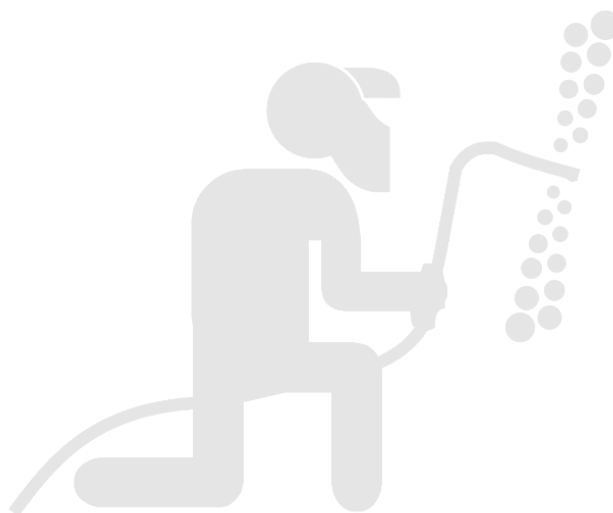


ALFAWELD

DigiPulse 160 / 200 / 250 / 320

INVERTERES AWI AC/DC HEGESZTŐGÉP

↻ HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ ↻



BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

 *Olvassa el figyelmesen a használati útmutatót!*

Ha a gépet nem az előírásoknak megfelelően működteti, azzal veszélyezteti saját és a körülötte lévők épségét. Ezért kérjük, tartsa be az összes biztonsági előírást!

- Csak hozzáértő szakember működtetheti a gépet.
- Hegesztés alatt ne kapcsoljon át más üzemmódra.
- A test- és munkakábeleket csak használaton kívül csatlakoztassa.
- Biztosítsa a gép teljes áramtalanítását a főkapcsoló gombbal.
- Csak jó minőségű eszközökkel hegeszsen!
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek legyenek.

Az elektromos áramütés halált okozhat!

- Csatlakoztassa a földkábelt a szabvány szerint.
- Kerüljön minden közvetlen érintkezést az áramkörrel, Ne érintse meg az elektródákat és a kábeleket pusztán kézzel. Viseljen hegesztőkesztyűt!
- Ne érintkezzen a munkaanyaggal hegesztés közben!
- A gép belsejébe ne kerüljön víz (ha mégis ez történne, áramtalanítsa a gépet és várja meg, amíg kiszárad).
- Ne dolgozzon erős páratartalmú környezetben



Tűzveszély

- A hegesztési fröcskölés tüzet okozhat, ezért távolítson el minden gyúlékony anyagot a munkaterületről. Ne dolgozzon gyúlékony gázok közelében.
- Mindig legyen a közelben tűzoltó készülék és hozzáértő személy.
- A gép min. 30 cm-es körzetében ne legyen semmi, hogy ne akadályozza a gép ventilációját. Ha a gép túlmelegedik, szüneteltesse a munkát, de ne áramtalanítsa a gépet, mert a ventilátor működik. Előfordulhat, hogy működés közben hirtelen leáll a gép, ennek oka is lehet a túlmelegedés.
- Ne hegeszsen a szabadban, ha erős a napsütés, esik vagy havazik, mert balesetveszélyes.



Egészségre ártalmas füstök, gázok

- Ne lélegezze be a hegesztés közben keletkező gázokat és a füstöt!
- Csak jól szellőző, szellőztető berendezéssel felszerelt helyiségben hegeszsen.



Munkavédelem

- Viseljen fülvédőt, a hegesztés halláskárosodást okozhat.
- Ne nézzen soha a hegesztőívbe! Viseljen védőpajzsot, hegesztőkesztyűt és védőruhát!
- Fogatosítsanak óvintézkedéseket a munkaterületen tartózkodók védelmére. A pacemaker használó személy ne menjen a gép közelébe.



Karbantartás

- Az oldallemek leszerelhetők, így sűrített levegővel (max. 3 bar) eltávolíthatja a lerakódott port és szennyeződések.
- Rendszeresen ellenőrizze a kábelek épségét, a rozsdásodást csiszolópapírral távolítsa el.
- Száraz, fénytől védett helyen tárolja a gépet.
- A gép karbantartása és javítása előtt áramtalanítsa a gépet.

A gép meghibásodása esetén forduljon a használati útmutatóhoz vagy a szervizhez.

