



**INVERTER MIG/MMA-SVEJSER MODEL: M79365,
M79367, M79364**



ORIGINAL BRUGSANVISNING

Indholdsfortegnelse

Indledning.....	2
Formål	2
Grundlæggende sikkerhedsprincipper	3
Funktionsmåde.....	5
MMA	5
MIG	5
Valg af svejseparameter	5
Tilslutning til lysnettet.....	6
Tilslutning af svejseledning	6
Installation af svejsetråd	7
Tilslutning af beskyttelsesgasbeholder.....	7
Svejseprocedure	8
Vedligeholdelse af maskinen	9
Daglig vedligeholdelse	9
Månedligt.....	10
Problemer og mulige løsninger.....	10
Transport af apparatet.....	10
Specifikationer for enheden	10
Typeskilt	Fejl: Fanen er ikke defineret.
Bortskaffelse.....	11
Erklæring om overensstemmelse.....	12

Introduktion

Tak, fordi du har købt vores produkt, og vi ønsker dig god fornøjelse med brugen af det. Du er blevet ejer af en MIG/MMA inverter-svejsmaskine. Dette udstyr, der er kendetegnet ved maksimal sikkerhed og enkel betjening, er en pålidelig, højtydende enhed med hurtig installation og klar til brug. Selv om det er enkelt at bruge, skal det anvendes i overensstemmelse med kravene i denne vejledning og med de gældende sundheds- og sikkerhedsbestemmelser i det område, hvor det anvendes. Når du bruger svejseren, skal du huske på, at der genereres stærkt lys og røg under svejsning, og hvis der er andre arbejdere i nærheden af svejserens arbejde, skal de læse denne betjeningsvejledning.

Formål

Inverter MIG/MAG-svejseren er beregnet til svejsning af lavkulfstål, lavlegeret stål (MAG) og legeret stål (MIG). Maskinen har mulighed for at svejse med dækkede elektroder (rutil, basisk, syre) og bruges i låsesmedeværksteder samt i reparationsværksteder. Den er velegnet til svejsning med ståltråde med en diameter på 0,8 -1,0 mm og beklædte elektroder med en diameter på 1,6 -4 mm. Denne model er designet til 230V/50Hz enfaset strømforsyning.

Strømkilden er bygget på IGBT-transistorer, der sikrer minimal elektromagnetisk interferens, lavt effekttab i de grundlæggende kredsløb, hvilket muliggør øget effektivitet og pålidelighed af strømkilden. Meget høj effektivitet, hvilket direkte betyder lavere energiforbrug, og en høj skiftefrekvens sikrer øjeblikkelig tilpasning af strømmen til ændringer i parametrene under svejsning.

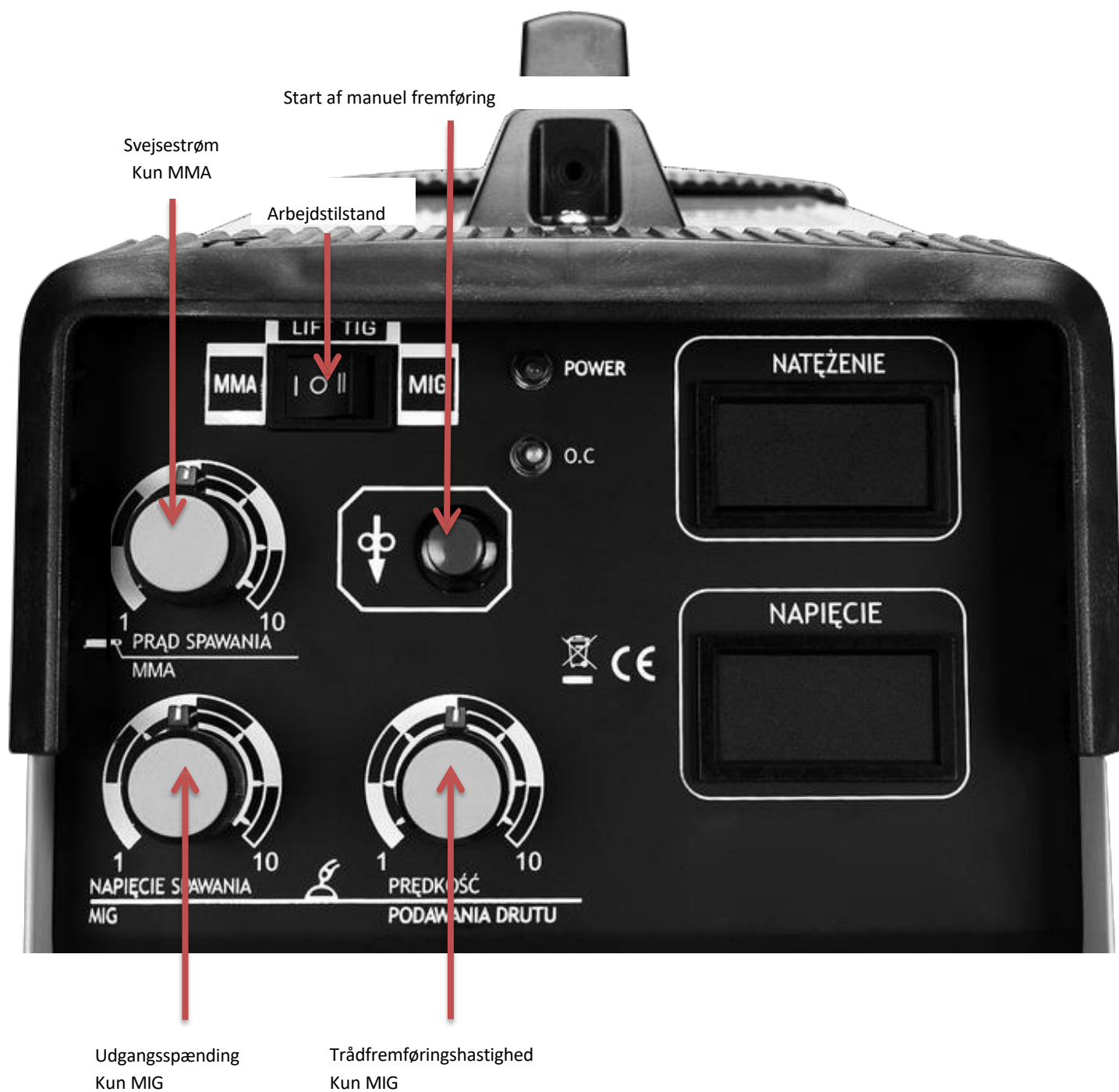
Brug aldrig svejseren til at optø rør!

