

РЕСАНТА®

ПАСПОРТ



**Сварочный аппарат инверторный
полуавтоматический**

**САИПА-135, САИПА-165, САИПА-200,
САИПА-200С, САИПА-220**

www.resanta.ru

Назначение изделия

Сварочный аппарат инверторный полуавтоматический (далее САИПА) предназначен для ручной электродуговой сварки постоянным током проволокой в среде защитного газа - углекислого, аргона или их смеси; проволокой, покрытой флюсом, без газа, а также для ручной электродуговой сварки ММА.

Технические характеристики аппаратов

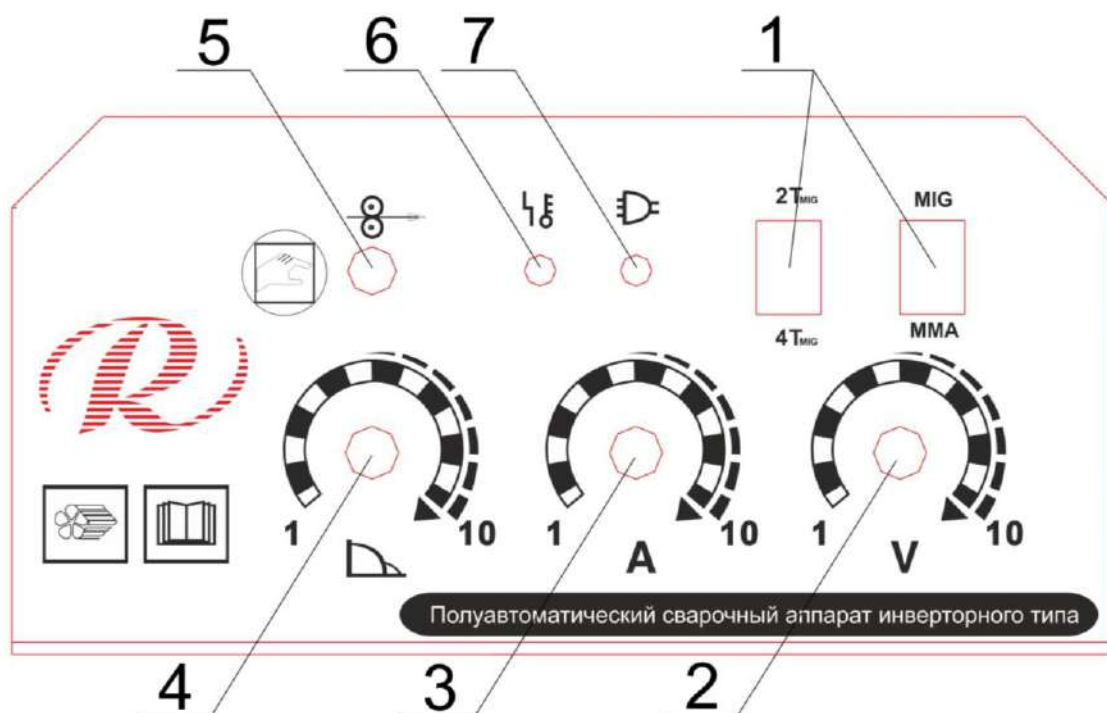
Модель	САИПА-135	САИПА-165	САИПА-200	САИПА-200С	САИПА-220
Диапазон рабочего напряжения, В	140-270	140-270	140-270	140-270	140-270
Максимальный потребляемый ток, А	20	27	30	30	33
Напряжение дуги, В	15.5-19.5	15.5 - 22	15.5 – 23	15.5 – 23	15.5 - 24
Диапазон регулирования сварочного тока в режиме MIG/MAG, А	30-110	30 - 160	30 - 200	30 - 200	30 - 220
Диапазон регулирования сварочного тока в режиме ММА, А	10-110	10-160	15 - 200	15 - 200	15 - 220
Продолжительность нагружения, %	70%@110А	70%@160А	70%@200А	70%@200А	70%@220А
Рекомендуемый диаметр сварочной проволоки, мм	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8	0,8 - 1	0,8 - 1	0,8 - 1
Сварочная горелка	несъемная		съемная	несъемная	съемная
Класс защиты	IP21S				
Рабочий диапазон температур окружающей среды, °С	от – 10 до + 40				

Устройство и принцип работы

Изделие выполнено в металлическом корпусе с открывающейся верхней крышкой. На передней панели имеется регулятор величины сварочного тока, регулятор подачи сварочной проволоки, индикатор "Сеть", индикатор "Перегрева". Аппарат оснащен принудительной системой вентиляции, ввиду этого, категорически запрещается закрывать чем-либо вентиляционные отверстия в корпусе.