ÁLTALÁNOS LEÍRÁS

Az Alfaweld DigiPulse 160, 200, 250 és 320 sorozat gépei kiválóan alkalmasak építőipari, lakatos munkákban, valamint karosszéria-javító és karbantartó hegesztésekhez. Minden hegesztési szükségletet kielégítő képességéből adódóan szinte folyamatos üzemben hegeszthetünk.

A magas színvonalú inverteres technológiával rendelkező hegesztőgépekben az inverter átalakítja a bemeneti 50/60 Hz-es váltóáramot a megfelelő feszültségű hegesztő egyenárammá (DC).

- IGBT inverter technológia, precíz áramerősség szabályozás.
- Az ív gyújtásakor lassan adagolja a huzalt, könnyű az ívgyújtás.
- Stabil a hegesztés, a beolvadási mélység nagy, szép a varrat.
- 0.3mm-nél vastagabb munkaanyag hegesztéséhez alkalmas.
- Kicsi és könnyű, gazdaságos energiát fogyasztás, egyszerű működtetés.

Garancia:

A készülékre 1 év teljes körű garanciát vállalunk. Ez alatt minden szerviz ingyenes, kivéve a szándékos rongálásból és a nem rendeltetésszerű használatból adódó meghibásodás. Amennyiben a felhasználó megkísérli a berendezés saját kezű javítását, szerelését, a jótállás érvényét veszti.

PARAMÉTEREK

Modell	DigiPulse 160	DigiPulse 200
Hálózati feszültség	230V ± 10%, 50/60Hz	230V ± 10%, 50/60Hz
Bemeneti áramerősség	16 A (lomha)	20 A (lomha)
Üresjárat i feszültség	70 V	
Ívgyújtás	Magas frekvenciás (HF) / LiftArc	
Védelem Szigetelés	IP21S S	
Méret (mm) → ↗ ↑	200 x 430 x 290	
Súly	25 kg	25 kg

MMA

Áramerősség max.	130A	160A
------------------	------	------

AWI DC és általános

Áramerősség	5 – 160 A	5 – 200 A
Bekapcsolási idő (40°C-on)	60%: 160A 100%: 130A	60%: 200A 100%: 160A
Gáz elő- / utá n folyási idő	0 – 25 s	
Áram fel- és lefutási ideje	0 – 10 s	
Induló áram az alapáramhoz képest	5 - 150 % (max. 160A)	5 - 150 % (max. 200A)
Végáram az alapáramhoz képest	5 - 95 %	
Hegesztőpisztoly	2T / 4T, gáz hűtés es	
Ívgyújtás választható	magas frekvenciás (HF) / LiftArc	
Csúcsáram (impulzusban)	5 – 160 A	5 – 200 A
Völgyáram (impulzusban)	a csúcsáram 5 – 95 % -a	
Kitöltési tényező	5 – 95 %	
Frekvencia („PULSE”)	0.1 – 500 Hz	

AWI AC (csak AC üzemmódban működő funkciók)

AC frekvencia („PULSE”)	0.1 – 10 Hz
AC hullám alakja Frekv.	négyszög / sinus / háromszög / trapéz 30 - 250 Hz
AC egyensúly (oxid törés)	10 – 70 %

AWI MIX

AC és DC szakaszból álló ciklus váltogatása / mp	0.1 – 10 Hz („PULSE”)
Kitöltési tényező (AC és DC szakasz tartamának aránya)	5 – 95 %

DigiPulse 250 / 230V	DigiPulse 250 / 400V	DigiPulse 320
230V ± 10%, 50/60Hz	400V ± 10%, 50/60Hz	400V ± 10%, 50/60Hz
22 A (lomha)	3 x 20 A (lomha)	3 x 20 A (lomha)
70 V		
Magas frekvenciás (HF) / LiftArc		
IP21S S		
200 x 430 x 290		
26 kg		30 kg

MMA

200A	250A
------	------

AWI – általános

5 – 250 A	5 – 320 A
60%: 160A 100%: 130A	60%: 200A 100%: 160A
0 – 25 s	
0 – 10 s	
5 - 150 % (max. 250A)	5 - 150 % (max. 320A)
5 - 95 %	
2T / 4T, gáz hűtés es	
magas frekvenciás (HF) / LiftArc	
5 – 250 A	5 – 320 A
a csúcsáram 5 – 95 % -a	
5 – 95 %	
0.1 – 500 Hz	