Grundlæggende sikkerhedsregler

Personer med elektrisk stød - afbryd strømkilden, eller beskyt dig selv med en tør isolator, og før den person, der har fået elektrisk stød, væk fra det elektriske kabel. Sørg for ikke at røre den strømførende person med de bare hænder, før vedkommende er ført væk fra det elektriske kabel. Tilkald straks hjælp i form af kvalificeret og uddannet personale.

	PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ: Urządzenia spawalnicze wytwarzają wysokie napięcie. Nie dotykać uchwytu spawalniczego ani podłączonego materiału spawalniczego, gdy urządzenie jest włączone do sieci. Wszystkie elementy tworzące obwód prądu spawania mogą powodować porażenie elektryczne, dlatego powinno unikać się dotykania ich gołą ręką ani przez wilgotne lub uszkodzone ubranie ochronne. Nie wolno pracować na mokrym podłożu, ani korzystać z uszkodzonych przewodów spawalniczych. UWAGA: Zdejmowanie osłon zewnętrznych w czasie, kiedy urządzenie jest podłączone do sieci, jak również użytkowanie urządzenia ze zdjętymi osłonami jest zabronione ! Kable spawalnicze, przewód masowy, zacisk uziemiający i urządzenie spawalnicze powinny być utrzymywane w dobrym stanie technicznym, zapewniającym bezpieczeństwo pracy.
	OPARY I GAZY MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE: W procesie spawania wytwarzane są szkodliwe opary i gazy niebezpieczne dla zdrowia. Stanowisko pracy powinno być odpowiednio wentylowane i wyposażone w wyciąg wentylacyjny. Nie spawać w zamkniętych pomieszczeniach. Należy unikać wdychania oparów i gazów. Powierzchnie elementów przeznaczonych do spawania powinny być wolne od zanieczyszczeń chemicznych, takich jak substancje odtłuszczające (rozpuszczalniki), które ulegają rozkładowi podczas spawania wytwarzając toksyczne gazy.
	PROMIENIE ŁUKU MOGĄ POPARZYĆ: Niedozwolone jest bezpośrednie patrzenie nieosłoniętymi oczami na łuk spawalniczy. Zawsze stosować maskę lub przyłbice ochroną z odpowiednim filtrem. Osoby postronne, znajdujące się w pobliżu, chronić przy pomocy niepalnych, pochłaniających promieniowanie ekranami. Chronić nieosłonięte części ciała odpowiednią odzieżą ochronną wykonaną z niepalnego materiału.
	POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE: Prąd elektryczny płynący przez przewody spawalnicze, wytwarza wokół niego pole elektromagnetyczne. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca. Przewody spawalnicze powinny być ułożone równolegle, jak najbliżej siebie.
	ISKRY MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR: Iskry powstające podczas spawania mogą powodować pożar, wybuch i oparzenia nieosłoniętej skóry. Podczas spawania należy mieć na sobie rękawice spawalnicze i ubranie ochronne. Usuwać lub zabezpieczać wszelkie łatwopalne materiały i substancje z miejsca pracy. Nie wolno spawać zamkniętych pojemników lub zbiorników w których znajdowały się łatwopalne ciecze. Pojemniki lub zbiorniki takie winny być przepłukane przed spawaniem w celu usunięcia łatwopalnych cieczy. Nie spawać w pobliżu łatwopalnych gazów, oparów lub cieczy. Sprzęt przeciwpożarowy (koce gaśnicze i gaśnice proszkowe lub śniegowe) powinien być usytuowany w pobliżu stanowiska pracy w widocznym i łatwo dostępnym miejscu.
	ZASILANIE ELEKTRYCZNE: Odłączyć zasilanie sieciowe przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac, napraw przy urządzeniu. Regularnie sprawdzać przewody spawalnicze. Jeżeli zostaną zauważone jakiegokolwiek uszkodzenie przewodu czy izolacji, bezzwłocznie powinny być wymienione. Przewody spawalnicze nie mogą być przygniatane, dotykać ostrych krawędzi ani gorących przedmiotów.
	BUTLA MOŻE WYBUCHNĄĆ: Stosować tylko atestowane butle i poprawnie działającym reduktorem. Butla powinna być transportowana i stać w pozycji pionowej. Chronić butle przed działaniem gorących źródeł ciepła, przewróceniem i uszkodzeniami mechanicznymi. Utrzymywać w dobrym stanie wszystkie elementy instalacji gazowej: butla, wąż, złączki, reduktor.
	SPAWANE MATERIAŁY MOGĄ POPARZYĆ: Nigdy nie dotykać spawanych elementów niezabezpieczonymi częściami ciała. Podczas dotykania i przemieszczania spawanego materiału, należy zawsze stosować rękawice spawalnicze i szczypce.
	ZGODNOŚĆ Z CE: Urządzenie to spełnia zalecenia Europejskiego Komitetu CE.

