

MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

Location of Original User Manual | Revizia 01 | Ed. 01 | 08/2020

www.almaz.ro

Almaz



APARAT DE SUDURĂ

IMPORTATOR: GOLDEN FISH SRL
(service@micul-fermier.ro)
FABRICAT IN PRC

AZ-ES017 (5 KVA)

AZ-ES018 (6,2 KVA)



WSME-200

APARAT DE SUDURĂ

CUT-40D

APARAT DE SUDURĂ PLASMĂ 40A

- ▶ 220V
- ▶ TIG: 10÷200A / MMA: 20÷200A
- ▶ DIAMETRU FIR SUDURĂ:
Ø0,6mm÷Ø1,2mm

- ▶ 220V
- ▶ PLASMĂ 15÷40A
- ▶ CUT 40
- ▶ GROSIME MAXIMĂ DE TĂIERE:
Ø0,1mm÷Ø12,0mm



RO



CITIȚI CU ATENȚIE PREZENTELE INSTRUCȚIUNI DE FUNCȚIONARE ÎNAINTE DE PRIMA PUNERE ÎN FUNCȚIUNE A PRODUSULUI ȘI RESPECTATI OBLIGATORIU INSTRUCȚIUNILE DE SIGURANȚĂ!
NERESPECTAREA INDICAȚIILOR DIN PREZENTUL MANUAL SCUTEȘTE PRODUCATORUL DE ORICE RĂSPUNDERE ȘI DUCE LA PIERDEREA GARANȚIEI!
PĂSTRAȚI ACEST MANUAL PENTRU REFERINȚE ULTERIOARE.

2020 Toate drepturile rezervate

- PAGINĂ INTENȚIONAT GOALĂ -

RO



Stimate client,

Firma GOLDEN FISH SRL este constant preocupată de creșterea calității produselor și serviciilor, precum și de largirea și diversificarea portofoliului de produse disponibile, pentru a vă oferi deplină satisfacție.

Vă rugăm să citiți cu atenție prezentul manual înainte de prima utilizare și ulterior păstrați-l cu atenție, într-un loc accesibil pentru orice consultare viitoare.

Acest manual este compatibil cu produsul:

----- Aparat de sudură AZ-ES017, AZ-ES018 -----

În numele întregii noastre echipe, vă mulțumim pentru încrederea pe care ne-ați acordat-o prin cumpărarea acestui produs și vă asigurăm de întreaga noastră colaborare. Suntem siguri că acest produs nou, modern, functional și practic, fabricat din materiale de cea mai bună calitate, vă va satisface exigențele în cel mai bun mod cu putință.

Pentru a obține cele mai bune rezultate este important să citiți în întregime instrucțiunile din acest manual.

Manualul de utilizare este parte integrantă a acestui produs. Acesta include instrucțiuni importante despre siguranță, utilizare și eliminare. Înainte de a începe să folosiți aparatul, citiți cu atenție toate instrucțiunile privind operarea și siguranța.

Producătorul nu este responsabil de orice pagube produse persoanelor sau proprietăților cauzate de instalarea și utilizarea incorectă a produsului.

SC Golden Fish SRL

Linia de Centura 5, CTPark Bucharest North,
Stefanestii de Jos, Jud Ilfov, 077175;
CUI: RO22908031
Nr. Reg. Com.: J23/2652/2016
Telefon: 0374 496 580
www.almaz.ro

CUPRINS:

1.	INFORMAȚII GENERALE.....	5
	1.1 Descriere manual	5
	1.2 Utilizarea și scopul manualului	5
	1.3 Simbologia utilizată	5
2.	INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ.....	6
	2.1 Precauții generale	6
	2.2 Securitate personală	7
	2.3.Riscuri reziduale	8
	2.4. Instrucțiuni de siguranță electrică	9
	2.5.Instrucțiuni de prim ajutor.....	9
3.	DATE TEHNICE - DESCRIEREA PRODUSULUI	10
	3.1 Descrierea produsului AZ-ES017	10
	3.2 Descrierea produsului AZ-ES018.....	11
	3.3 Specificatii tehnice	12
4.	MONTAREA SI PREGATIREA PRODUSULUI	13
5.	INSTRUCȚIUNI DE OPERARE	14
	5.1 Pornire/Opreire	14
	5.2 Instrucțiuni de operare	14
	5.3 Factori care pot influența calitatea sudurii	16
6.	ÎNTREȚINERE ȘI ELIMINARE	18
	6.1. Întreținere	18
	6.2. Garanție / Eliminare produs.....	18
7.	PROBLEME SI REMEDII.....	20
8.	DECLARAȚIE DE CONFORMITATE	21
9.	CERTIFICAT DE GARANȚIE.....	22

1. INFORMAȚII GENERALE

1.1 Descriere manual

Prezentul manual a fost redactat pe baza documentelor originale realizate de către producător și a fost localizat pentru comercializare pe piața locală. În acest document se regăsesc integral toate indicațiile originale provenite de la producător.

Manualul reflectă stadiul actual al produsului comercializat și nu poate să fie considerat inadecvat în cazul în care urmează altele noi versiuni ce vor fi supuse unor actualizări ulterioare.

Producătorul își rezervă dreptul de a face acest lucru prin actualizarea manualele de utilizare și întreținere fără obligația de a actualiza manualele produselor deja comercializate decât în cazuri excepționale.

Dacă aveți îndoieli sau nu înțelegeți pe deplin datele prezentate în acest manual, contactați centrul de service zonal, distribuitorul autorizat sau direct adresați o cerere către producător.

Se specifică faptul că producătorul intenționează să continue optimizarea produsului dvs.

Se specifică faptul că producătorul intenționează să continue optimizarea produsului dvs.

1.2 Utilizarea și scopul manualului

Protejați-vă pe dumneavoastră și pe ceilalți de rănire prin utilizarea corectă a produsului - citiți manualul înaintea primei utilizări și urmați toate măsurile de siguranță.

Scopul acestui manual este de a vă aduce la cunoaștință modalitatea eficientă de utilizare și întreținere în condiții de siguranță pentru o utilizare de durată a produsului achiziționat.

Păstrați cu atenție manualul, într-un loc accesibil pentru orice consultare viitoare. În caz de pierdere sau deteriorare solicitați o copie de la distribuitorul dvs. sau direct la producător.

1.3 Simbologia utilizată

Pe parcursul manualului veți regăsi următoarele modalități de atenționare:

PERICOL

În cazul în care există un pericol cu consecințe grave ce pot cauza leziuni utilizatorului sau altor persoane.

ATENȚIE

În cazul în care trebuie să acordați maxima atenție indicațiilor prezentate pentru a evita situații care pot deteriora produsul sau alte utilaje sau pot avea consecințe asupra mediului înconjurător.






INFO

În cazul unor informații particulare.

NOTĂ

În cazul în care utilizarea neadecvată poate conduce la pierderea garanției producătorului.

Alte simboluri utilizate în manual și semnificația lor:

SIMBOL	SEMNIFICAȚIE
	ATENȚIE Atenționare pentru situații cu potențial pericol
	PERICOL GENERAL Atenție pericol generic urmat de explicația tipului de pericol.
	PERICOL ELECTRIC Semnalizează prezența tensiunii electrice sau a unor echipamente care utilizează tensiunea electrică.
	INTERVENȚIE MECANICĂ Atenționare pentru intervenții necesare asupra elementelor mecanice.
	INTERVENȚIE ELECTRICALĂ Atenționare pentru intervenții necesare asupra elementelor electrice.
	PRIM AJUTOR ÎN CAZ DE ACCIDENT

2. INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ

2.1 Precauții generale

Citiți cu atenție prezentul document pentru a vă informa privind tipurile de lucrări permise și limitările produsului precum și riscurile potențiale specifice legate de aceasta.