AWI AC

0.1 – 10 Hz
négyszög / sinus / háromszög / trapéz 30 - 250 Hz
10 – 70 %

AWI MIX

0.1 – 10 Hz („PULSE”)
5 – 95 %

PANELFUNKCIÓK



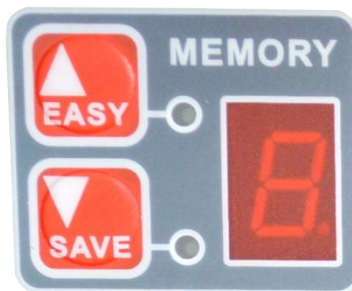
4 üzemmódban dolgozhat. A digitális panel lehetővé teszi minden paraméter pontos szabályozását. A gyakran használt beállításokat elmentheti a 10 memória tárhelyen.

1. Memória

10 memória tárhely áll rendelkezésre (0 – 9), melyekbe a leggyakrabban használt összehangolt paramétereket mentheti el.

A kijelzőn láthatja, hogy éppen melyik memória tárhelyen áll a gép (0 – 9).

- A „SAVE” gombbal mentse el az aktuális beállításokat.
- Az „EASY” gombbal hívja elő a kijelzőn látható tárhelyre mentett beállításokat.



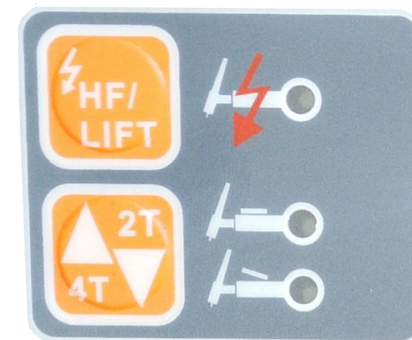
2. Ívgyújtás és a pisztoly üzemmódjának kiválasztása (csak TIG-ben)

HF / LIFT: A gombot megnyomva kiválaszthatja, hogy magasfeszültségű (HF), vagy LiftArc ívgyújtással szeretne dolgozni. Akkor van HF üzemmódban, amikor ég a led.

Ne használjon HF ívgyújtást, ha pacemakere van, illetve ha kórházban végzi a hegesztést.

2T (takt): ha a 2T-re van állítva, akkor a pisztoly kapcsolóját végig nyomva kell tartani, különben az ív megszakad.

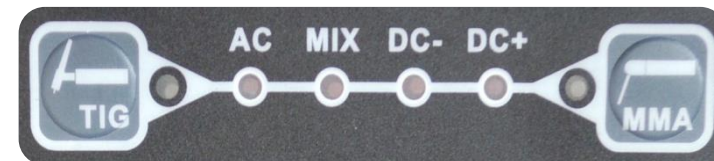
A **4T** funkció kényelmesebbé teszi a hosszabb hegesztést, ezzel nem kell végig nyomva tartani a kapcsolót, csak a hegesztés elején és végén. Az induló és végáram arra az időre vonatkozik, amíg a hegesztés elején és végén nyomva tartja a kapcsolót.



3. Üzemmód kiválasztása

A gép 4 üzemmódban képes dolgozni:

- MMA
- TIG DC
- TIG AC
- TIG MIX



MMA üzemmód:

Az MMA melletti led ég, illetve a DC+ vagy a DC-. Lehetőség van a polaritás felcserélésére anélkül, hogy a test- és munkakábelt a másik aljzatba kellene átcsatlakoztatni.

TIG DC üzemmód:

A TIG melletti led ég és a DC – ledje.

TIG AC üzemmód:

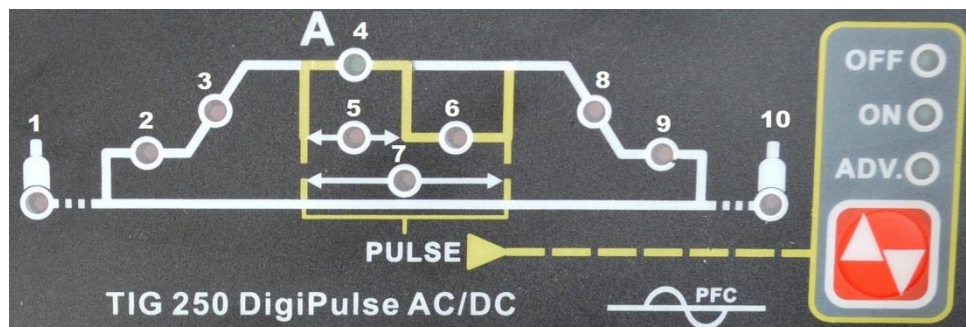
A TIG melletti led ég és az AC alatti. Ekkor az impulzusban a csúcs- és az alapáram is AC áram.