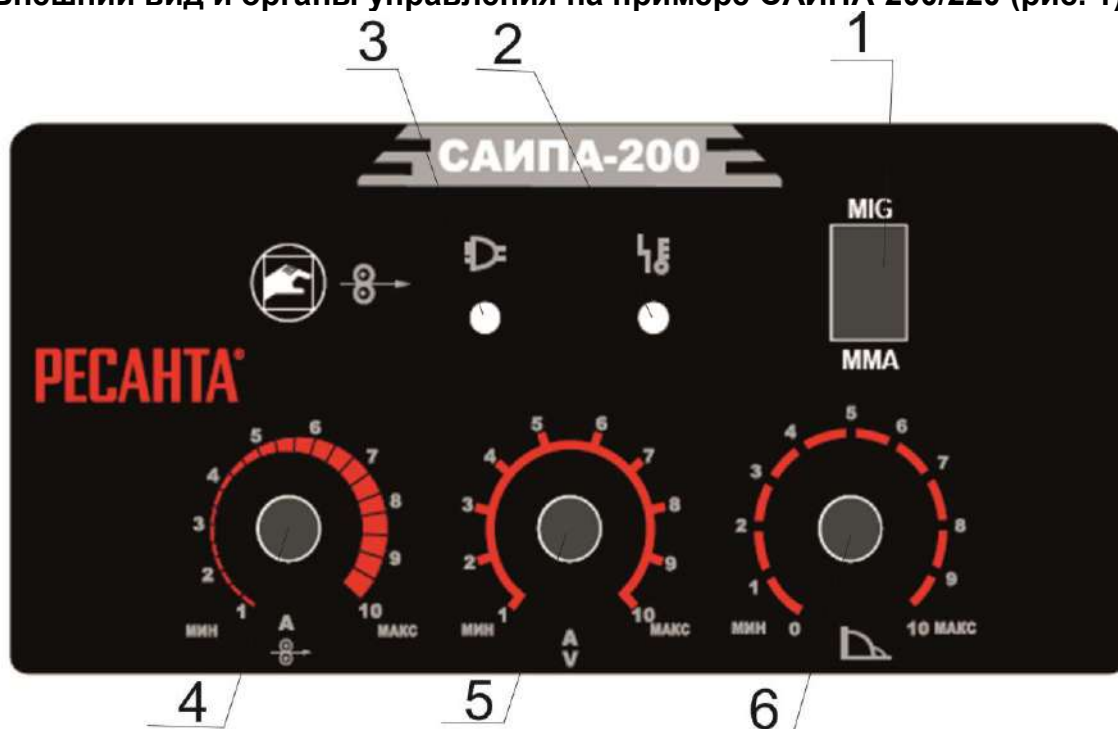
Принцип работы сварочного полуавтомата. Источником питания служит инвертор на основе IGBT транзисторов. Принцип работы инвертора заключается в преобразовании переменного напряжения сети частотой 50Гц в постоянное напряжение величиной в 400В, которое преобразуется в высокочастотное модулированное напряжение и выпрямляется. Сварка происходит плавящимся электродом в среде защитного газа. Электродом служит металлическая проволока, намотанная на катушку, подающаяся в зону сварки регулируемым механизмом протяжки. Защитный газ подается в зону сварки из присоединяемого баллона через электромагнитный клапан. Аппарат имеет встроенную защиту от перегрева и оснащен регулировками величины тока и скорости подачи сварочной проволоки в зависимости от материала и толщины свариваемой заготовки.

Внешний вид и органы управления на примере САИПА-200/220 (рис. 1)



1. Кнопки переключения режимов MIG/MAG и MMA;
2. Регулятор напряжения дуги для режима MIG/MAG (данная регулировка только для режима MIG/MAG);
3. Регулятор величины сварочного тока и подачи сварочной проволоки для режима MIG/MAG и регулятор величины сварочного тока для режима MMA;
4. Регулировка форсажа дуги;
5. Принудительная протяжка сварочной проволоки;
6. Индикатор “Перегрев”;
7. Индикатор “Сеть”;

Внешний вид и органы управления на примере САИПА-200/220 (рис. 1)



1. Кнопки переключения режимов MIG/MAG и MMA;
2. Индикатор “Перегрев”;
3. Индикатор “Сеть”;
4. Принудительная протяжка сварочной проволоки;
5. Регулятор величины сварочного тока и подачи сварочной проволоки для режима MIG/MAG и регулятор величины сварочного тока для режима MMA;
6. Регулировка форсажа дуги;