Aparatele de sudură AZ-ES017, AZ-ES018 sunt echipamente de sudură și tăiere, compacte, ușoare și portabile, destinate sudării de tip Mig (fir metalic în gaz inert) pentru obținerea unei îmbinări curate, netede și rezistente pentru aplicații complexe, pentru sudări de tip MMA (cu electrozi înveliți) pentru lucrări de întreținere și reparații, sudării TIG care se poate efectua cu arc în atmosfera de argon și tăierii cu plasmă. Folosind arcul cu impulsuri DC se poate realiza sudură de calitate excelentă pe plăci subțiri, mai multe tipuri de metale și plăci de diferite grosimi. Cu sudarea TIG în AC se pot realiza suduri ale materialelor din aluminiu, cupru și aliajele acestora. Aceste aparate sunt destinate utilizării în gospodărie, semiprofesional în atelierele auto sau în cadrul fermelor agricole profesionale, în sudură industrială sau de întreținere. La sudarea prin procedee sub protecție gazoasă (MIG/TIG) trebuie să adoptați măsuri de siguranță și protecție pentru a reduce sau evita efectele nocive date de radiațiile arcului electric, fumului rezultat, particulelor metalice sau gazelor emise în timpul sudării și de asemenea trebuie ținut cont de riscurile de electrocutare generate de curentului electric.

La sudarea sub gaz de protecție, **trebuie să vă protejați vederea** deoarece baia de topire reflectă puternic radiația luminoasă a arcului de sudură ca urmare a generării unei cantități mici de zgură specifice procedurii de sudare MIG. Radiațiile din spectrul vizibil provoacă afectarea gravă a vederii operatorului.

Se impune **protecția termică a operatorului** datorită temperaturii extrem de ridicate generate de arcul electric prin radiația infraroșie de 3...4 ori mai mare decât la sudarea MMA. Radiațiile ultraviolete rezultate în urmă sudării **sunt periculoase pentru tegumente** și cresc în intensitate odată cu densitatea curentului și tipul de material sudat.

Este necesară **protecția adecvată a tuturor persoanelor care intră, staționează sau doar trec prin zona de lucru**. Pot apărea vătămări grave ale acestora ca urmare a radiațiilor reflectate indirect de alte suprafețe.

Scurta expunere directă la aceste tipuri de radiații po-

ate provoca un eritem al pielii, conjunctivite oculare sau vătămarea termică a tegumentelor descoperite.

Este interzisă atingerea pieselor electrice și a electro-dului, fără echipament de protecție, cu mânușile sau hainele ude.



PERICOL

Scânteia de sudare poate provoca incendiu. Asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în zona de lucru.

La sudarea pe arc în gaz inert MIG, utilizați ventilatoare sau extractoare de aer pentru a evita inhalarea de gaze.

Evitați sudarea la soare sau în ploaie. Nu lăsați apa să pătrundă în aparatul de sudură. De asemenea, evitați sudarea în mediu cu un flux prea puternic de aer.

Feriți-vă de gazele și fumul emanat atunci când lucrați cu aparatul de sudură.



ATENȚIE

Evitați poziția de lucru care ar putea expune zonele neprotejate ale corpului.

Zgomotul produs de arcul electric în mod repetat într-un interval lung de timp poate fi dăunător auzului. Folosiți căști sau alte mijloace pentru a proteja sistemul auditiv.



PERICOL

Purtați mască de protecție adecvată, cu un geam cu filtru cu grad de protecție adecvat pentru a proteja ochii și capul de radiația emisă de aparatul de sudură.

Protejați-vă fața și gâtul cu mijloace potrivite și avertizați persoanele din jur să nu privească arcul electric și să nu se expună radiațiilor acestuia.

Aparatul de sudură trebuie să funcționeze în medii uscate cu umiditate de maxim 90%.

Când lucrați cu aparatul de sudură, țineți cont ca temperatura ambiantă să fie între -10°C până la 40°C.

Se va evita sudarea în zone intens prăfuite sau în mediu coroziv, care au pulberi conductoare sau o concentrație mare de gaz.

Dacă prezentul manual are lipsuri sau nu înțelegeți instrucțiunile prezentate, trebuie să contactați furnizo-

rii sau centrul de service pentru ajutor profesional.

INFO

Numai persoanele calificate pot să utilizeze, să instaleze, să întrețină și să repare acest aparat de sudură.

Aparatul vine instalat cu un circuit de protecție de supratensiune și supraîncălzire când tensiunea și temperatura aparatului depășesc standardul cerut, acesta va înceta să funcționeze automat.

NOTĂ

Nu utilizați alte piese de schimb decât cele indicate în acest manual. Modificările neautorizate sau folosirea de piesele de schimb neconforme vor anula garanția și vor expune utilizatorul la riscul de vătămare corporală.

Suprasolicitarea aparatului de sudură va duce la deteriorarea prematură a sa. Pentru a evita acest lucru, utilizatorul trebuie să fie atent la următoarele:

- Aparatul de sudură este o unealtă care generează curenți puternici ce vor conduce la încălzirea sa accentuată. Dacă mediul de lucru nu este ventilat satisfăcător se va îngreuna procesul de răcire al aparatului. Asigurați-vă că nu există obstacole sau alte obiecte în jurul aparatului pe o rază de 0,3m care să împiedice ventilarea acestuia. Este importantă ventilarea pentru a putea utiliza aparatul în condiții de siguranță.
- Realizați legătura de împământare a aparatului de sudură în concordanță cu standardele în vigoare.
- Asigurați-vă că sunt bine izolate cablurile electrice la conexiunea cu aparatul de sudură.

ATENȚIE

Comutatorul de contact trebuie protejat de fiecare dată când sudați.

2.2 Securitate personală

Rămâneți în alertă, mențineți atenția la ce faceți și fiți precaut atunci când manevrați aparatul de sudură AZ-ES017, AZ-ES018.

Îmbrăcați-vă adecvat. Nu purtați haine largi sau părul neprotejat. Păstrați părul, îmbrăcămintea și mănușile departe de aparat.

Nu atingeți piesa prelucrată imediat după executarea

lucrării deoarece aceasta poate fi extrem de fierbinte și poate provoca arsuri ale pielii.

PERICOL

Pericol de arsură! Țineți mâinile departe de zona de lucru. Îndepărtați de părțile fierbinți ale aparatului părul și zonele de tegumente descoperite sau insuficient acoperite.

La orice intervenție, asigurați-vă că întrerupătorul aparatului este oprit. Evitați pornirea accidentală.

ATENȚIE

Nu folosiți acest aparat dacă sunteți sub influența drogurilor, alcoolului sau medicamentelor. Un moment de neatenție în timpul funcționării aparatelor electrice poate duce la vătămări corporale grave.

Când folosiți aparatul de sudură nu vă întindeți dincolo de poziția normală. Poziția corpului și un echilibrul adecvat permit un control mai bun al aparatului în situații neașteptate. Menținerea piesei de sudat fixată sau sprijinită de corpul dvs. este o procedură periculoasă și poate duce la pierderea controlului și la alte accidente.

ATENȚIE

NU este permisă utilizarea aparatelor de sudură în zone cu pericol de explozie, pe suprafețe cu depuneri de substanțe nocive, cu vopseluri, cu urme de acizi sau solvenți și alte produse similare.

PERICOL

Se interzice utilizarea aparatului de sudură de către copii sau persoane cu dizabilități locomotorii, cu capacități psihiatrice, senzoriale sau mintale limitate sau de persoane nefamiliarizate cu instrucțiunile din prezentul manual.

Nu depozitați produsul la îndemâna copiilor și a altor persoane neinstruite. Aceste aparate sunt periculoase în mâinile utilizatorilor neinstruiți.

PERICOL

Nu permiteți accesul copiilor și al altor persoane neautorizate în zona de lucru.

Lucrați cu atenție - dacă vă este distrasă atenția puteți pierde controlul, și astfel se produc accidente.

Nu forțați aparatul de sudură. Folosiți-l corect conform indicațiilor din acest manual. Un aparat corect folosit își va face treaba în siguranță și la calitatea pentru care este proiectat.

Nu folosiți aparatul dacă întrerupătorul său nu funcționează. Un instrument care nu poate fi controlat este periculos și trebuie reparat imediat.

Pe măsură ce vă obișnuiți cu utilizarea aparatului **NU tratați superficial respectarea strictă a regulilor de siguranță indicate în acest manual.**

**ATENȚIE**

Purtați echipament de protecție personală.



Se recomandă purtarea unei măști, dispozitiv de protecție pentru auz, mănuși și șorț de atelier.

Protejați-vă ochii cu ochelari speciali, inclusiv când realizați curățarea pieselor cu aer comprimat.

**INFORMAȚII**

Înlocuiți imediat componentele deteriorate sau defecte. Folosiți pentru aceasta doar piese de schimb originale.