TIG AC MIX üzemmód:

A TIG melletti led ég és az MIX alatti. Ekkor az impulzusban a csúcsáram AC, míg az alapáram DC áram.

4. Hegesztési ciklusok sematikus ábrája

A tekerőgomb melletti két nyíllal lépegethet jobbra-balra a ciklus ábráján. Amelyik funkció ledje világít, azt szabályozhatja alul a tekerőgombbal illetve annak az értékét mutatja a kijelző.



- ① Gázelőfolyás ideje – szabályozható 0 – 25 s között.
- ② Indulóáram: az alapáram 5 – 150%-a lehet, de maximum az alapáram erőssége. A kijelzőn ekkor nem áramerősség látható, hanem a százalékos arány (%).
- ③ Felfutási idő – szabályozható 0 – 10 s között.
- ④ Hegesztőáram erőssége: MMA üzemmódban / Csúcsáram / alapáram erőssége: TIG DC, TIG AC és TIG AC MIX üzemmódban
- ⑤ **Kitöltési tényező %-ban:**
Ha az impulzus idejét 100%-nak vesszük, akkor megmutatja, hogy ennek hány %-ában legyen csúcsáram (a maradékban a völgyáram erőssége az érvényes). 5 – 95 % között állítható.
- ⑥ **Völgyáram**
TIG DC, TIG AC és TIG AC MIX üzemmódokban szabályozható a beállított csúcsáram 5 – 95%-a között.
Az impulzuson belüli áramerősség, mely csúcsárammal váltakozva adja a pulzálást. A kitöltési tényezővel állítjuk be, hogy az impulzus idejének hány %-ában legyen csúcsáram (a maradékában völgyáram van).
- ⑦ **Impulzus frekvenciája – Hz:**
Beállíthatja az impulzusok közti időt, azaz a pulzálás gyorsaságát. Ezt nevezzük frekvenciának.
TIG DC és MIX üzemmódban: 0.1 – 500 HZ
TIG AC és MIX üzemmódban: 0.1 – 10 Hz (mivel itt még szabályozható az AC hullám is, lásd 8-as pontban az AC frekvencia és hullám).

- ⑧ Lefutási idő – szabályozható 0 – 10 s között.
- ⑨ Végáram: az alapáram 5 – 95%-a lehet. A kijelzőn ekkor nem áramerősség látható, hanem a százalékos arány (%).
- ⑩ Gáz utánfolyás ideje – szabályozható 0 – 25 s között.

ON – OFF - ADV

Impulzusos hegesztés végezhető mindhárom TIG üzemmódban (azaz TIG DC, TIG AC és TIG MIX - ben). Ehhez be kell kapcsolni az ADVANCED (=haladó) funkciót. TIG DC és TIG AC üzemmódban ehhez a nyíllal az „ON”-ra kell léptetni. Ha ebben a két üzemmódban az „OFF” ledje világít, akkor nem impulzusos, hanem folyamatos áramerősség melletti hegesztéssel dolgozik a gép. Tehát az impulzusos hegesztéshez kapcsolódó beállítások nem szabályozhatók (⑤ kitöltési tényező, ⑥ völgyáram, ⑦ impulzus frekvenciája).

A TIG MIX-ben az ADVANCED az alapértelmezett beállítás, nem is lehet kikapcsolni. MIX üzemmódra váltva automatikusan kigyúl az „ADV” melletti led. *Advanced*, azaz előrehaladott üzemmód, mely lehetővé teszi a csúcsáramban AC és völgyáram alatti DC áramú hegesztés keverését (tehát „MIX”).

MMA üzemmódban nem lehet impulzust szabályozni, tehát itt mindig „OFF” lesz.

5. Bekapcsolást jelző led

Jelzi, hogy a gép áram alatt van.



6. Túlmelegedés / hiba jelző led

Zölden világít: a bemeneti feszültség meghaladja vagy nem éri el az optimális 230V, illetve 400V- ± 15%-os értéket.



Sárgán világít: túlmelegedést jelez.