Beskrivelse af udstyret



Driftstilstand

VIGTIGT: Ledningskonfigurationen må kun ændres, når strømforsyningen er afbrudt. Ny ledningsføring med netforsyningen tilsluttet kan føre til beskadigelse af betjeningselementerne.

MMA-W i denne tilstand svejser vi med beklædte elektroder. Der kræves ingen beskyttelsesgas, og trådboksen fungerer ikke. Strømtrådene skal forbindes til stikkene **A** og **B**.



I MIG-W-tilstand fungerer svejseren halvautomatisk, trådboksen fremfører svejsetråden, det er muligt at arbejde med eller uden beskyttelsesgas, afhængigt af den valgte konfiguration i tilfælde af arbejde med selvbeskyttende tråd skal stik **C** tilsluttes stikkontakt **B** (beskyttelsesgas vil ikke blive fremført), tilslutning af stik **C** til stikkontakt **A** vil fremføre beskyttelsesgas.

Ved denne driftstilstand skal tråden sammen med svejsepistolen tilsluttes gasstrømsstikket **D**.

Bemærk: Man skal huske, at MMA-svejsning altid giver en dybere indtrængning og en stærkere svejsning, men det er en vanskelig metode at bruge i forbindelse med tunge materialer.

Valg af svejseparametre

De grundlæggende parametre for MIG/MAG-svejsning er svejsespænding og trådfremføringshastighed. Øget spænding øger indtrængningen (smeltedybden) og forlænger lysbuen.

Når trådhastigheden øges, skubbes holderen opad og væk fra emnerne. Dette skyldes utilstrækkelig svejsespænding. Når fremføringshastigheden for elektrodetråden er for lav, eller svejsespændingen er for høj, dannes der store sprøjt for enden af elektrodetråden.

Hvis dråberne er for store, er det et tegn på for lav svejsespænding eller for høj svejsehastighed. Ved svejsning i væg- og loftspositioner kan svejsespændingen reduceres med ca. 1÷4 V. Ved svejsning af tilsatsmaterialer kan svejsespændingen øges for at opnå en glat overflade.

Maskinen har MMA-svejsefunktion (metal-metal-elektrode).

I dette tilfælde er det kun muligt at justere svejsestrømmen, som er den vigtigste svejseparameter. Hvis elektroden klæber til arbejdsemnet, skal strømmen øges lidt; i tilfælde af betydelige sprøjt er strømmen for høj. For dybere indtrængning anbefales det at øge denne parameter.

Tilslutning til lysnettet

Strømnettet, som svejsemaskinen er tilsluttet, skal overholde sikkerhedskravene, dvs. have en overstrømsbeskyttelse på 40 A og, vigtigst af alt, en fejlstrømsbeskyttelse. Strømforbruget under drift ved maksimale parametre er omkring 32A.

Hvis svejsemaskinen tilsluttes en strømforsyning, der ikke opfylder ovennævnte krav, kan det resultere i skader på udstyret og fare for operatøren!
operatøren!

Tilslutning og udskiftning af forsyningskabel og stik skal udføres af en kvalificeret elektriker. Den isolerede ledning, der er farvet gulgrønne isolerede ledning er jord og skal altid tilsluttes den stikkontakt, der er markeret med jordsymbolet.

Tilslutning af svejekabel

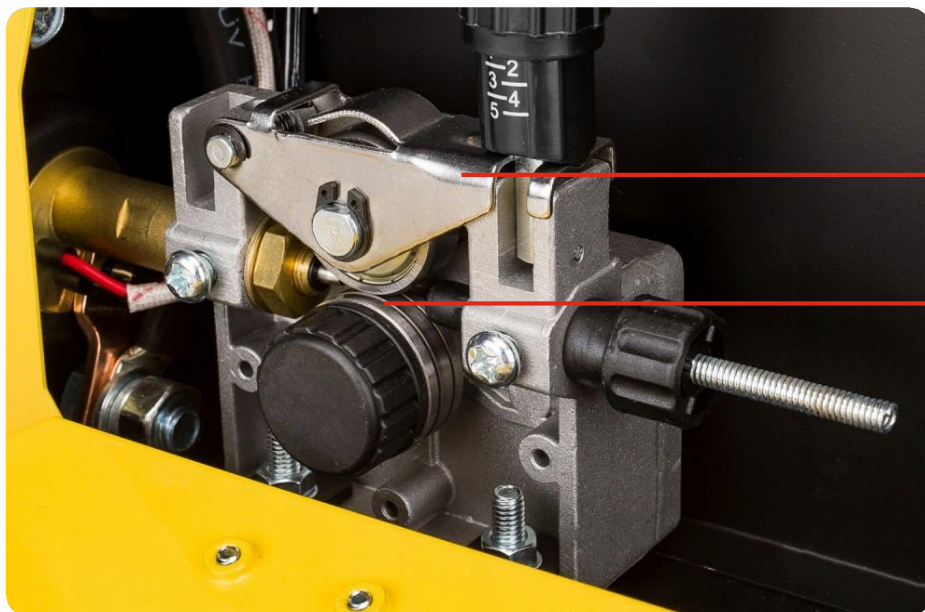
Tilslutning af svejekabel -MIG/MAG.