Orice reparație neautorizată cu piese neadecvate conduce la pierderea garanției.



Nu utilizați accesorii sau consumabile nerecomandate de producător. Utilizarea unui accesoriu nerecomandat de producător poate conduce la accidente grave. Simplul fapt că un accesoriu se poate atașa sau folosi împreună cu produsul NU înseamnă că este sigur pentru utilizare.

Înainte de fiecare utilizare, inspectați aparatul de sudură pentru a identifica fisuri, deteriorări sau o uzură excesivă care poate favoriza desprinderea unor piese sau electrocutarea operatorului.

Dacă aparatul, sau un accesoriu este scăpat din mână, nu trebuie să-l mai utilizați fără a identifica eventualele deteriorări și după caz să interveniți pentru remedierea sau înlocuirea pieselor afectate.

După inspectarea și instalarea unui accesoriu, poziționați-vă, atât dvs. cât și persoanele din zonă, la o distanță sigură față de aparat și apoi puneți-l în funcțiune.

Doar după această proba se poate utiliza aparatul cu accesoriul montat în mod normal.

**ATENȚIE**

Înlocuirea ștecherului sau a cablului de alimentare nu poate fi efectuată decât de personal calificat sau apelați la un punct de service autorizat.

Aparatele de sudură trebuie să fie echipate cu împământare, întotdeauna conectați ștecherul la priza de rețea echipată cu împământare.

În cazul avarierii cablului de alimentare sau al ștecherului, acesta trebuie înlocuit de către un electrician pentru a se evita orice pericol!

Când aparatul nu este utilizat, în timpul operațiunilor de întreținere și/sau de înlocuire a accesoriilor, scoateți ștecherul din priză.

**ATENȚIE**

Persoanele din apropiere trebuie să păstreze o distanță sigură față de zona de lucru. Toate persoanele care intră în zona de lucru trebuie să poarte echipament de protecție personală.

**ATENȚIE**

Nu atingeți în timpul lucrului elemente electrice sau conectorii aparatului de sudură. Acestea vă pot produce accidente grave.

Nu folosiți și nu interveniți asupra aparatului de sudură dacă sunteți sub influența drogurilor, alcoolului sau medicamentelor.

Un moment de neatenție chiar și în timpul operațiilor de întreținere, poate duce la vătămări corporale.

2.3. Riscuri reziduale

Chiar dacă utilizați acest produs în conformitate cu instrucțiunile prezentate în acest manual, anumite riscuri reziduale nu pot fi excluse.

Pot apărea următoarele riscuri reziduale:

- Deteriorarea sănătății cauzată de solicitarea coloanei dacă aparatul este utilizat o perioadă îndelungată într-o poziție rigidă și fără pauze de odihnă și relaxare a musculaturii.
- Afecțiuni pulmonare ca urmare a expunerii îndelungate la o sursă de fum sau gaz.

2.4. Instrucțiuni de siguranță electrică

Rămâneți în alertă și fiți precaut atunci când manevrați partea electrică a aparatului de sudură.

Nu trageți de cablul de alimentare!



PERICOL ELECTRIC

Nu apropiați mâinile de părțile fierbinți.



PERICOL ELECTRIC

Asigurați-vă întotdeauna că aparatul este oprit și ștecherul este scos din priză înainte de orice reglaje sau activități de întreținere.

Țineți sculele electrice la distanță față de sursele de căldură.

Verificați întotdeauna dacă tensiunea de alimentare corespunde cu cea înscrisă pe aparatul de sudură.

Apucați aparatul doar de suprafețele izolate sau de mâner atunci când este posibil ca acesta să intre în contact cu un cablu electric ascuns sau propriul cablu.

Mențineți cablul de alimentare la distanță față de zona de lucru.



PERICOL ELECTRIC

Verificați cablul electric pe toată lungimea acestuia, verificați și ștecherul înainte și după fiecare utilizare, și în caz de deteriorare apelați la un electrician autorizat.

Nu transportați aparatul ținându-l de cablul electric și nu trageți de cablul electric pentru al deconecta din priză. Cablul de alimentare se va amplasa astfel încât să nu fie călcat, tăiat sau supus la deteriorare. Țineți cablul electric de alimentare la distanță față de sursele de căldură. Nu atingeți ștecherul cu mâinile ude, există risc de electrocutare. Scoateți scula din priză, ținând de ștecher, și nu de cablul de alimentare. Conectați întotdeauna numai la o priză cu împământare, montată corect și verificată. Priza împământată și ștecherul unui cablu prelungitor trebuie așezate în zone protejate evitându-se contactul cu apa.

Tensiunea de funcționare a aparatelor de sudură este de 220 -240V / 50...60 Hz. Fluctuația tensiunii electrice ar trebui să se situeze între 0,9÷1,1 din valoarea nominală.

În cazul în care aparatul de sudură este departe de o sursă de alimentare, vă rugăm să instalați cablul de alimentare conform instrucțiunilor din tabelul următor:

Lungimea cablului	Secțiunea cablului
<100m	1,5mm
>100m	2,5mm

Opriți aparatul atunci când observați apariția unor căderi de tensiune repetate sau tensiune electrică anormală.

Nu expuneți aparatele de sudură la apă sau ploaie. Nu folosiți un aparat electric care prezintă stropi de apă sau ulei.

Nu depozitați aparatul în locații în care temperatura și umiditatea sunt în afara limitelor acceptate de producător. Aceasta poate favoriza apariția unor riscuri suplimentare.

Fiți întotdeauna atenți la ceea ce lucrați. Acționați cu simțul răspunderii.

2.5. Instrucțiuni de prim ajutor

În eventualitatea unui accident, solicitați ajutorul persoanelor aflate în apropiere pentru a opri imediat funcționarea produsului dacă nu mai sunteți în măsură să o faceți direct.

După aceasta îndepărtați eventualele persoane rănite din zona de lucru și apelați la serviciul de urgență.



PRIM AJUTOR

Asigurați-vă din timp că există o trusă de prim ajutor în apropierea locului unde folosiți aparatul de sudură. Completați ulterior orice produs de prim ajutor folosit.

Când apelați la medic utilizând numărul unic de urgență 112, vă rugăm să furnizați următoarele informații:

- Adresa completă la care s-a produs accidentul;
- Date privind modul de producere: electrocutare sau accidentare mecanică;
- Numărul de persoane rănite;
- Starea răniților și felul leziunilor.

