út 2.
www.weldimpex.hu
Tel.: (59) 500-240
Fax: (59) 503-515
E-mail: weldi@weldimpex.hu

..... típusú, gyári számú
termékre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező *jótállást* vállalunk a jogszabály szerint.
A jótállás lejártá után 3 évig biztosítjuk az *alkatrész-utánpótlást*.
Vásárláskor kérje a termék próbáját!

Eladó tölti ki	Gyártó tölti ki
Vásárló neve:	Gyártás kelte:
Címe:	(MEO-bélyegző)
Vásárlás napja:
..... eladó szerv bélyegzője, aláírása aláírás

Kedves Vásárló!

Figyelmébe ajánljuk az alábbiakat a jótállási jegy érvényességét illetően.

A vásárlót jótállási időn belül meghibásodott termék *díjmentes kijavítása*, vagy - ha ez nem lehetséges - *kicserélése* és az ezzel összefüggő kár megtérítése illeti meg.

Nem tekinthető jótállás szempontjából hibának, ha a jótállási javítások elvégzésével megbízott szerviz bizonyítja, hogy a meghibásodás rendeltetésnek *nem megfelelő* használat, átalakítás vagy szakszerűtlen átadás miatt keletkezett okból következett be.

A szabálytalan használat elkerülése céljából a termékhez gépkönyvet mellékelünk. Kérjük, hogy az ebben foglaltakat - saját érdekében - tartsa be, mert a használati utasítástól eltérő használat miatt bekövetkezett hibára a jótállás nem érvényes. Az ilyen okból meghibásodott termék javítási költsége a jótállási időtartamon belül is a vevőt terheli.

Az eladótól követelje meg a vásárlás napjának feltüntetését az **Eladó** részére előírt rovatban és a jótállási szelvényeken.

Elvesztett jótállási jegyet csak az eladás napjának *hitelt érdemlő* igazolása (pl. dátummal és bélyegzővel ellátott számla vagy eladási jegyzék) esetén pótolunk.

A termék cseréjét lehet kérni, ha a termék:

◦ A vásárlástól számított 3 napon belül hibásodott meg (*kivétel*: biztosítékcseré). A cserét attól a kereskedelmi cégtől kell kérni, ahol a terméket vásárolták.

◦ Ha javítással nem lehet rendeltetészerű használatra alkalmassá tenni, vagy ha a javítást 30 nap alatt *nem* tudjuk befejezni. Csere esetén új jótállást biztosítunk.

Ha a cserére *nincs lehetőség*, az Ön választása szerint

◦ a termék visszaadása fejében a vételárát visszafizetjük, vagy
◦ a vételár-különbözet elszámolása mellett azonos rendeltetésű terméket adunk abban a boltban, ahol a terméket vásárolták.

Jótállási javítás igénybevétele esetén felkereshető bármely kijelölt szervizünk, ahol a jótállási jegy alapján elvégzik a javítást és egy számított javítási szelvényt eltávolítanak. A jótállási jegy 5 db. ilyen szelvényt tartalmaz (a kötelező jótállási időre). Kérjük *ellenőrizze*, hogy minden javításnál a szerviz lezakiítsa az ellenőrző szelvényt és a tőszelvényt töltsse ki.

A jótállási jegyen a vevő által bármilyen szabálytalan javítás, törlesztés vagy átírás, valótlan adatok bejegyzése a jótállási jegy *érvénytelenségét* vonja maga után.

A jótállási jegyen a szerviznek fel kell tüntetni:

- az igény bejelentésének *időpontját*,
- a hiba *jelenségét*,
- a javítás *módját és idejét*,
- a jótállás meghosszabított *határidejét*.

A garanciális és azon túli javításokat az alábbi cégek végzik:

◦ WELD-IMPEX Termelő és Kereskedelmi Kft.
Karcag, Kunhegyesi u. 2.
Tel.: (59) 503-525
szerviz@weldimpex.hu

◦ TRAKIS HETRA Kft.
Budapest, VII. Nefelejcs u. 41.
Tel.: (1) 322-3011
marketing@trakis-hetra.com

◦ KROWELD Kft.
Kovács István
Diósd, Határ u. 59.
Tel.: (30) 966-1381
kroweld@kroweld.hu

◦ HÓD-WELDING Kft.
Hódmezővásárhely, Lánc u. 9.
Tel.: (62) 534-830
hodwelding@hodwelding.hu

◦ HEG FOR Bt.
Kaposvár, Raktár u.
Tel.: (82) 511-160
hegfor@hegfor.hu

◦ Szokács Gábor
Salgótarján, Fáy A. krt. 5.
Tel.: (20) 451-0541

◦ RECHNEN Kft.
Miskolc, Kisfaludy K. u.,
hrsz. 46857
Tel.: (46) 432-866
rechnen@rechnen.hu

◦ VEVŐKÖZPONT Bt.
Győr, Puskás T. u. 4.
Tel.: (96) 512-442
info@hegesztesbolt.hu

FIGYELEM!

A mindenkori kiszállási díj elfogadása esetén lehetőség van a vevő *telephelyén* történő javítások elvégzésére is.

Alkatrészek rendelése a Weld-ImpeXtől: raktar@weldimpex.hu
Tel.: (59) 503-525/31.