ADVARSEL: Træk stikket ud af stikkontakten, før der udføres nogen form for arbejde på udstyret.

1. Sørg for, at enheden ikke er tilsluttet lysnettet.
2. Kontrollér, at jordledningen er afsluttet med en klemme eller skrueterminal.
3. Sæt jordledningsstikket i udgangsstikket på frontpanelet med den korrekte polaritet, tryk det ind, og drej det.
Vigtigt: Hvis stikket er tilsluttet for løst, vil stikket og stikkontakten brænde ud før tid. Jordledningen i MIG-MAG-metoden er normalt forbundet til stikket " - ", hvis der bruges selvafskærmende ledning til stikket "plus"-stikdåsen. På M79365 sættes et stik, der hænger fra det indbyggede kabel, i det andet, tomme udgangsstik. Dette er nødvendigt for at lukke svejsestrømkredsløbet. Uden stikket i et af udgangsstikkene (plus eller minus) vil maskinen ikke svejse!
4. Før du tilslutter svejekablet, skal du sikre dig, at det korrekte guidepanser til den korrekte diameter og kvalitet af elektrodetråden er tilsluttet. For at gøre det lettere mærker producenterne af armeringsjernene dem med den relevante farve. Tråd med en diameter på 0,6 ÷ 0,8 mm har en blå farve, tråd med en diameter på 1,0 ÷ 1,2 mm har en rød farve, og elektrodetråd med en diameter på 1,6 mm har en gul farve. Til svejsning af legeret stål og aluminium bruger vi rustfri teflon. Til svejsning af lavkulfstøfstål, lavlegeret stål, kobber, bronze osv. anvendes metalspiralpanser. Det skal sikres, at svejsepistolen er udstyret med den korrekte svejsedyse til elektrodetrådens type og diameter.
5. Sæt svejekablets stik i gasstrømsstikket på svejsemaskinens frontpanel, og spænd møtrikken med hånden.

Samling af svejsetråd

BEMÆRK: Afbryd strømforsyningen til svejsemaskinen, før du monterer/udskifter svejsetråden.



Rulletryk

Styreruller

1. Sørg for, at de ruller, der er monteret i drivenheden, svarer til typen og diameteren af den tråd, der føres ind. Hvis rillen på rullen afviger fra elektrodetrådens diameter, skal rillen justeres ved at vende eller udskifte rullen. Brug ruller med V-riller til ståltråd og ruller med U-riller til aluminiumtråd.
2. Anbring elektrodetrådens spole på spolens monteringsmekanisme, og sørg for, at trådens afviklingsretning er på linje med trådens indførsretsning i drivenheden.
VIGTIGT: Lad ikke tråden rulle sig ud af spolen, den skal være stramt oprullet for at forhindre sammenfiltring.
3. Lås spolen mod at falde af ved at spænde møtrikken på spolehuset.
4. Enden af den tråd, der er viklet på spolen, skal rettes ud, eller den bøjede del skal skæres af, og derefter files, så den ikke er skarp.
5. Slip trykket på fremføringsrullerne, så tråden kan komme ind i fremføringsenheden.
6. Sæt enden af tråden ind i føringen på bagsiden af trådboksen, og før den over drivrullerne og ind i studsden, der fører til svejsepistolen.
7. Tryk tråden ind i rillerne på drivrullerne ved at stramme trykket.
8. Fjern gasdysen, og skru strømdysen af.
9. Tænd for maskinen, og sæt derefter justeringsknappen til trådfremføring i midterposition.
10. Rul håndtaget ud, så det er i en lige linje, og tryk derefter på den manuelle fremføringsknap. Sådan skubbes tråden ud af svejselansen.
11. Skru strømspidsen på, indsæt gasdysen.
12. Juster fremføringsrullens trykkraft ved at dreje på trykknappen. For lidt tryk vil få drivrullen til at glide. Hvis trykket er for højt, øges fremføringsmodstanden, og tråden deformeres, hvilket kan resultere i trådskaering.

Tilslutning af beskyttelsesgasbeholderen

1. Placer en passende beskyttelsesgasflaske på den halvautomatiske hylde (hvis en sådan findes) eller op ad væggen, og sørg for, at den ikke kan vælte, ved at fastgøre den til holderen med en kæde.
2. Fjern beskyttelseshætten, og åbn flaskeventilen et øjeblik for at fjerne eventuelle urenheder.
3. Monter reduktionsventilen, så trykmålerne er i lodret position.
4. Tilslut svejseren til cylinderen (reduktionsventilens udløb og svejserens studs) med en passende slange. Beskyttelsesgasstudsden er placeret bag på maskinen.
5. Skru kun reguleringsventilen af før svejsning. Luk for flaskeventilen, når svejsningen er færdig.
6. Undgå at svejse i trækfyldte omgivelser - luftstrålen kan forstyrre beskyttelsesgasstrømmen og fratage det flydende metal dets beskyttelse.