3. DATE TEHNICE - DESCRIEREA PRODUSULUI

3.1 DESCRIEREA PRODUSULUI AZ-ES017

Almaz

APARAT DE SUDURĂ

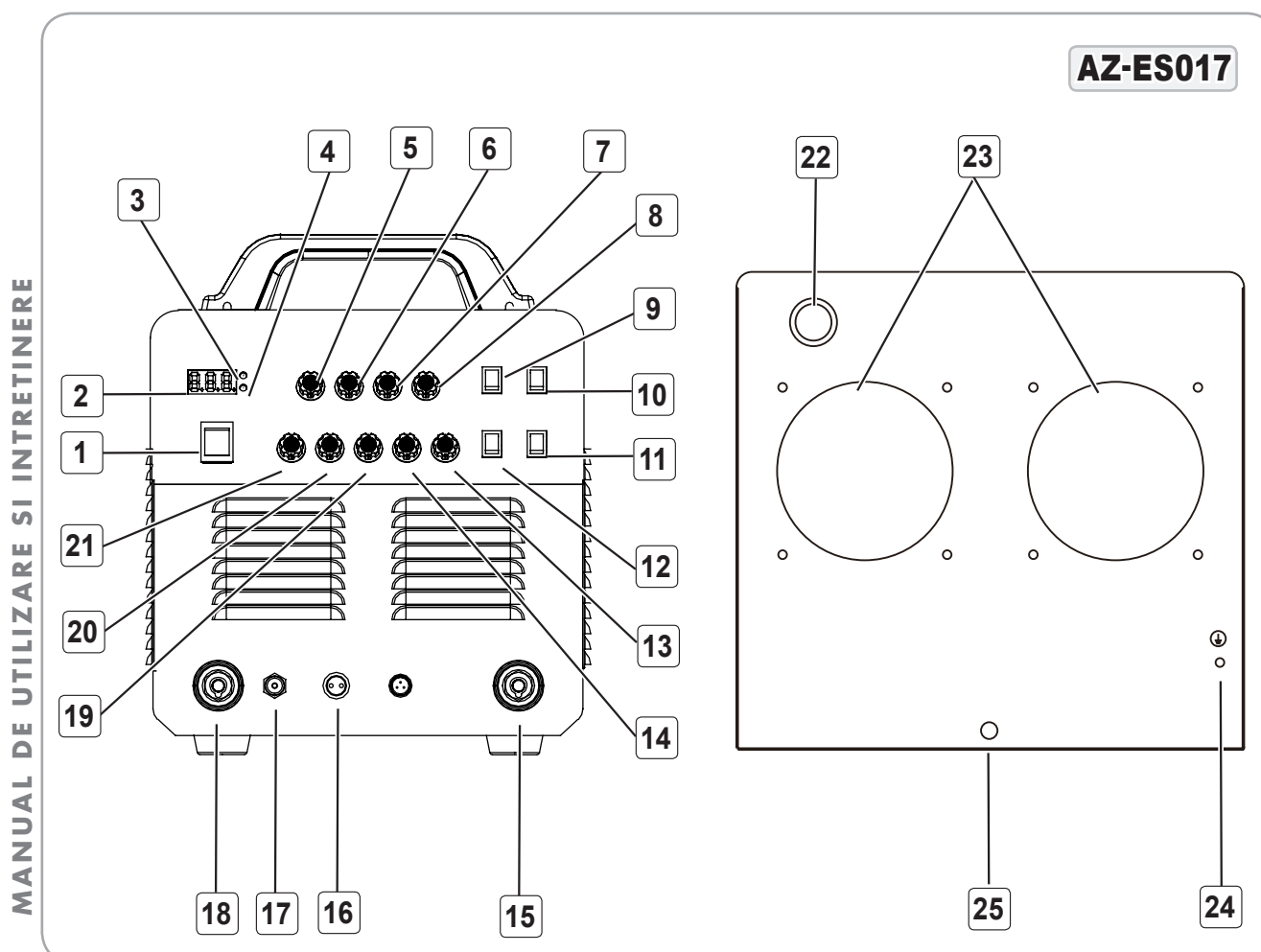


Fig.1

RO

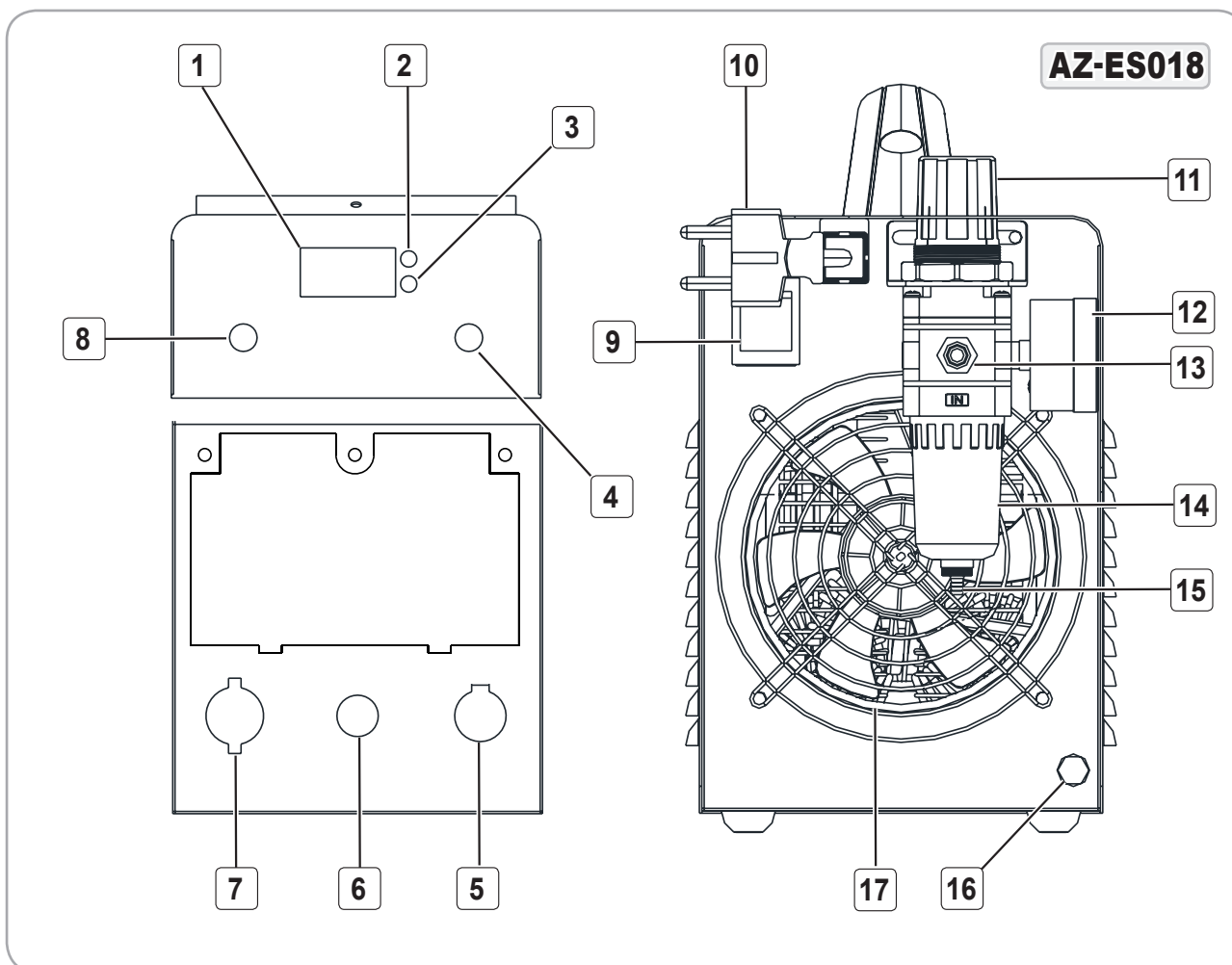
Nr.	Descriere
1	Înterupător
2	Display
3	Led avertizare pornire
4	Led avertizare supraîncălzire
5	Buton reglare timp gaz și pornire electrică
6	Buton reglare intensitate electrică
7	Buton reglare curent de pornire
8	Buton reglare timp reducere
9	Comutator AC/DC
10	Comutator DC/PULSE
11	Comutator 2T / 4T
12	Comutator TIG / MMA
13	Buton reglare timp de răcire

Nr.	Descriere
14	Buton reglare timp curent între + și -
15	Terminal pozitiv
16	Priză pornire
17	Conector gaz
18	Terminal negativ
19	Buton reglare ciclu funcționare impuls
20	Buton reglare frecvența impuls
21	Buton reglare arc electric
22	Sursă alimentare
23	Ventilator axial
24	Port admisie
25	Împământare

3.2 DESCRIEREA PRODUSULUI AZ-ES018



APARAT DE SUDURĂ PLASMĂ 40A



MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

Fig.2

Nr.	Descriere
1	Display
2	Led avertizare pornire
3	Led avertizare supraîncălzire
4	Buton reglare curent
5	Terminal pozitiv
6	Priză pornire
7	Conector gaz
8	Buton reglare a gazului
9	Înterupător

Nr.	Descriere
10	Cablu alimentare
11	Regulator presiune
12	Manometru
13	Conector gaz de cupru
14	Cilindrul de filtrare
15	Racord de drenaj
16	Împământare
17	Ventilator axial

RO

3.2 SPECIFICAȚII TEHNICE

Aparatele de sudură **AZ-ES017**, **AZ-ES018** sunt echipamente de sudură și tăiere, compacte, ușoare și portabile, destinate sudării de tip Mig (fir metalic în gaz inert) pentru obținerea unei îmbinări curate, netede și rezistente pentru aplicații complexe, pentru sudări de tip MMA (cu electrozi înveliți) pentru lucrări de întreținere și reparații, sudării TIG care se poate efectua cu arc în atmosfera de argon și tăierii cu plasmă. Folosind arcul cu impulsuri DC se poate realiza sudură de calitate excelentă pe plăci subțiri, mai multe tipuri de metale și plăci de diferite grosimi. Cu sudarea TIG în AC se pot realiza suduri ale materialelor din aluminiu, cupru și aliajele acestora. Aceste aparate sunt destinate utilizării în gospodărie, semiprofesional în atelierelor auto sau în cadrul fermeilor agricole profesionale, în sudură industrială sau de întreținere.