Внешний вид и органы управления на примере САИПА-135/165 (рис. 2)



1. Кнопки переключения режимов MIG/MAG и MMA;
2. Регулятор напряжения дуги для режима MIG/MAG (данная регулировка только для режима MIG/MAG);
3. Регулятор величины сварочного тока и подачи сварочной проволоки для режима MIG/MAG и регулятор величины сварочного тока для режима MMA;
4. Индикатор “Сеть”
5. Индикатор “Перегрев”;
6. Принудительная протяжка сварочной проволоки;

Сила сварочного тока (рис.1, поз.2). С увеличением силы сварочного тока повышается глубина провара, что приводит к увеличению доли основного металла в шве. Ширина шва сначала несколько увеличивается, а затем уменьшается. Силу сварочного тока устанавливают в зависимости от выбранного диаметра электрода.

Скорость подачи электродной проволоки (рис.1, поз.3) связана с силой сварочного тока и регулируется одновременно с ним. Ее устанавливают с таким расчетом, чтобы в процессе сварки не происходило коротких замыканий и обрывов дуги.

Напряжение дуги (рис.1, поз.2). С увеличением напряжения дуги глубина провара уменьшается, а ширина шва увеличивается. Чрезмерное увеличение напряжения дуги сопровождается повышенным разбрызгиванием жидкого металла, ухудшением газовой защиты и образованием пор в наплавленном металле. Напряжение дуги устанавливается в зависимости от выбранной силы сварочного тока.

Скорость сварки. С увеличением скорости сварки уменьшается все геометрические размеры шва. Она устанавливается в зависимости от толщины свариваемого металла и с учетом обеспечения хорошего формирования шва. При слишком большой скорости сварки конец электрода может выйти из зоны защиты и окислиться на воздухе. Медленная скорость сварки вызывает чрезмерное увеличение сварочной ванны и повышает вероятность образования пор в металле шва.

Вылет электрода. С увеличением вылета электрода ухудшается устойчивость горения дуги и формирование шва, а также увеличивается разбрызгивание жидкого металла. Очень малый вылет затрудняет наблюдение за процессом сварки, вызывает частое подгорание газового сопла горелки. Величину вылета электрода, а также расстояние от сопла горелки до поверхности металла устанавливают в зависимости от выбранного диаметра электродной проволоки.

Расход защитного газа определяют в основном в зависимости от выбранного диаметра электродной проволоки, но на него оказывают также влияние скорость сварки, конфигурация изделия и наличие движения воздуха, т.е. сквозняков в цехе, ветра и др. Для улучшения газовой защиты в этих случаях приходится увеличивать расход защитного газа, уменьшать скорость сварки, приближать сопло к поверхности металла или пользоваться защитными щитами.

Наклон электрода вдоль шва оказывает большое влияние на глубину провара и качество шва. При сварке углом вперед труднее вести наблюдение за формированием шва, но лучше видны свариваемые кромки и легче направлять электрод точно по зазору между ними. Ширина шва при этом возрастает, а глубина провара уменьшается. Сварку углом вперед рекомендуется применять при небольших толщинах металла, когда существует опасность сквозных прожогов. При сварке углом назад улучшается видимость Фзоны сварки, повышается глубина провара и наплавленный металл получается более плотным.

Диаметр электродной проволоки, мм	0,5 – 0,8	0,8 – 1
Вылет электрода, мм	7 – 10	8 – 12
Расстояние от сопла горения до поверхности свариваемого металла, мм	7 – 10	8 – 12
Расход углекислого газа, дм ³ /мин	10 – 15	10 – 15

Род тока и полярность. Сварку в защитном газе выполняют постоянным током обратной полярности. При этом на сварочную горелку подается «+», а на деталь «-». Сварку полуавтоматическим сварочным аппаратом без подачи газа выполняют постоянным током прямой полярности.

Меры безопасности

При работе с аппаратом необходимо соблюдать "Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей" и "Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей".

По способу защиты от поражения электрическим током аппарат относится к классу 1 по ГОСТ 12.2.007.0 (с заземлением через шнур питания). Для исключения возможности поражения человека электрическим током необходимо строго обеспечить правильность подключения защитного заземления к розетке.

Место проведения сварочных работ должно быть хорошо проветриваемым.