Svejsemetode

Beskyttelsesgassen bestemmer effektiviteten af afskærmningen af svejseområdet, men også hvordan metallet overføres i lysbuen, svejsehastigheden og svejsningens form. Selv om inaktive gasser som argon og helium er fremragende til at beskytte det flydende metal i svejsningen mod atmosfæren, er de ikke egnede til alle GMA-svejsopgaver.

Ved at blande helium eller argon i passende forhold med kemisk aktive gasser opnås en ændring i arten af metaloverførsel i lysbuen, lysbuenes stabilitet øges, og muligheden for at påvirke metallurgiske processer i svejsebadet opstår. Samtidig er det muligt at reducere eller helt eliminere sprøjt. En oversigt over beskyttelsesgasser er vist nedenfor.

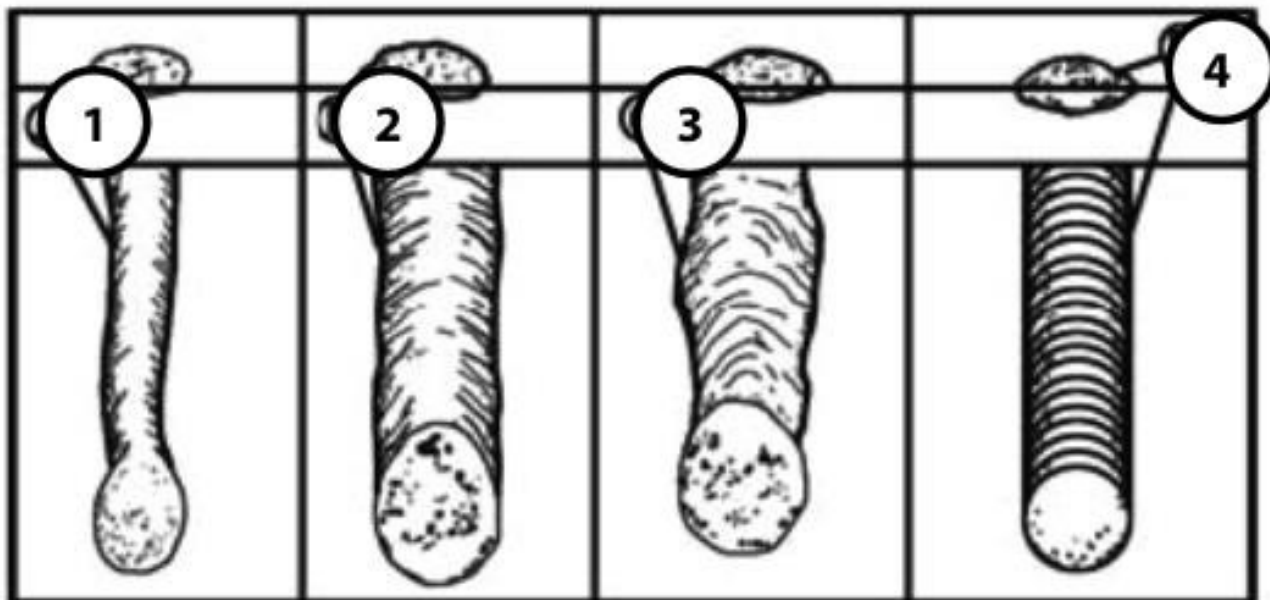
Gaz ochronny	Działanie chemiczne	Spawane metale
Ar	obojętny	Zasadniczo wszystkie metale poza stalami węglowymi
He	obojętny	Al, Cu, stopy Cu, stopy Mg, zapewniona duża energia liniowa spawania
Ar + 20-80% He	obojętny	Al, Cu, stopy Cu, Mg, zapewnione duże energie liniowe spawania, mała przewodność cieplna gazu
Ar + 25-20% N ₂	redukujący	Spawanie miedzi z dużą energią liniową łuku, lepsze jarzenie się łuku niż w osłonie 100% N ₂
Ar+1-2% O ₂	słabo utleniający	Zalecana głównie do spawania stali odpornych na korozję i stali stopowych
Ar + 3-5% O ₂	utleniający	Zalecana do spawania stali węglowych i niskostopowych
CO ₂	utleniający	Zalecana wyłącznie do spawania stali niskowęglowych
Ar + 20-50% CO ₂	utleniający	Zalecana wyłącznie do spawania stali węglowych i niskostopowych
Ar+10% CO ₂ +5% O ₂	utleniający	Zalecana wyłącznie do spawania stali węglowych i niskostopowych
CO ₂ +20% O ₂	utleniający	Zalecana wyłącznie do spawania stali niskowęglowych i niskostopowych
90% He + 7,5% Ar + 2,5% CO ₂	słabo utleniający	Stale odporne na korozję, spawanie łukiem zwarciovym
60% He + 35% Ar + 5% CO ₂	utleniający	Stale niskostopowe o wysokiej udamości, spawanie łukiem zwarciovym

Stuksvejsninger i underfeltpositionen skal udføres ved hjælp af "push"-teknikken til tynde emner og "pull"-teknikken til tykkere komponenter.

tykkere komponenter. Filetsvejsninger i lodret position for tynde arbejdsstykker skal udføres fra top til bund. Filetsvejsninger i sideposition skal udføres ved hjælp af "push"-teknikken, men med en ekstra hældning af svejsepistolen i det plan, der er vinkelret på svejseretningen.