ATENȚIE

Acest aparat produce emisii electromagnetice care necesită filtrarea tensiunii de alimentare.

Operația de sudare cu ajutorul aparatelor de sudare oferă o putere mai mare, mai concentrată și cu un arc electric mai stabil. Când electrodul se scurtează și piesa de prelucrat este mică, atunci operația de sudare se va realiza mai ușor. Aceasta înseamnă ca este

mai ușor să utilizați un aparat de sudură cu caracteristici dinamice și care pot fi dimensionate în funcție de tipul de arc electric dorit, mai puternic sau mai slab.

Aparatul de sudură AZ-ES017, AZ-ES018, Almaz are următoarele caracteristici:

- eficientă, economie de energie, arc compact, stabil, tensiune ridicată fără încărcare și capacitate bună de compensare a forței și utilizare multiplă.
- se poate suda oțel inoxidabil, oțel aliat, oțel carbon, cupru și alte materiale metalice.
- se poate opera la altitudine mare, în aer liber, în interior și exterior.
- este compact, cu greutate redusă, ușor de instalat și operat.
- puteți suda cu electrozi de diferite caracteristici și compoziții metalice.
- cu acest aparat de sudura ALMAZ puteți folosi toate tipurile de electrozi înveliți (electrozi rutilici, electrozi bazici, electrozi inox etc.) pentru a suda o gamă diversificată de materiale cum ar fi oțel aliat și nealiat, oțel inoxidabil, fonta, cupru etc.
- comparând cu alte produse similare aparatul de sudură AZ-ES017, AZ-ES018, Almaz se remarcă prin greutate și volum scăzut, este compact, ușor de instalat și de manevrat.

Aparatul de sudură **AZ-ES017**, **AZ-ES018**, prezintă următoarele caracteristici tehnice:

Caracteristică	Model	
	AZ-ES017 (WSME-200)	AZ-ES018 (CUT-40D)
Tensiunea de alimentare	220V ± 10%	
Intensitate curent electric	TIG : 10÷200A MMA : 20÷200A	PLASMA 15÷40A CUT: 40
Putere absorbită	5 kVA	6,2 kVA
Eficiența	85%	
Factor de putere	93%	
Tensiune de ieșire	70V	270V
Clasa de izolație / protecție	F / IP21S	
Sistem răcire	Ventilator axial compact	
Ciclul de funcționare	75%	
Diametrul sârmei sudura	0.6 mm - 1.2 mm	
Diametrul electrodului	1.6mm ÷ 4.0mm	-
Grosime de tăiere	-	0,1mm÷12,0mm
Tehnologie	Full Bridge	
Afișaj digital	NU	DA
Dimensiuni de gabarit	62x45x48	48x30x37
Greutate brută	31.60 kg	11.50 kg
Greutate netă	29.55 kg	10.10 kg
Nr buc/bax	1 buc	

4. MONTAREA ȘI PREGĂTIREA PRODUSULUI

Atunci când utilizați un cablu cu lungime mare, pentru a se evita căderile de tensiune vă sugerăm ca secțiunea cablului electric să fie mai mare. Dacă este prea lung cablul electric, acesta poate afecta performanțele de lucru ale aparatului de sudură. Vă recomandăm să utilizați lungimea și secțiunea standard a cablului electric la care a fost construit aparatul de sudură.

- Asigurați-vă că toate orificiile de ventilație sunt libere, că nu sunt blocate sau acoperite, iar sistemul de ventilare al aparatului poate funcționa.
- Utilizați un cablu cu secțiune mai mare de 6mm² pentru legarea la împământarea carcasei. Aparatul de sudură este prevăzut cu conectori rapizi ale cablurilor de sudare. Cablul cu cleștele pentru electrozi se fixează pe cupla rapidă marcată „+” (cu simbolul cleștelui de sudare), cablul cu borna de legare la masa (piesa) se fixează cu cupla rapidă marcată cu „-” (simbol pentru cleștele de legare piesă). Prindeți cupla rapidă de cablul cu borna de legare la pământ marcat cu „-” și rotiți în sensul acelor de ceasornic.

Acordați atenție modului de conectare, deoarece aparatul de sudură cu curent continuu are 2 moduri de conectare: conectarea în polaritate directă (pozitivă) și conectarea în polaritate inversă (negativă).

- Conectarea în polaritate directă (pozitivă): obiectul de sudat este conectat la borna cu polaritate „+” iar cleștele pentru electrozi este conectat la borna cu polaritate „-”.
- Conectarea în polaritate inversă (negativă): obiectul de sudat este conectat la borna cu polaritate „-” iar cleștele pentru electrozi este conectat la borna cu polaritate „+”.

Alegeți varianta de conectare potrivită în funcție de cererile de lucru. Polaritatea inversă este recomandată în cazul în care trebuie sudate piese cu dimensiuni și grosimi mici.

Dacă nu este realizată conectarea adecvată, atunci arcul electric rezultat va fi instabil, vor rezulta stropi excesivi de zgură și conglomerarea materialului prelucrat pe porțiunea sudată. Dacă apar astfel de probleme vă sugerăm să schimbați polaritatea conexiunii.

Înainte de a conecta aparatul la rețeaua electrică verificați dacă tensiunea de alimentare este conformă

cu datele de pe placa de marcaj a aparatului.



ATENȚIE

Acordați atenție modului de cuplare al aparatului, deoarece o cuplare incorectă duce la scăderea randamentului, la supraîncălzire și la posibila distrugere a aparatului.

Dacă distanța dintre piesa de prelucrat și aparatul de sudură este mare (50-100m) și cablurile (cablul pentru cleștele de sudare și cablul de împământare) sunt prea lungi, alegeți un cablu cu o secțiune mai mare a conductorilor care-l alcătuiesc pentru a compensa scăderea tensiunii.

Instalarea aparatului de sudură:



NOTĂ

Înainte de instalarea aparatului de sudură operatorul trebuie să aibă în vedere problemele potențiale, electromagnetice din apropiere și trebuie să cunoască măsurile de siguranță, dar și modul de exploatare al uneltei electrice.

- Clasa de protecție a acestor aparate este IP21S, așa că evitați utilizarea acestora în ploaie.
- Verificați cablul electric pe toată lungimea acestuia, verificați și ștecherul înainte și după fiecare utilizare Fig 3 (1)
- Modul în care se face împământarea este prin conectarea acestui cablu între priza de împământare și șurubul din spatele aparatului. Fig 3 (2).
- Cleștele de masă se va conecta la piesa ce urmează să fie prelucrată asigurând un contact cât mai bun și cât mai aproape de zona ce urmează să fie prelucrată Fig 3 (3).

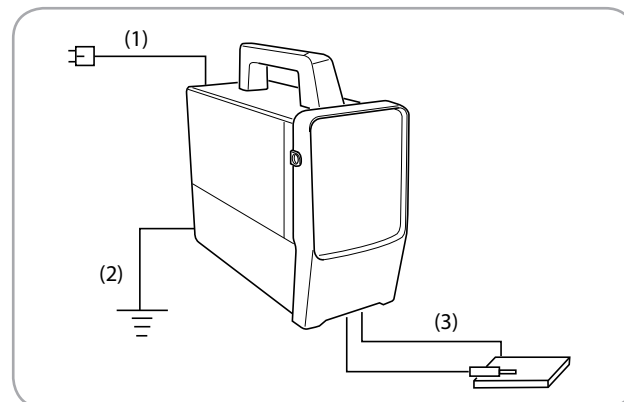


Fig.3

5. INSTRUCȚIUNI DE OPERARE

5.1 Pornire/Oprire

Înainte de punerea în funcțiune a aparatului de sudură AZ-ES017, AZ-ES018, este recomandat să citiți indicațiile de pe plăcuța de marcare pentru a vă familiariza cu caracteristicile acesteia.

Dacă aveți probleme la instalare sau utilizare și nu înțelegeți sau nu reușiți să rezolvați problemele conform instrucțiunilor din manualul de utilizare, contactați imediat furnizorul dumneavoastră.