Для предотвращения получения термических ожогов, сварочные работы необходимо проводить в защитных перчатках, головном уборе, и специальной одежде.

Для защиты лица и глаз необходимо использовать защитную маску сварщика. При проведении сварочных работ соблюдайте меры пожарной безопасности:

Подготовка аппарата к работе и порядок работы (режим сварки MIG/MAG)

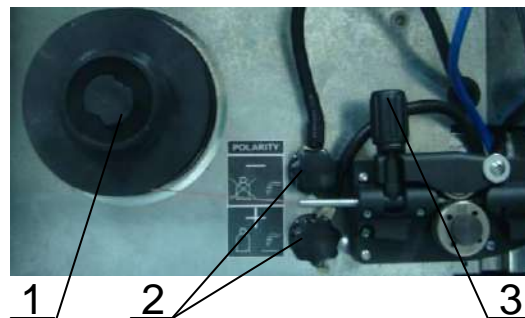
Сварка происходит плавящимся электродом в среде защитного газа. Электродом служит металлическая проволока, намотанная на катушку, подающаяся в зону сварки регулируемым механизмом протяжки. Защитный газ подается в зону сварки из присоединяемого баллона через электромагнитный клапан.

1. Установить катушку со сварочной проволокой в подающий механизм

(рис. 2 поз. 1)

2. Убедиться в том, что направляющий ролик установлен таким образом, что размер прорези на нем соответствует диаметру проволоки. При необходимости ролик перевернуть, открутив фиксирующий винт.

рис.2



3. Убедиться в том, что прижимной ролик (рис. 2 поз. 3) зажат не слишком сильно. Чрезмерный прижим приведет к преждевременному износу прижимного ролика.

4. Убедиться в отсутствии замыкания сварочных кабелей.

5. Убедиться в том, что все регуляторы находятся в положении минимума.

6. Вставить вилку аппарата в розетку сети.

7. Включить аппарат выключателем на задней панели, загорится индикатор «Сеть» (рис. 1, поз. 7).

8. Установить режим работы в положение 2Т или 4Т режима MIG (рис. 1 поз.1). 2Т – сварка ведется при нажатой кнопке горелки, 4Т – первое нажатие на кнопку горелки – начало сварки, второе нажатие – конец сварки.

9. Заправить проволоку между роликами протяжного механизма (рис 2.)

10. Кратковременными нажатиями на кнопку принудительной протяжки сварочной проволоки (рис.1, поз.5) добиться заполнения проволокой канала сварочного рукава.

11. Выключить аппарат выключателем на задней панели.

12. Подсоединить баллон с CO₂ к порту на задней панели аппарата.

13. Регулятором редукционного клапана на баллоне установить требуемое давление газа.

14. Включить аппарат выключателем на задней панели, загорится индикатор «Сеть» (рис. 1, поз. 7).

15. Регулятором сварочного тока (рис. 1, поз. 3) установить необходимое значение.

16. После окончания сварочных работ установить все регуляторы в положение минимума, закрыть кран на баллоне.

17. Выключить аппарат выключателем на задней панели.

18. Выдернуть вилку аппарата из розетки сети.

*Примечание: при необходимости использования обратной полярности следует поменять местами провода на клеммах (рис. 2, поз. 2).

Подготовка аппарата к работе и порядок работы (режим ММА)

1. Присоединить к силовым клеммам аппарата кабель с электрододержателем и кабель заземления в зависимости от требуемой для данной марки электрода полярности. В большинстве случаев кабель с электрододержателем подсоединяется к плюсовой клемме, а кабель заземления (масса) к минусовой клемме.
2. Убедиться в том, что выключатель на задней панели находится в положении "ВЫКЛ".
3. Подключить аппарат к сети.
4. Убедиться в том, что регулятор (рис.1 поз. 3) находится в положении минимального сварочного тока.
5. Включить аппарат выключателем на задней панели.
6. Вставьте необходимый электрод в электрододержатель и поворотом регулятора величины сварочного тока (рис.1 поз. 3) установить требуемое значение, согласно нижеприведенной таблице. Рекомендуется всегда следовать инструкциям производителя электродов, так как в ней указаны и полярность подсоединения кабелей, и оптимальный ток сварки.