Ved fyldning af brede riller i sub-low eller lodret position skal enden af håndtaget bruges i en tværgående pendulbevægelse. Under svejsningen skal svejsepistolen føres i en ret vinkel i forhold til de dele, der skal svejses.

komponenter - en for stor hældningsvinkel kan medføre, at der suges luft ind i smeltebadet (håndtagets hældningsvinkel fra lodret bør være $\leq 10^\circ$). Svejsning med lang lysbue reducerer indtrængningsdybden - svejsningen er bred og flad, og svejsningen ledsages af øget sprøjt. Svejsning med en kort lysbue (ved samme strømtæthed) øger indtrængningsdybden - svejsningen er smallere, og sprøjtet bliver mindre. Svejsehastigheden er en resulterende parameter ved en given strøm og lysbuespænding, og den korrekte svejseform opretholdes, og når svejsehastigheden skal ændres bare en smule, skal strømmen eller lysbuespændingen ændres tilsvarende. Når svejsehastigheden øges, bliver svejsningen smallere, og smeltedybden mindskes, og når svejsehastigheden øges yderligere, opstår der underfyldninger. De højeste svejsehastigheder uden undersmeltning kan opnås ved at øge det langsomme elektrodeudløb og vippe arbejdsstykket fra top til bund eller ved at vippe brænderen i svejseretningen. svejseretningen. Lave svejsehastigheder resulterer i en forøgelse af smeltedybden, fladens bredde og højden af oversmeltningen.



Zbyt szybko Zbyt szybko Łuk za długi Dobra spoina

Vedligeholdelse af maskinen

Beskyttelsesgraden for denne enhed er IP21S, så enheden må ikke bruges i regnvejr eller udsættes for fugt.

OBS: Enheden er baseret på elektroniske komponenter. Slibning og skæring af metaller i nærheden af svejseapparatet kan medføre, at spåner forurener apparatets indre og dermed beskadiger apparatet. Ovennævnte skader er ikke omfattet af garantireparationer! Hvis du er nødt til at arbejde i et sådant miljø, skal du rengøre enheden ved at blæse svejserens inderside ud med trykluft så ofte som muligt.

For at forlænge maskinens levetid skal nogle få regler overholdes:

1. Apparatet skal placeres i et godt ventileret rum med fri luftcirkulation.
2. Placer ikke enheden på en våd overflade.
3. Brug tråd med den diameter og spolevægt, der er angivet i tabellen.
4. Placer beskyttelsesgasflasken på hylden bag på den halvautomatiske maskine, og fastgør den med en kæde, så den ikke kan vælte. Hvis der ikke er en hyld, skal du bruge en svejsevogn med en flaskeholder.
5. Kontrollér udstyrets og svejsekablernes tilstand. 6. Fjern alle brændbare materialer fra svejseområdet.
6. Brug passende beskyttelsestøj til svejsning: handsker, forklæde, arbejdsstøvler, maske eller visir.

Når du planlægger vedligeholdelsen af udstyret, skal du tage højde for intensiteten og betingelserne for brugen.

Korrekt brug af udstyret og regelmæssig vedligeholdelse vil undgå unødvendige forstyrrelser og afbrydelser.

Afbryd strømforsyningen til svejseren hver gang før vedligeholdelse!

Hver eneste dag:

1. Rengør masseholderen og gasdysen for sprøjt, smør med antisprøjtemidler.
2. Kontrollér, at kablerne er korrekt tilsluttet.
3. Kontrollér kablernes tilstand.
4. Udskift beskadigede kabler.
5. Sørg for, at der er fri luftstrøm omkring enheden.

6. Udskift eller reparer beskadigede eller slidte dele.

En gang om måneden:

1. Kontrollér de elektriske forbindelsers tilstand inde i kilden.
2. Rengør oxiderede overflader, og spænd løse dele.
3. Rengør enheden indvendigt med trykluft.
4. Rengør huset med en fugtig klud uden brug af rengøringsmidler.

Problemer og mulige løsninger

Objawy	Przyczyna	Postępowanie
Brak podawania drutu elektrodowego (silnik podajnika pracuje)	Za słabo dokręcony docisk	Dokręcić docisk prawidłowo
	Zanieczyszczona prowadnica drutu w uchwycie	Wyczyścić prowadnicę drutu elektrodowego
	Rowek założonej rolki nie odpowiada średnicy drutu	Doprowadzić do zgodności rolki ze średnicą drutu
	Zablokowany drut elektrodowy w końcówce prądowej	Wymienić końcówkę prądową
Brak podawania drutu elektrodowego (silnik podajnika nie pracuje)	Uszkodzony silnik	Przekazać półautomat do serwisu
	Uszkodzony układ sterowania	Przekazać półautomat do serwisu
Nieregularny posuw drutu elektrodowego	Uszkodzona końcówka prądowa	Wymienić końcówkę na nową
	Rowek rolki podającej jest brudny, jest uszkodzony lub nie odpowiada średnicy drutu	Wymienić końcówkę na nową Wymienić rolę lub dobrać rolę do średnicy stosowanego drutu
Łuk nie zajarza się	Brak właściwego styku zacisku przewodu masowego	Poprawić styk zacisku
Łuk zbyt długi i nieregularny	Prąd spawania za wysoki	Zmniejszyć prąd spawania
	Prędkość podawania drutu za mała	Zwiększyć prędkość podawania drutu
Łuk zbyt krótki	Prąd spawania za niski	Zwiększyć prąd spawania
	Prędkość podawania drutu za duża	Zmniejszyć prędkość podawania drutu
Po włączeniu zasilania lampka sygnalizacji nie świeci się	Brak napięcia zasilania	Podłączyć zasilanie
	Uszkodzony bezpiecznik w zasilaniu sieciowym	Wymienić bezpiecznik na taki sam sprawny
	Uszkodzony wyłącznik	Wymienić wyłącznik główny
	Uszkodzona sygnalizacja	Wymienić lampkę

Transport af apparatet

Hvis svejsemaskinen skal transporteres, skal du vente, indtil den er kølet af, frakoble alle kabler, transportere svejsemaskinen i opretstående stilling, og hvis der er mere end 50 % af trådmængden på rullen, skal den afmonteres for at undgå skader på trådboksen.