- Aparatul pornește prin conectarea cablului de alimentare la priză și apăsarea întrerupătorului în poziția Pornit; Fig 4 (1)
- Aparatul se oprește, apăsând întrerupătorul în poziția Oprit și deconectând cablul de alimentare de la priză. Fig 4 (2)

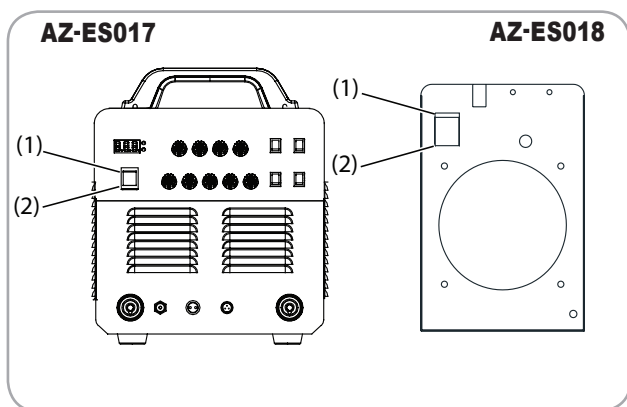


Fig.4

După ce aparatul de sudură a fost instalat conform etapelor descrise anterior, odată cu pornirea, pe display-ul aparatului se declanșează Led-ul de avertizare Fig 5 (1), Fig 6 (1) iar ventilatorul se pune în funcțiune. Fig 5 (2), Fig 6 (2)

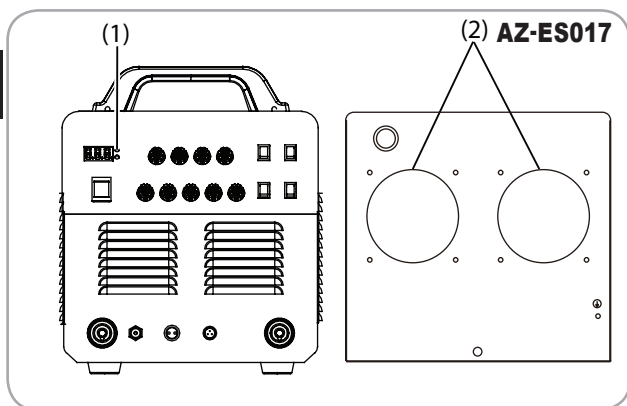


Fig.5

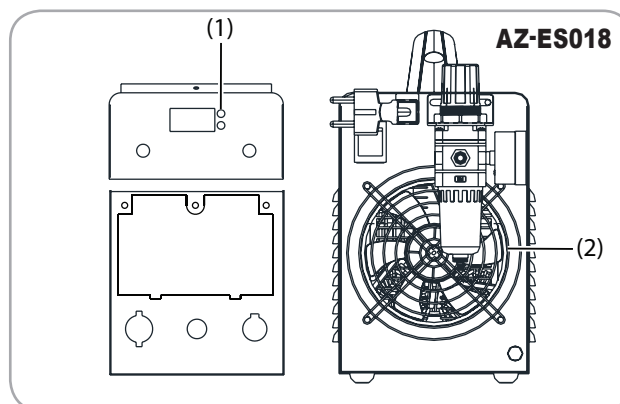


Fig.6

5.2 Instrucțiuni de operare



ATENȚIE

Vă rugăm să folosiți echipament de protecție în timpul folosirii aparatului.

Înainte de a începe punerea în funcțiune este necesar să verificați cablul electric pe toată lungimea lui, astfel încât să nu existe deteriorări sau porțiuni distruse, iar în cazul apariției acestor avarii, cablul electric trebuie schimbat.

Evitați conectarea pe suprafețe oxidate sau acoperite cu vopsea pentru a asigura funcționarea corectă a sistemelor de protecție și pentru o calitate corespunzătoare a sudurii.



ATENȚIE

Înainte de a începe operațiile de conectare ale aparatului asigurați-vă că sursa de alimentare cu energie electrică este închisă.

Ordinea de conectare este:

- cuplarea cablurilor de sudare,
- cuplarea cablului de împământare în primul rând, asigurați-vă că sunt bine conectate,
- introduceți ștecherul în priză.

Aparatul se va instala într-o zonă cât mai curată, fără praf sau vapori, asigurând o bună ventilație corespunzătoare pentru răcire.

- Porniți aparatul de sudură;
- Reglați butonul la valoarea dorită a curentului electric, în funcție de cererile de sudare;
- În general, intensitatea electrică necesară procesului de sudare este în concordanță cu tipul electro-

dului;

- Butonul de reglare a intensității curentului este folosit pentru ajustarea modului de sudare, în special pentru curentul de mică intensitate și pentru dimensionarea arcului electric. Aparatul poate crește valoarea energiei astfel încât acesta să ajungă la parametrii necesari sudării.

Instrucțiuni pentru sudare în curent continuu:

- Porniți comutatorul de alimentare de pe panoul frontal, contorul de curent se prezintă normal, iar ventilatorul începe să funcționeze. Fig 7 (1)
- Porniți supapa buteliei de argon, reglați contorul de curent în funcție de necesități. Fig 7 (2)
- Când comutatorul de AC/DC este în poziția DC, se amorsează arc de sudare AC și poate suda metale precum, oțel inoxidabil, fier și cupru. Fig 7 (3)
- Când comutatorul local/de la distanță este în poziția Oprit, curentul poate fi reglat cu ajutorul butonului de pe panou, în timp ce comutatorul este în poziția Pornit, curentul de sudare poate fi reglat prin apăsarea pedalei (pedal control). Fig 7 (4)
- Alegeți butonul de impuls în funcție de nevoi. Când butonul este în jos, nu există impuls, însă dacă este în sus, frecvența impulsului este scăzută. Reglați butonul pentru frecvență în funcție de nevoi. Fig 7 (5)
- Reglați regimul impulsurilor în funcție de nevoi.
- Reglați valoarea pentru amorsarea arcului și pentru stingerea arcului în funcție de nevoi.
- Setați valoarea de vârf și valoarea cea mai mică a curentului în funcție de grosimea piesei de lucru (când butonul pentru impuls este jos, nu este curent).
- Apăsați butonul de control al pistolului, supapa electromagnetică începe să funcționeze, iar sunetul de descărcare a amorsării arcului HF este auzit și, în același timp, argonul curge prin duza pistolului de sudare.
- Când distanța dintre electrodul din tungsten și piesa de lucru este de 2-4mm, apăsați butonul pistolului de sudare, arcul electric este amorsat, iar zgomotul realizat de formarea arcului HF se diminuează. Aparatul de sudură poate fi utilizat din acest moment.
- După ce activitatea de sudare s-a încheiat, vă rugăm să reglați butonul de furnizare a gazului în poziția corespunzătoare pentru a proteja țeava de sudare.

- În timpul sudării cu arc de argon, alegeți comutatorul 2T/4T pentru sudarea lungă sau sudarea în puncte. Când comutatorul este în poziția "2T", curentul de amorsare a arcului și curentul de stingere a arcului nu funcționează, ci doar curentul de sudare funcționează. Fig 7 (6)

- Când comutatorul este în poziția 4T, apăsați butonul pistolului și se va aplica curentul pentru amorsarea arcului electric; curentul este menținut chiar dacă butonul pistolului este eliberat complet. La o nouă apăsare a butonului pistolului, curentul începe să scadă progresiv, iar în momentul eliberării butonului, aparatul de sudare se va opri din lucru.

Procedeeul de sudare MMA:

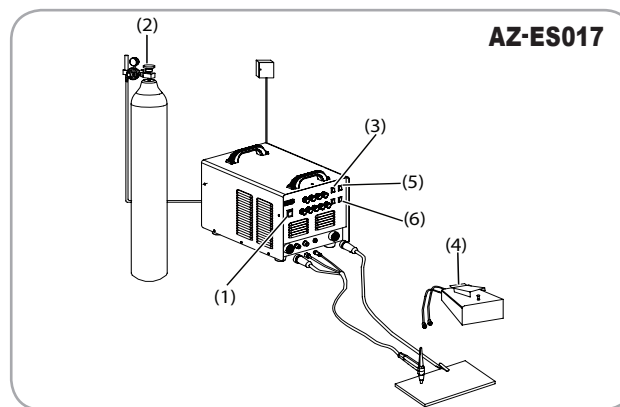


Fig.7

Procedeeul de sudare manuală cu ajutorul arcului electric (MMA), înseamnă sudura cu electrozi înveliți.