Диаметр электродов (мм)	Ток (А)
1,6	25-50
2	50-70
2,5	60-90
3,2	90-140
4	130-190
5	160-220
6	200-315

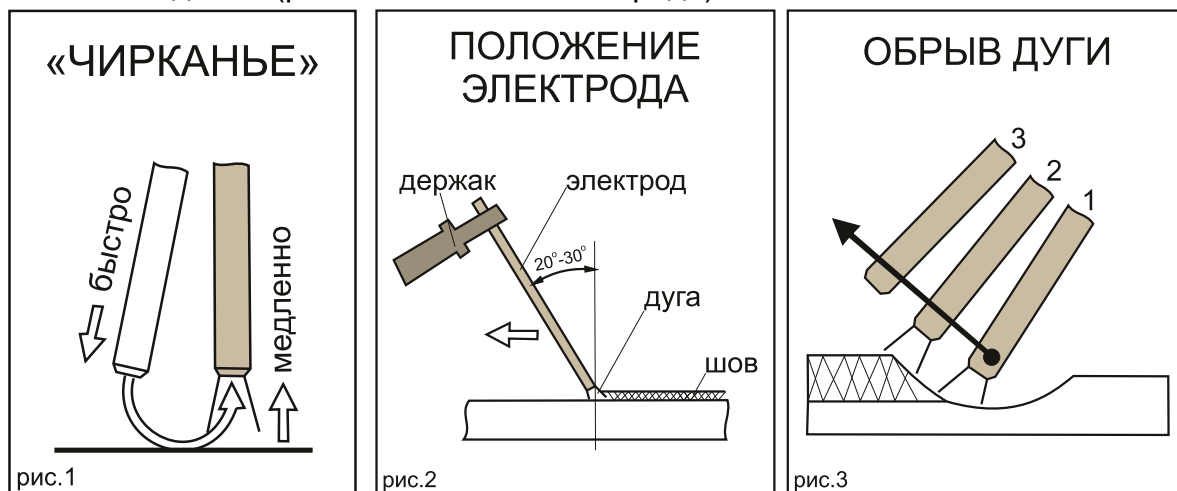
7. Необходимо учитывать, что сила сварочного тока для одного и того же типа электродов выбирается разной, в зависимости от положения свариваемых деталей: при сварке на горизонтали сила тока должна быть выше, а при выполнении вертикального шва или работе над головой – ниже.
8. После окончания производства сварочных работ установить регулятор (рис.1 поз. 3) в положение минимального сварочного тока.
9. Выключить аппарат выключателем на задней панели.
10. Отключить аппарат от сети
11. Отсоединить от аппарата кабель с электрододержателем и кабель заземления.

Проведение сварочных работ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы обязательно прочтите нормы безопасности.

- Зачистите свариваемый материал. Металл на расстоянии 10-20 мм от шва должен быть очищен от ржавчины, маслянистой пыли, воды, краски и т.п.
- Выполните все рекомендации 1-7 описанные в разделе подготовки и порядке работы.
- Держа сварочную маску перед лицом, «чиркните» электродом по поверхности свариваемой детали (как при зажигании спичкой). Данный метод наиболее продуктивный для зажигания сварочной дуги (рис.1 Чирканье).
- После зажигания дуги старайтесь сохранять расстояние между рабочей поверхностью (Вашей деталью) и электродом приблизительно равное диаметру самого электрода примерно 3 – 5 мм. Необходимо соблюдать это расстояние

постоянно во время сварки. Угол наклона электрода от вертикальной оси должен быть от 20° до 30° (рис.2 Положение электрода).



- При завершении шва отведите электрод немного назад, чтобы заполнилась сварочная ванна, а затем переместите электрод на верхний край сварочной ванны (1-2 рис.3 Обрыв дуги) и быстро отведите от кратера (3 рис.3 Обрыв дуги).
- Удалите шлак и окалину со сварного шва при помощи металлической щетки или молотка с зубилом.
- Для замены электродов в электрододержателе и перемещения свариваемых деталей используйте изолированные плоскогубцы.
- При смене электрода, отключите сварочный аппарат. Для этого убавьте силу тока до минимального значения и только после этого нажмите на клавишу выключателя.

Характеристики сварного шва

	слишком медленное продвижение электрода
	дуга слишком короткая
	слишком низкая сила тока
	слишком быстрое продвижение электрода
	дуга слишком длинная
	слишком высокая сила тока
	Правильный шов

Запрещается

- Использовать аппарат во время дождя или во влажном помещении.
- Использовать режущие инструменты (дрели, "болгарки", электропилы и т.п.) рядом с включенным аппаратом это приведет к попаданию металлической пыли внутрь и выходу его из строя.
- Производить сварочные работы при наличии повреждения изоляции сетевого провода или сварочных кабелей.