Bær kun enheden i køretøjets bagagerum.

Specifikationer for enheden

Specifikationer			
Model	M79365	M79367	M79364
Forsyningsspænding	230V / 50Hz		
Beskyttelsesgrad	IP21		
Isolationsklasse	II		
Føder	5 kg		

Bortskaffelse

Emballagematerialet er egnet til brug som sekundært råmateriale. Bortskaf emballagen i overensstemmelse med lokale bestemmelser. Opbevar emballagematerialerne utilgængeligt for børn, da de udgør en potentiel farekilde. Korrekt bortskaffelse af apparatet:

1. I overensstemmelse med WEEE-direktivet 2012/19/EF markerer symbolet med den overkrydsede skraldespand på hjul (som nedenfor) alt elektrisk og elektronisk udstyr, der skal indsamles separat.

2. Efter endt levetid må dette produkt ikke bortskaffes sammen med almindeligt affald.

kommunalt affald, men skal afleveres på en indsamlings- og genbrugsstation for elektrisk og elektronisk udstyr. Dette er angivet med symbolet Dette er angivet med symbolet på produktet, brugsanvisningen eller emballagen.

3. Den plast, der bruges i apparatet, kan genbruges i henhold til deres betegnelse. Du yder et vigtigt bidrag til beskyttelsen af vores miljø ved at genbruge, genanvende materialer eller bortskaffe brugte apparater på anden vis.

4. Din kommune eller apparatforhandler vil med glæde give dig oplysninger om det passende bortskaffelsessted for dit gamle elektriske apparat.



EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

To osłatnó cifre i årstallet CE - 23

40/2023

My jako producent:

Producent:

MAR – POL S.C. IMPORT- EXPORT
M.Ściana, K.Ściana
Suchowola 6A; 26-020 Chmielnik; Poland



Vi erklærer, at produktet:

MAR-POL
INVERTER SVEJSER MY9365,
M79367, M79364

er i overensstemmelse med følgende harmoniserede standarder og normer:

PN-EN 80974-1:2013-04
PN-EN 82233:2008

PN-EN 80074-10:2014-12
PN-EN 55011:2019-05

PN-EN 61000-3-11:2004

PN-EN 61000-3-12:2012

Udstyr til lysbuesvejning -- Del 1: Svejsekilder af energi
Metoder til måling af elektromagnetiske felter fra husholdningsapparater og lignende elektromagnetiske apparater under hensyntagen til eksponering af mennesker
Udstyr til lysbuesvejning - Del 10: Krav til elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) - Industrielt, videnskabeligt og medicinsk udstyr - Karakteristik af radiofrekvensforstyrrelser - Grænseværdier og målemetoder
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) - Del 3-11: Grænseværdier - Begrænsning af spændingsændringer, spændingsfluktuationer og flimmer i offentlige lavspændingsforsyningssystemer - Udstyr med mærkestrøm $\leq$ 75 A og underlagt betinget tilslutning
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) -- Del 3-12: Grænseværdier - Grænseværdier for emission af harmoniske strømme fra udstyr med en nominal fasestrøm på 16 A og $\leq$ 75 A, der er tilsluttet det offentlige lavspændingsforsyningsnetværk

og er i overensstemmelse med de væsentlige krav i følgende direktiver:

2006/42/EF

Europa-Parlamentets og Rådets direktiv 2006/42/EF af 17. maj 2006 om maskiner og om ændring af direktiv 95/16/EF (omarbejdning) (EØS-relevant tekst)

2014/30/EU

Europa-Parlamentets og Rådets direktiv 2014/30/EU af 26. februar 2014 om "indbyrdes tilnærmelse af medlemsstaternes lovgivning om elektromagnetisk kompatibilitet" (omarbejdning) EØS-relevant tekst

2014/35/EU

Europa-Parlamentets og Rådets direktiv 2014/35/EU af 26. februar 2014 om harmonisering af medlemsstaternes love om tilgængeliggørelse på markedet af elektrisk materiel bestemt til anvendelse inden for visse spændingsgrænser EØS-relevant tekst

2011/65/EU

Europa-Parlamentets og Rådets direktiv af 6. juni 2011 om begrænsning af anvendelsen af visse farlige stoffer i elektrisk og elektronisk udstyr EØS-relevant tekst

Person, der er bemyndiget til at udarbejde og vedligeholde det tekniske dossier:

Krzysztof Ściana; Mariusz Ściana
MAR – POL S.C. IMPORT- EXPORT
M.Ściana, K.Ściana
Suchowola 6A; 26-020 Chmielnik, Poland

Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.

Niniejsza deklaracja zgodności jest podstawą do oznakowania wyrobu znakiem **CE**.