Amikor a led kigyúl, a gép automatikusan leáll. Szüneteltesse a munkát. Ne áramtalanítsa a gépet, mert a ventilátor dolgozik és hűti a gépet. Amikor a led kialszik, folytathatja a munkát.

7. Digitális kijelző és tekerőgomb



A panelen kijelzett értéket a tekerőgombbal állíthatja be.

A panelen mindig az az érték jelenik meg, amely funkció ledje világít a ciklusok sematikus ábráján (4.)

A panel melletti ledek egyértelművé teszik a szabályozható paraméter mértékegységét.

s A gáz elő- és utánfolyás ideje.

% indulóáram, végáram
kitöltési tényező (⑤)

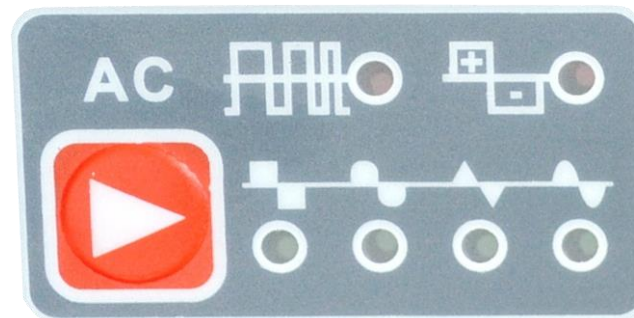
Hz Impulzus frekvenciája (⑦)

A két nyíllal léptethet a ciklusok sematikus ábráján.

8. AC frekvencia és AC egyensúly beállítása

Kiválaszthatja a frekvencia-hullám alakját:

- négyszög
- trapéz
- háromszög
- szinusz



Csak TIG AC üzemmódban állítható funkció!

9. Vezérlés módjának kiválasztása

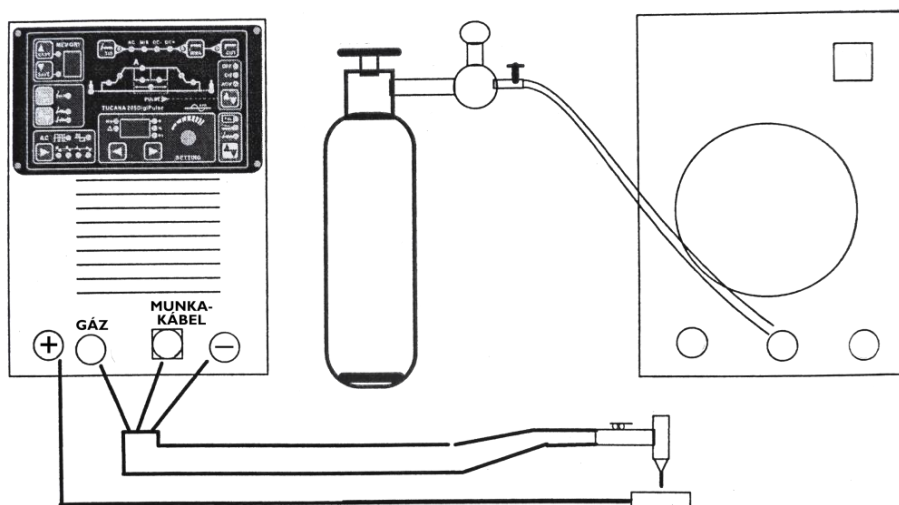
A nyíllal kiválaszthatja, hogy honnan szeretné munka közben vezérelni a gépet.

- panelről
- pedállal
- pisztollyal (potméteres pisztoly)



ÜZEMBE HELYEZÉS

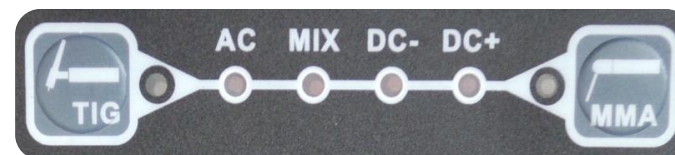
- ① Csatlakoztassa a gázpalack tömlőjét a gép hátulján található „GAS” bemenethez.
- ② Csatlakoztassa a primer kábelt a hálózati áramforráshoz.
- ③ „+” aljzat MMA: csatlakoztassa a testkábel vagy a munkakábel.
TIG: csatlakoztassa a testkábel.
- ④ „CONTROL” aljzat (vezérlés): ide csatlakoztathatja a munkakábel (vagy a távirányítót).
- ⑤ „-” aljzat MMA: csatlakoztassa a testkábel vagy a munkakábel.
TIG: csatlakoztassa a munkakábel.