- Перед включением необходимо выдержать аппарат не менее двух часов при положительной температуре окружающей среды для предотвращения появления конденсата.

Комплект поставки

САИПА "Ресанта"	1 шт.
Кабель с горелкой	1 шт.
Кабель с клеммой заземления	1 шт.
Паспорт изделия	1 шт.
Упаковка	1 шт.

*САИПА-165 имеет в комплекте кабель с держателем электрода.

Правила хранения

Изделие должно храниться в таре предприятия-изготовителя при температуре от -10°C до $+50^{\circ}\text{C}$, при относительной влажности не более 80%. В помещении для хранения не должно быть пыли, паров кислот и щелочей.

Транспортировка

Транспортировка блоков в упаковке изготовителя может производиться любым видом транспорта на любое расстояние.

Сервис-центры:

Техническая поддержка: WWW.RESANTA.RU

- **Абакан**, Молодежный квартал, 12/а, тел.: (3902) 26-30-10, 8-908-326-30-10
- **Астрахань**, ул. Рыбинская, д.11, тел.: (8512) 42-93-77.
- **Армавир**, ул. Карла Либкнехта, д.68/5, тел.: (86137) 2-35-25, 8-989-288-21-10.
- **Архангельск**, Окружное шоссе, д.6, тел.: (8182) 42-05-10.
- **Барнаул**, пр. Базовый, д.7, тел: (3852) 57-09-55, 50-53-48.
- **Белгород**, ул. Константина Заслонова, д. 92, тел: (4722) 217-585.
- **Братск**, Пром.зона БЛПК, п 27030101, офис 26, тел: 8-914-939-23-72.
- **Брянск**, ул. 2-ая Почепская, д. 34А, тел: (4832) 58-01-73.
- **Великий Новгород**, ул. 3-я Сенная, д.2А, тел: (8162) 940-035.
- **Владивосток**, ул. Снеговая, д.119, тел: (423) 248-00-63.
- **Владимир**, ул. Мещерская, д.1, тел: (4922) 444-084.
- **Вологда**, ул. Гончарная д.4А, тел.: 8 (981)507-24-12.
- **Волгоград**, проспект Ленина д.69 "А" первый этаж, тел.: (8442) 73-49-02, 72-83-15.
- **Воронеж**, ул. Электросигнальная, д.17, тел: (473) 261-10-34.
- **Дзержинск**, ул. Красноармейская, д.15е, оф.21 тел: (8313) 39-79-89.
- **Екатеринбург**, ул. Кондратьева д.2, тел.: (343)245-01-13, 8-912-652-00-06.
- **Иваново**, ул. Рыбинская, д.56, тел: (920) 342-21-10 / (4932) 37-05-89.
- **Иркутск**, ул. Тракторная, д.28, тел: (914) 910-08-39.
- **Казань**, ул. Поперечно-Авангардная, д.15, тел: 8 (843) 278-49-02.
- **Калининград**, ул. Железнодорожная, д.12, тел: (4012) 76-36-09.
- **Калуга**, пер. Сельский, д.2А, тел: (4842) 70-45-14, 8-902-391-89-08.
- **Кемерово**, ул. Радищева, д.2/3, тел: (3842) 33-61-75.
- **Киров**, ул. Потребкооперации, д.17, тел: (8332) 21-42-71, 21-71-41.
- **Кострома**, ул. Костромская, д. 101, тел: (4942) 46-73-76.
- **Краснодар**, хут. Октябрьский, пер. Зоревой, д.2, тел: 8-989-198-54-35.
- **Краснодар**, ул. Темрюкская, д.58, тел: (861) 222-56-58, 210-11-19.
- **Красноярск**, ул. Северное шоссе, 7а, тел:(391) 293-56-69.
- **Курган**, ул. Омская, д.171Б, тел: (3522) 602-620, 602-621.
- **Курск**, ул. 50 лет Октября, д.126 А, 8-929-036-79-99.
- **Липецк**, ул. Парковая, стр.1, тел: (4742) 43-19-22.
- **Магнитогорск**, ул. Вокзальная, д.100, тел: (83519) 22-04-09, 8-919-342-82-12.
- **Махачкала**, ул. И. Казака, д.31А, тел: 8-928-801-37-25.
- **Москва**, ул. Нагатинская, д.16 Б, тел: 8-499-584-44-90.
- **Москва**, Дмитровское шоссе, д. 60 "А", тел.: (495) 968-85-70.
- **Москва**, Дубнинская, д.75 А, строение 6, тел.: 8(906)066-03-46.
- **Москва**, Варшавское шоссе, д.166, стр.1, тел.: (916) 311-40-99
- **Мурманск**, ул. Домостроительная, д. 6, (территория ОАО "Хладокомбинат"), тел.: (8152) 62-77-39, 8-960-020-46-59, 8-960-020-46-83.
- **Набережные Челны**, Мензелинский тракт, д.52, склад 6 тел 250-222. Офис тел. 250-111
- **Нижний Новгород**, ул. Вятская, д.41, тел: (831) 437-17-04.
- **Нижний Тагил**, ул. Индустриальная, д.35, стр.1, тел.: (3435) 49-56-67
- **Новокузнецк**, ул. Шебелинская, д.18, к.1, тел: (3843) 20-00-77.
- **Новосибирск**, ул. Фрунзе, д.19, тел: (383) 224-84-07, 287-37-23.
- **Омск**, ул. 20 лет РККА, д.300/3, тел: (3812) 38-18-62, 21-98-18, 21-98-26.
- **Оренбург**, пр. Бр.Коростелевых, д.163, тел: (3532) 602-902.
- **Орёл**, пер. Силикатный, д.1, тел: (4862) 46-97-00.
- **Орск**, ул. Союзная, д.3, строение В8, склад 3, тел: (3537) 20-30-35.
- **Пенза**, ул. Измайлова, д.17а, тел: (8412) 56-23-16, 66-01-88.
- **Пермь**, ул. Левченко, д.1, лит.Л тел.: (342) 279-03-90.
- **Пятигорск**, Черкесское шоссе, д.6, тел: (968) 279-279-1, (8793) 31-75-39.
- **Ростов-на-Дону**, ул. Вавилова, д.62 А/1, склад №11, тел: (928) 279-82-34, (863) 310-89-82.
- **Рязань**, ул. Зубковой, д. 8а (завод Точинвест), 3 этаж, офис 6, тел.: (4912) 30-13-22.
- **Самара**, ул. Авиационная, д.1 лит.А, офис 45, тел: (846) 207-39-08.
- **Санкт-Петербург**, ул.Минеральная, д. 31, лит В, тел: (812) 384-66-37.
- **Санкт-Петербург**, ул. Шоссе Революции, д. 63, тел: (812) 309-73-78.