Suchowola, 04 paź 23
(miejsce i data wystawienia)

Imię i nazwisko:

Krzysztof Ściana

WSPÓLNIK
(podpis)

MAR - POL S.C. IMPORT- EXPORT
Suchowola 6A
26-020 Chmielnik
Polen



tlf. +48 41 364 10 41
fax +48 41 354 10 41
marpol "hmielnik@wp.pl"



GARANTIKORT

APPARATETS NAVN OG ARTIKELNUMMER	
DATO FOR KØB	
NØJAGTIG BESKRIVELSE AF RAPPORTERET DEFEKT, FEJL	
NAVN OG ADRESSE PÅ DISTRIBUTØREN NAVN OG ADRESSE PÅ DEN FORHANDLER, HVOR DU HAR KØBT PRODUKTET	
SÆLGERS STEMPEL, DATO OG UNDERSKRIFT	
PERSONLIGE KONTAKTOPPLYSNINGER, TELEFONNUMMER	

I overensstemmelse med garantivilkårene:

1. Det produkt, der reklameres over, skal leveres til MAR-POL s.c. service i original emballage sammen med et korrekt udfyldt garantikort og et købsbevis (eller en kopi heraf) med den salgsdato, der er angivet på garantikortet.
2. Garantien gives i en periode på 12 måneder fra den dato, hvor brugeren har købt enheden.
3. For at opnå en garanti på op til 24 måneder skal følgende betingelser være opfyldt:
Efter 12 måneders garantiperiode skal produktet indleveres med købsbeviset og garantikortet til MAR_POL service for en periodisk inspektion
Omkostningerne ved inspektionen er 50 PLN netto (61,50 brutto) og muligvis omkostningerne til forbrugsvarer. Omkostningerne til transport af værktøjet i begge retninger skal bæres af brugeren af enheden.
4. Udstyr uden en reklamationsformular vil blive behandlet som en reparation mod betaling.
5. Garantien omfatter kun kvalitetsfejl, der skyldes producentens fejl.
6. Garantien dækker ikke:
 - a) skader som følge af forkert brug, vedligeholdelse og opbevaring,
 - b) mekaniske, fysiske, kemiske skader forårsaget af eksterne kræfter,
 - c) normal slidage under drift,
 - d) reparationer, der involverer justeringer,
 - e) skader som følge af brug, der ikke er i overensstemmelse med den tilsigtede brug og anbefalingerne i brugsanvisningen,
 - f) skader som følge af overbelastning af apparatet, der fører til skader på motoren eller transmissionselementerne,
 - g) skader som følge af: installation af uhensigtsmæssige dele eller tilbehør, brug af uhensigtsmæssige smøremidler, olier osv.
 - h) brug af apparatet af gør-det-selv-folk til professionelle formål, ændringer af designet samt reparationer af uautoriserede personer er forbudt.
5. Reparationsperioden kan forlænges med den tid, der er nødvendig for levering og modtagelse af udstyret hos servicecentret, samt med tidspunktet for levering af reservedele, hvis garantistilleren bestiller dem hos producenten.
6. Garantien dækker ikke dele, der er udsat for naturlig slidage under drift: termosikringer, elektrogratitbørster, kileremme, værktøjsholdere, batterier, bits til elværktøj (rundsav, boremaskiner, fræsere osv.).
7. Garantigiveren kan ikke holdes ansvarlig for tab af brugerfordele.
8. I tilfælde af at en enhed, der sendes til reparation, er i funktionsdygtig stand eller sendes uden en formular eller med en skadesformular, der ikke indeholder en beskrivelse af symptomerne på skaden, vil der blive opkrævet et fast gebyr for aktiviteterne i forbindelse med test af denne enhed i følgende beløb
10% af nettoværdien af den testede enhed, men ikke mindre end PLN 20. Desuden vil forsendelsen af udstyret blive udført for modtagerens regning.
9. Alle serviceaktiviteter, der ikke er dækket af garantien, og som er underlagt tilbud og betaling.
10. I tilfælde af accept af en klage. Garantien vil efter eget skøn: reparere de annoncerede varer (hvis det er muligt) eller refundere købsprisen for varerne minus det beløb, der svarer til procentdelen af slid på de annoncerede varer.
11. Yderligere gebyrer :
Det produkt, der leveres til servicecentret, skal svare til de grundlæggende hygiejniske forhold (fri for snavs), ellers vil de aktiviteter, der udføres af servicecentret for at fjerne denne tilstand, blive dækket af et ekstra gebyr. Ved modtagelse af udstyret vil servicecentret udføre en indledende diagnose, forstået som en betalt service, der består af kontrol af udstyrets tilstand, testning og vurdering af skader. Værdiansættelse af dele
udskiftnings- og reparationsomkostninger i tilfælde af skade på udstyret. Hvis servicen under den første diagnose finder ud af, at: Udstyret er i funktionsdygtig stand - returnerer servicecentret udstyret til kunden på virksomhedens hovedkontor eller med kurer på kundens regning, samtidig med at kunden opkræves omkostningerne til den indledende diagnose Fejlen opstod på grund af kundens fejl - vil servicecentret informere kunden om den fundne skade og de forventede reparationsomkostninger. I tilfælde af aflysning af reparationen efter den første diagnose returneres udstyret under samme betingelser som ovenfor. Hvis kunden er enig i udførelsen.
Fejlen skyldes en produktionsfejl - omkostningerne til den første diagnose afholdes af garantigiveren. Omkostningerne til det ekstra gebyr eller den indledende diagnose pr. 01.01.2017 er 35 PLN netto.

Læselig underskrift fra ansøgeren
Jeg har læst og accepterer garantibetingelserne