MŰKÖDTETÉS

I. MMA üzemmód (bevont elektródás ívhegesztés)

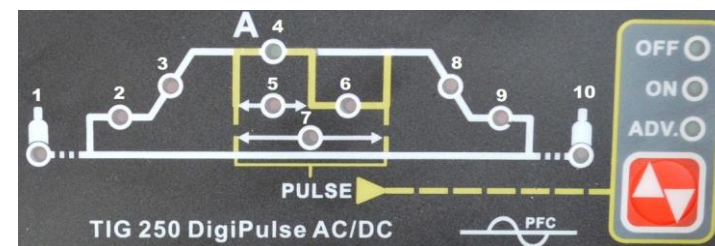
- 1) Válassza ki az MMA üzemmódot és csatlakoztassa a test- és a munkakábel a kívánt aljzatokba (+ ; -), és ennek megfelelően az üzemmód kiválasztásánál állítsa be úgy a gépet, hogy a DC + vagy a DC - led égjen. Lehetőség van a polaritás felcserélésére anélkül, hogy a test- és munkakábel a másik aljzatba kellene átcsatlakoztatni.



- 2) Állítsa be a bevont elektródának megfelelő áramerősséget.

II. TIG DC üzemmód

- 1) Válassza ki a TIG üzemmódot. A DC - ledje világítson.
- 2) Csatlakoztassa a testkábel a + jelű aljzathoz. Csatlakoztassa a munkakábel a vezérléshez (CONTROL), a gáz kimenethez és a - jelű aljzathoz.
- 3) Válassza ki, a HF vagy a LiftArc ívgyújtást illetve a 2 takt vagy a 4 takt üzemmódot (2. pont).
- 4) Válassza ki, az impulzusos vagy a folyamatos áramerősségű hegesztést (impulzusos: Advanced felirat alatti ON ledje ég).
- 5) A nyilakkal léptetve állítsa be a hegesztési ciklusok sematikus ábráján a kívánt értékeket. A kijelzőn mindig az a paraméter látható, amelynek a ledje világít.



III. TIG AC üzemmód

- 1) Válassza ki a TIG üzemmódot. Az AC ledje világítson.
- 2) Csatlakoztassa a testkábelt a + jelű aljzathoz.
- 3) Csatlakoztassa a munkakábelt a vezérléshez (CONTROL), a gáz kimenetehoz és a - jelű aljzathoz.
- 4) Válassza ki, a HF vagy a LiftArc ívgyújtást illetve a 2 takt vagy a 4 takt üzemmódot (2. pont).
- 5) Válassza ki, az impulzusos vagy a folyamatos áramerősségű hegesztést (impulzusos: Advanced felirat alatti ON ledje ég).
- 6) A nyilakkal léptetve állítsa be a hegesztési ciklusok sematikus ábráján a kívánt értékeket. A kijelzőn mindig az a paraméter látható, amelynek a ledje világít.
- 7) Válassza ki, hogy milyen AC hullámformával szeretne dolgozni (négyyszög / sinus / háromszög / trapéz) és milyen frekvenciával (30 - 250 Hz).
- 8) Állítsa be az AC egyensúly (oxidtörés) értékét: 10 - 70%.

IV. TIG AC MIX üzemmód

- 1) - 8) pont ugyanaz, mint az AC üzemmódban

A MIX üzemmódban a beállított csúcsáram AC, a völgyáram pedig DC lesz. Egy impulzus tehát AC és DC szakaszból áll.

A sematikus ábrán a kitöltési tényezőnél szabályozhatja e két szakasz egymáshoz viszonyított időtartamát a cikluson belül. Tehát, hogy a ciklus időtartamának hány %-a DC (völgyáram) és hány % AC (csúcsáram).

1 ciklus = 1 Hertz. A ciklusok száma / másodperc a „PULSE”-nál szabályozható (0,1 - 10 Hz)

**MIX: felváltva hegeszt DC és AC árammal.
Ezért nevezhető MIX-nek, azaz vegyesnek az üzemmód.**

A DC völgyáram kiválóan alkalmassá teszi a gépet vékony lemezek hegesztésére. A völgyáram jóval alacsonyabb erősségének köszönhetően nem égnék át e vékonyabb munkaanyagok, a magasabb csúcsáram (AC) ugyanakkor lehetővé teszi a gyors hegesztést és a mély beégést.