- **Саранск**, ул. Пролетарская, д.130, база Комбината "Сура", здание Центр Сварки тел.: (8342) 22-28-39
- **Саратов**, ул. Пензенская, д.2, тел: (8452) 97-00-45, (8452) 948-777.
- **Симферополь**, ул. Западная, д.2, тел: (978) 09-11-958.
- **Смоленск**, ул. Кашена, д.23, тел: (4812) 29-40-94.
- **Сочи**, ул. Гастелло, д.23А, тел: (8622) 46-02-37.
- **Ставрополь**, ул. Коломийцева, д. 46, тел.: 8-961-455-04-64, (8652) 500-727, 500-726.
- **Стерлитамак**, ул. Западная, д.18, литер А тел.: (3473) 333-707.
- **Сургут**, ул. Базовая, д. 20, тел.: (3462) 310-897, 8-963-492-28-97.
- **Тамбов**, Успенская площадь, д.1, тел: (4752) 72-88-08, 8-964-130-85-73.
- **Тверь**, пр-т. 50 лет Октября, д.15б, тел: (4822) 35-17-40.
- **Томск**, ул. Добролюбова, д.10, стр.3 тел: 8-952-801-05-17.
- **Тольятти**, ул. Коммунальная, д.23, стр.2 тел: (8482) 270-278.
- **Тула**, Ханнинский проезд, д. 25, тел: (4872) 38-53-44 / 37-67-45.
- **Тюмень**, ул. Судостроителей, д.16, тел: (3452) 69-62-20.
- **Удмуртская Республика**, Завьяловский р-н, д. Пирогово, ул. Торговая, д.12, тел: (3412) 57-60-21 / 62-33-11.
- **Улан-Удэ**, ул. 502 км., д.160, оф.14, тел.: 8(3012)46-77-28.
- **Ульяновск**, ул. Урицкого, д.25/1, склад №2, тел: (8422) 27-06-30, 27-06-31.
- **Уфа**, ул. Кузнецовский затон, д.20, тел.: (347) 246-28-43.
- **Хабаровск**, ул. Индустриальная, д. 8а, тел: (4212) 54-44-68.
- **Чебоксары**, Базовый проезд, д.15, тел: (8352) 49-63-99, 21-41-75.
- **Челябинск**, ул. Морская, д.6, тел: (351) 222-43-15, 222-43-16.
- **Череповец**, ул. Архангельская, д. 47, склад №10, тел: 8-911-517-87-92.
- **Шахты**, Ростовская область, пер. Сквозной, д. 86а, тел: (8636) 23-79-06, 25-43-19.
- **Ярославль**, Пр-кт Октября, д.87а, тел: (4852) 66-32-20, (4852) 67-20-32.
- **Казахстан, г. Алматы**, Илийский тракт, д.29, тел: (727) 225 47 45 (46).
- **Казахстан, г. Астана**, ул. Циолковского 18, офис 516, тел: 8 (7272) 54-16-24.
- **Казахстан, г. Караганда**, ул. Молокова 82, тел: (7212) 91-28-76.
- **Казахстан, г. Шымкент**, ул. Толе би 26, корп.1, офис 206 тел: (7252) 53-72-67.