- Se va comuta aparatul pe funcția MMA.
- Porniți întrerupătorul, ventilatorul începe să funcționeze.
- Când dispozitivul de strângere prinde electrodul, aparatul începe să funcționeze.
- În funcție de grosimea piesei de lucru, poziția, etc. alegeți curentul de sudare adecvat.

Acest tip de sudură are ca principiu de funcționare următorul: căldura necesară procesului se obține cu ajutorul unui arc electric. Arcul electric se produce între electrodul învelit și materialul ce urmează a fi sudat. În zona unde se produce arc electric, se degajă o cantitate mare de căldură ce produce topirea locală a electrozului (materialul de adaos) și a piesei de sudat (materialul de bază).

Stabilitatea arcului, adâncimea de penetrare, rata de depunere a metalului și capacitatea de poziționare sunt puternic influențate de compoziția chimică a straturii de flux de pe electrod.

Procedul de sudare cu arc electric în curent alternativ:

- Setează comutatorul AC/DC în poziția AC pentru formarea arcului electric AC pentru aluminiu.
- Reglează lățimea impulsului de curățare în funcție de gradul de oxidare a suprafeței piesei de lucru: în timpul sudării cu arc electric în curent alternativ, curentul variază continuu.
- Când curentul curge de la electrod la piesa de lucru, curentul este în direcția pozitivă, căldura este concentrată și este apt pentru sudare. Când curentul trece de la piesa de lucru la electrodul din tungsten, curentul este în direcția negativă, iar electrodul poate fi curățat și este util în obținerea unui efect de sudare excelent. Cu toate acestea, electrodul poate fi ars din cauza căldurii extreme. Acest buton este folosit pentru a regla timpul pentru curentul pozitiv și negativ.
- Când distanța dintre electrodul din tungsten și piesa de lucru este de 2-4mm, apăsați butonul pistolului de sudare, arcul electric este amorsat, iar zgomotul realizat de formarea arcului HF se diminuează. Aparatul de sudură poate fi utilizat din acest moment.
- După ce activitatea de sudare s-a încheiat, vă rugăm să reglați butonul de furnizare a gazului în poziția corespunzătoare pentru a proteja țeava de sudare.

NOTĂ

Când valoarea curentului este înaltă, alegeți un regim al impulsurilor mai mare.

Arcul de argon este greu de inițiat, este indicat să setați valoarea curentului la 20A pentru a suda.

**ATENȚIE**

Este interzisă deconectarea și conectarea cablului sau conectorul în timpul procesului de sudare, deoarece reprezintă un pericol pentru sănătatea utilizatorului și pentru echipament.

Procedul de tăiere cu plasmă:

- Porniți întrerupătorul, ventilatorul începe să funcționeze.
- Reglează presiunea și curentul de aer la standardul nominal
- Supapa electromagnetică va porni după ce va fi

apăsat butonul de pe arzătorul de tăiat. Veți auzi sunetul unei descărcări de înaltă frecvență. Între timp, gazul va curge

- Fixați curentul de tăiere corespunzător grosimii piesei de prelucrat și cerințelor tehnice
- Distanța dintre polul de wolfram și piesa de prelucrat a aparatului de sudură trebuie să fie de 1-2 mm. Apăsați butonul de control al arzătorului de sudare – se va produce o descărcare de înaltă frecvență între electrodul arzătorului de sudare și piesa de prelucrat. După aprinderea arcului electric, scânteia de arc electric de înaltă frecvență din aparatul de sudură va dispărea imediat.
- Puteți începe să sudați.

Sursa de alimentare pentru tăierea cu plasmă poate furniza un arc electric mai puternic, mai centralizat și mai ferm, iar temperatura arcului electric poate atinge 10000-15000°C după comprimarea cu aer. În condiții de ionizare ridicată, se va forma un arc de plasmă puternic, ceea ce presupune că metalul poate fi tăiat rapid cu arcul de plasmă iar aria de influență termică poate fi redusă de tot, energia putând fi folosită în mod eficient rezultând o suprafață de tăiere foarte fină. Sursa de alimentare pentru tăierea cu plasmă are multe întrebuințări. Se poate folosi, în principal, pentru tăierea placilor de metal, dar și a materialelor din metal cu diverse calități, inclusiv oțelul inoxidabil, aliajul din oțel, oțel carbon, cupru și alte metale neferoase etc. AZ-ES018 Aparatul de sudură plasmă 40A poate tăia placa în forme complexe, în funcție de cerințe.

5.3 Factori care pot influența calitatea sudurii

Modul de instalare al aparatului de sudură, materialele care urmează să fie sudate, mediul de lucru, sursa de alimentare cu energie electrică sunt factorii care pot influența calitatea procesului de sudare. Persoana care manevrează aparatul trebuie să asigure condițiile necesare pentru obținerea unei suduri de calitate.

Producerea arcului electric este dificilă și ușor întreruptă:

- Asigurați-vă că electrozii sunt de bună calitate.
- Dacă electrodul nu este uscat, arcul electric va fi instabil și calitatea sudurii este slabă.
- Cablul de alimentare cu energie electrică dacă are o lungime mare, atunci tensiunea va fi mică și va necesar să mai scurtați cablul electric.

- Cablul port electrod și cablul de masă trebuie să fie întinse pe tot parcursul operației de sudare.

Fluxul electric nu este la valoarea nominală:

- La instalarea permanentă a aparatului poate fi indispensabilă ecranarea cablului electric de alimentare cu un conductor de metal sau cu un alt conductor compatibil.

Tensiunea electrică nu este stabilizată atunci când aparatul funcționează

Aici poate interveni unul din următorii factori:

- Cablul electric de alimentare a fost schimbat.
- Apariția interferențelor de natură electrică de la cablul electric sau de la alt aparat.

Curentul și tensiunea de sudare influențează direct stabilitatea și calitatea sudării. Pentru a obține performanțe bune de sudare, curentul de sudare și tensiunea de sudare ar trebui să fie setate, în general, în funcție de diametrul electrodului, modul de transfer de metal și necesarul de producție. Setati curentul și tensiunea de sudare conform tabelelor de mai jos:

Electrodul sau duza ard prea repede:

- Curentul poate fi prea mare iar calibrul duzei prea mic.
- Debitul nu poate îndeplini cerințele tehnice deoarece presiunea aerului este prea scăzută, ventilația este slabă iar duza este prea fierbinte.

Arcul electric nu penetrează complet placa de oțel sau tăierea nu poate fi realizată cu succes din cauza unor sedimente dure de tăiere:

- Curentul nu este corespunzător grosimii materialului de tăiat, folosiți o sursă de alimentare pentru tăiere cu un curent mai ridicat.
- Electrocul sau duza s-au ars, trebuie să le schimbați.

Suprafața tăiată este dură și neregulată, eficiența de tăiere este imperfectă:

- Asigurați-vă că resursele de gaz ale aerului comprimat sunt stabile și au suficientă presiune.
- Diametrul electrodului și a duzei nu se potrivește cu curentul de tăiere.

6. ÎNȚEȚINERE ȘI ELIMINARE

6.1. Întreținere



ATENȚIE

Înainte de orice intervenție asupra produsului, deconectați alimentarea cu energie electrică de la rețea.

Inspecția constantă și întreținerea atentă vor menține aparatul de sudură în stare de funcționare continuă și vor elimina eventualele probleme.

Pentru a menține siguranța și fiabilitatea produsului, reparațiile, orice altă întreținere sau reglare ar trebui să fie efectuate de către un Centru de Service Profesional, folosind întotdeauna piesele noastre de schimb.

Când întrețineți aparatul de sudură, utilizați numai piese de schimb identice. Urmați instrucțiunile din secțiunea Întreținere din acest manual. Utilizarea pieselor neautorizate sau nerespectarea instrucțiunilor de întreținere poate crea riscul de vătămare prin șoc.

Întreținerea trebuie efectuată numai de personal calificat în reparații. Deservirea sau întreținerea efectuată de personal necalificat poate duce la un risc de rănire.

Întrețineți aparatul de sudură cu grijă. Mențineți-l curat. Aparatele de sudură întreținute corespunzător sunt mai puțin susceptibile de a se bloca și sunt mai ușor de controlat.