HIBAELHÁRÍTÁS

Meghibásodás	Lehetséges okok	Hiba elhárítása
A gép áram alatt van és működik a ventilátor, de a panel ledjei nem.	Hibás a nyák (PCB).	Forduljon a szervizhez.
A gép áram alatt van és a panel ledjei világítanak, de a ventilátor nem megy.	Hibás a ventilátor.	Cserélje ki, vagy forduljon a szervizhez.
A gép áram alatt van, de sem a panel ledjei, sem a ventilátor nem működik.	Nincs bekötve az egyik fázis vagy nem megfelelő a hálózati feszültség.	Ellenőrizze a hálózati biztosítékot és a primer kábelek csatlakozását.
Működik a ventilátor és égnék a panel ledjei, mégsem hegeszt a gép.	Test- és munkakábel csatlakoztatása nem megfelelő.	Csatlakoztassa újra a kábeleket vagy cserélje ki szükség esetén.
	Földkábel csatlakozása nem megfelelő.	
	Belső meghibásodás a gépben.	Forduljon a szervizhez
MMA-ban nem fog ívet.	Test- és munkakábel csatlakoztatása nem megfelelő.	Csatlakoztassa újra a kábeleket vagy cserélje ki szükség esetén
	A munkaanyag felületét festék, rozsdá vagy szennyeződés borítja.	Tisztítsa meg a felületet (köszörülés).
MMA-ban az ív instabil.	Az ívkeménység alacsony.	Állítsa magasabbra.
A hegesztőáram nem állítható	Hibás a nyák (PCB).	Forduljon a szervizhez
Túlmelegedést jelző led kigyúlt (automatikusan leáll a gép).	A gép túlmelegedett.	Ne áramtalanítsa a gépet, hogy a ventilátor lehűthesse. Amikor a led kialszik, folytathatja a munkát.
Hibajelző led kigyúlt.	A hálózati feszültség nem megfelelő, kisebb vagy nagyobb, mint 230V±15%.	Csatlakoztassa megfelelő hálózati biztosítékhoz a gépet.

JÓTÁLLÁS ÉS GARANCIA

1. A jótállás időtartama 1 év. A forgalmazó köteles a vevőnek a vásárlással egy időben a jótállási jegyet átadni. A vásárló jótállási igényét csak a jótállási jegy birtokában érvényesítheti, ezért kérjük, gondosan őrizze meg azt. Elvesztett jótállási jegyet nem pótolunk.
2. Szervizünk garanciális javítási munkát kizárólag csak az érvényes jótállási jegy alapján végez. A jótállási jegyen történt bármilyen javítás, törlés vagy átírás, valótlan adatok bejegyzése a jótállási jegyérvénytelenségét vonja maga után.
3. A jótállási jegyen a forgalmazó köteles feltüntetni:
 - a termék megnevezését
 - a termék gyártási számát (amennyiben van)
 - a forgalmazó cég nevét és címét
 - a vásárlás időpontját

A vásárló jótálláson alapuló jogai:

1. A vásárló igényelheti a készülék díjmentes javítását a jótállás ideje alatt.
2. A vásárló kérheti a készülék cseréjét, ha annak meghibásodását a vásárlástól számított 3 munkanapon belül jelzi.
3. A vásárló kérheti kölcsönkészülék biztosítását, amennyiben a szerviz nem tudja elvégezni a javítást a visszaadástól számított 30 nap alatt.
4. Amennyiben a szerviz nem tudja megjavítani a készüléket, a forgalmazó kicseréli a gépet. Ha nincs lehetőség a cserére, a forgalmazó más hasonló értékű és funkciójú készüléket bocsát a vásárló rendelkezésére, vagy visszafizeti a vételárat.
5. A jótállási határidő a készüléknek a vevő részére történő átadás napjával kezdődik. A jótállás időtartama meghosszabbodik a hiba közlésének napjától kezdve azzal az idővel, amely alatt a vásárló nem használhatta rendeltetésszerűen a készüléket a meghibásodás miatt.
6. A jótállás kopó alkatrészekre nem vonatkozik.

Jótállási felelősség kizárása

A forgalmazót nem terheli semmilyen jótállási kötelezettség, amennyiben a hibát:

- szakszerűtlen üzembe helyezés
- nem rendeltetésszerű vagy durva használat, a kezelési útmutatóban foglaltak figyelmen kívül hagyása
- helytelen tárolás, helytelen kezelés, rongálás,
- elemi kár, természeti csapás okozta.