Дополнительную информацию о порядке и месте проведения технического обслуживания и ремонта можно получить в Единой службе технической поддержки и у организации-продавца

Представленная документация содержит минимально необходимые сведения для применения изделия. Предприятие-изготовитель вправе вносить в конструкцию усовершенствования, не изменяющие правила и условия эксплуатации, без отражения их в эксплуатационной документации. Дата производства отражена в серийном номере устройства (первые четыре цифры после точки, в формате ггмм). Все замечания и вопросы по поводу информации, приведенной в документации, направлять по указанному адресу электронной почты.

Дорогой покупатель!

Мы выражаем Вам огромную признательность за Ваш выбор. Мы сделали все возможное, чтобы данное изделие удовлетворяло Вашим запросам, а качество соответствовало лучшим мировым образцам.

Компания "Ресанта" устанавливает официальный срок службы на сварочный аппарат инверторный полуавтоматический 5 лет, при условии соблюдения правил эксплуатации.

При покупке изделия требуйте проверки его комплектации, внешнего вида и правильного заполнения гарантийного талона в Вашем присутствии.

В случае возникновения неисправностей не пытайтесь самостоятельно ремонтировать изделие, т.к. это опасно и приводит к утрате гарантии.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

•Изготовитель гарантирует работу сварочного аппарата на протяжении одного года со дня продажи.

•Гарантийный ремонт производится только при наличии печати фирмы, даты продажи, подписи продавца и подписи покупателя в Гарантийном талоне. Если что-то из выше перечисленного отсутствует, гарантийный ремонт не производится.

•Гарантийный ремонт не производится при нарушении требований, изложенных в паспорте.

•Гарантия не распространяется на комплектующие сварочного аппарата (держатели электродов, зажимы массы, сварочные провода, горелку).

•Гарантийный ремонт не производится при нарушении целостности конструкции, наличии механических повреждений (трещины, сколы, следы ударов и падений, и любые деформации корпуса) являющиеся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения.

•Гарантийный ремонт не производится при наличии на изделии следов разбора или других, не предусмотренных документацией, вмешательств в его конструкцию, а также при нарушении заводских регулировок.

•Гарантийный ремонт не производится при выходе из строя элементов входных цепей (варистор, конденсатор), что является следствием воздействия на аппарат импульсной помехи сети питания.

•Гарантийный ремонт не производится при сильном внутреннем загрязнении изделия, повреждении внутренних устройств и деталей посторонними предметами.

Данный документ не ограничивает определенные законом права потребителя, но дополняет и уточняет оговоренные законом обязательства, предполагающие соглашения сторон.

ВЫПОЛНЕННЫЕ РАБОТЫ	ВЫПОЛНЕННЫЕ РАБОТЫ	ВЫПОЛНЕННЫЕ РАБОТЫ
---------------------------	---------------------------	---------------------------

_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____

_____	_____	_____
_____	_____	_____

_____	_____	_____
_____	_____	_____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ИНВЕРТОРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ

№ _____

модель _____

Дата продажи _____

Наименование и адрес торговой
организации _____

М.П.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен. Продукция
получена в полной комплектации. Претензий к внешнему виду не имею.

ФИО и подпись покупателя

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН Описание дефекта, № прибора	ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН Описание дефекта, № прибора	ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН Описание дефекта, № прибора
---	---	---

М.П.

М.П.

М.П.

ДЛЯ ЗАМЕТОК



Изготовитель (импортер):
«ТЕК Техник унд Энтвинклунг»
Адрес: Зюдштрассе, 14, Базель, Швейцария
Сделано в КНР

Ред.5