A garancia nem vonatkozik olyan károkra, amely a vásárlónak a használati utasításban foglalt karbantartással (pl. a készülék külső és belső tisztítása) és használattal kapcsolatos kötelességeinek elmulasztásából fakad, akkor sem, ha ezt a vásárló tapasztalatlansága vagy korlátozott cselekvőképessége okozta.

A jótállási idő alatt a készüléken és tartozékain végzett bármilyen módosítás vagy változtatás a garancia elvesztését vonja maga után.

Mielőtt garanciális javításra kerülne sor, a szerviz ellenőrzi a gép adatait. Amennyiben nincsenek meg a szükséges feltételek (garancia idő túllépése, fentebb említett nem megfelelő használat), az összes javítási költség a vásárlót terheli.

Meghibásodás jegyzőkönyvbe vétele

A meghibásodásról szóló jegyzőkönyvként a munkalap szolgál, melyen a forgalmazó feltünteti:

- a jótállási igény bejelentésének időpontját
- a kijavításra átvétel időpontját
- a hiba okát
- a javítás módját
- a termék fogyasztó részére való visszaadásának időpontját.

A hiba jellegével kapcsolatos vitás eset

1. Amennyiben a vásárló hibásnak véli a készüléket, ám a szerviz bebizonyítja, hogy az rendeltetésszerűen működik, a vásárló köteles megtéríteni a szállási és a vizsgálati díjat.
2. Ha a hiba jellege (pl. a termék kijavíthatósága, a javítás módja, az értékcsökkenés mértéke, stb...) tekintetében vita merül fel, a fogyasztó a megyei (fővárosi) kereskedelmi és iparkamarák mellett működő békéltető testület eljárását is kezdeményezheti.

A vásárlók valamint a forgalmazók jogait és kötelezettségeit a 151/2003. (IX. 22.) számú kormányrendelet tartalmazza.



ALFAWELD KFT.
1103 Bp., Vaspálya u. 54.
+36 20 / 238 - 3968
hegesztogep@gmail.com
www.hegesztogepek.info

JÓTÁLLÁSI JEGY

A(z) gyártási számú

Alfaweld DigiPulse. inverteres AWI hegesztőgépre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint.

ELADÓ SZERV TÖLTI KI!

Vásárlás napja: 20 év hó nap

.....
Eladó bélyegzője és aláírása

Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Hiba bejelentésének időpontja:
Hiba megszüntetéséről szóló értesítés időpontja:
Jótállás meghosszabbítva nappal (a javítás időtartama)
Megállapított hiba:
Munkalapszám:
Kelt: 20 ... év hó nap
Eladó bélyegzője és aláírása

Hiba bejelentésének időpontja:
Hiba megszüntetéséről szóló értesítés időpontja:
Jótállás meghosszabbítva nappal (a javítás időtartama)
Megállapított hiba:
Munkalapszám:
Kelt: 20 ... év hó nap
Eladó bélyegzője és aláírása

Elveszett jótállási jegyet nem áll módunkban pótolni. A jótállási jegy kizárólag a számlával együtt érvényes.



Professional in welding

MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY

Az ALFAWELD Kft. által forgalmazott termék CE minősített.

A **DigiPulse 160, 200, 250 és 320** inverteres AWI hegesztőgépek teljes mértékben megfelelnek a vonatkozó Európai és Magyar Szabványoknak, többek között az alábbiaknak:

EN ISO 12100-2
EN50199 és EN 55011 A kat.

EN 60974-1
MSZ EN60974/1-1999
2002/95/CE
2004/108/EK
2006/95/EK
2006/42/EK

Termelő gépek és berendezések biztonsága
EMC elektromágneses összeférhetőség és zavarmentesség
Ívhegesztő áramforrások
Ívhegesztő áramforrások
Vegyi anyagok szabályozása
EMC
Kisfeszültségű berendezések
Gépberendezések

A gyártónál a teljes CE dokumentáció rendelkezésre áll.

20 év hó nap

Kralja Attila
ügyvezető igazgató

ALFAWELD Kft.

1103 Bp., Vaspálya u. 54.
+36 20 / 238 - 3968
hegesztogep@gmail.com
www.hegesztogepek.info