Verificați alinierea sau legarea greșită a pieselor mobile, ruperea pieselor și orice altă conexiune care ar putea afecta funcționarea inverterului. Dacă este deteriorat, realizați întreținerea aparatului înainte de utilizare. Multe accidente sunt cauzate de produsele slab întreținute.

Utilizați numai accesoriile recomandate de producător pentru modelul dvs. Accesoriile care pot fi potrivite pentru un aparat de sudură, pot crea un risc de rănire atunci când sunt utilizate la un alt aparat de sudură.

Curățare

- Înainte de orice operație de service:
 1. Opriiți aparatul;
 2. Scoateți ștecherul din priză;
 3. Îndepărtați accesoriile conectate la aceasta.
- Îndepărtați praful prin suflare și curățare cu aer comprimat dacă lucrați cu aparatul într-un mediu cu praf și poluat - această curățare trebuie să se facă zilnic.

- Presiunea aerului comprimat introdusă în aparat trebuie să aibă un mod de distribuție uniform pentru a preveni eventualele daune care se pot produce elementelor componente inverterului.
- Verificați la intervale regulate de timp circuitul electric și asigurați-vă ca acesta este conectat corect și fișele electrice de conectare sunt prinse corespunzător și bine strânse.
- Evitați pătrunderea apei și a aburilor în interiorul aparatului și dacă din întâmplare acest lucru s-a produs atunci uscați aparatul în interior și verificați partea electrică a acestuia.
- Dacă nu utilizați aparatul de sudură o perioadă mai mare de timp atunci introduceți-l într-o cutie și depozitați-l într-un loc uscat.

Depozitare

- Păstrați și depozitați aparatul într-un loc răcoros și uscat. Nu-l lăsați să stea în soare sau la o temperatură mai scăzută de -20°C, dacă nu este folosit pe o perioadă mai lungă de timp.
- Înghețul deteriorează aparatul și accesoriile acestuia, dezmembrați aparatul și accesoriile, curățați-le și depozitați-le într-un loc protejat de îngheț.
- Depozitați aparatul într-un spațiu inaccesibil copiilor, într-o poziție stabilă și sigură.
- Nu păstrați produsul ambalat în folie sau în pungă de plastic pentru a evita acumularea umidității.

6.2. Garanție / Eliminare produs



ATENȚIE

Aparatul trebuie să fie făcut inutilizabil înainte de a fi aruncat, astfel încât să nu mai constituie un pericol.

Dacă există o problemă de calitate de la data cumpărării în termen de 2 ani, producătorul va furniza servicii de reparații sau înlocuire gratuite.

Daunele provocate de operator ca urmare a utilizării necorespunzătoare sau ca urmare a unor dezastre naturale, nu se încadrează în perioada de garanție și se vor percepe costuri de reparație.

Păstrați certificatul de garanție. Nu este permis să se transfere. Este valabil numai dacă este emis de distribuitori autorizați sau agenți agreați de către producător.

Nu aruncați utilajele electrice împreună cu deșeurile menajere! În conformitate cu Directiva Europeană 2002/96/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice și punerea în aplicare a acesteia în conformitate cu legislația națională, instrumentele electrice care au ajuns la sfârșitul vieții trebuie colectate separat și returnate la o instalație de reciclare compatibilă cu mediul.



Simbolul coșului de gunoi încrucișat indicat pe aparat indică faptul că produsul, la sfârșitul duratei sale de viață utilă, trebuie tratat separat de deșeurile menajere și trebuie trimis la un centru de colectare separat pentru echipamentele electrice și electronice sau returnat la comerciantul cu amănuntul în momentul achiziționarea unui nou echipament echivalent.

Utilizatorul are responsabilitatea de a asigura îndepărtarea utilajului la sfârșitul duratei sale de viață în instalațiile de colectare corespunzătoare, cunoscând sancțiunile prevăzute de legislația în vigoare privind deșeurile.

Colectarea selectivă pentru fiecare material pentru reciclare, tratare și eliminare compatibilă cu mediul contribuie la evitarea posibilelor efecte negative asupra mediului și asupra sănătății și promovează recuperarea materialelor din care este compus produsul.

Pentru informații mai detaliate cu privire la sistemele de colectare disponibile, contactați serviciul local pentru eliminarea deșeurilor sau magazinul unde a fost efectuată achiziția.

Producătorii și importatorii își îndeplinesc responsabilitatea pentru reciclarea, tratarea și eliminarea produselor compatibile cu mediul, fie direct, fie prin participarea la un sistem colectiv de colectare și reciclare.

Ambalajul produsului este 100% reciclabil.

Echipamentele electrice uzate și accesoriile acestora conțin o cantitate considerabilă de materii prime și plastic, care pot fi reciclate la randul lor.



7. PROBLEME SI REMEDII

**ATENȚIE**

Trebuie să întrerupeți imediat utilizarea produsului și să contactați distribuitorul dacă problemele de funcționare nu pot fi rezolvate utilizând remediile de mai jos.

Problemă	Cauză probabilă	Moduri de remediere
Indicatorul de anomalii aprins	Ventilația necorespunzătoare duce la activarea protecției de supraîncălzire.	Îmbunătățiți condițiile de ventilație
	Temperatura ambientală este foarte ridicată	Recuperare automată după scăderea temperaturilor
	Depășirea regimului de funcționare normal	Reglați butonul la valoarea curentului corespunzător
Ventilatorul motorului nu funcționează sau viteza de rotație este scăzută	Butonul de pornire/oprire defect	Contactați un service specializat
	Ventilator defect	
	LED defect	
Fără tensiune la circuit deschis	Supraîncălzire	Îmbunătățiți condițiile de ventilație
Cablul cleștelui portelectrod este prea fierbinte, bornele de ieșire sunt prea fierbinți	Capacitatea portelectrodului este prea mică	Inlocuiți cu un clește portelectrod cu o capacitate mai mare
	Cablul este prea subțire.	Inlocuiți cu un cablu corespunzător
	Priza este slăbită	Îndepărtați învelișul de oxid și strângeți-o din nou

Garanție

Garanția acoperă toate materialele componente și viciile de fabricație cu excepția (fără însă a fi limitate la acestea):

- Defecte cauzate de o exploatare, întreținere și depozitare necorespunzătoare, modificări neautorizate asupra echipamentului, costul transportului.
- Pagube materiale și leziuni corporale rezultate în urma exploatării necorespunzătoare a echipamentului.
- Deteriorări cauzate de lichide, pătrundere excesivă de praf, distrugere intenționată, utilizare inadecvată (pentru scopuri în care acest echipament nu este proiectat), etc..

DECLARATIE DE CONFORMITATE

1. Denumirea producătorului..... Fabricat in P.R.C. pentru GOLDEN FISH SRL, România
 2. Adresa producătorului..... Linia de Centura 5, CTPark Bucharest North, Stefanestii de Jos, Jud Ilfov, România
 3. Denumire produs
 4. Numar de identificare produs / Model fabricant:AZ-ES017, AZ-ES018/ WSME-200, CUT-40D
- Standarde de armonizare relevante sau trimerile la specificațiile in legatură cu care se declara conformitatea:
5. H.G. nr. 1029 din 3 septembrie 2008 privind condițiile introducerii pe piața
 6. OG. Nr. 20 din 18 august 2010(actualizată) privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea unitară a legislației Uniunii Europene care armonizează condițiile de comercializare a produselor;
 7. EN 60335-2-41:2003 + A2:2010 - Aparate electrocasnice și similare. Siguranță și cerințe particulare pentru invertoare.
 8. EN 55014-1:2006+A2:2011 - Compatibilitate electromagnetica. Cerințe pentru electrocasnice, scule electrice și aparate similare. Emisie electromagnetica
 9. EN 55014-2:1997+A2:2008 - Compatibilitate electromagnetica. Imunitatea. Standardul familiei de produse
 10. EN 61000-3-2:2014 - Compatibilitate electromagnetica (EMC). Limite pentru emisiile de curent armonic (curentul de intrare al echipamentului ≤ 16 A pe fază)
 11. EN 61000-3-3:2013 - Compatibilitate electromagnetica (EMC). Limitarea schimbărilor de tensiune, a fluctuațiilor de tensiune și a pâlpărilor în sistemele publice de alimentare de joasă tensiune.
 12. EN 60204-1:2006 - Securitatea utilajelor - Echipamente electrice ale mașinilor - Cerințe generale
 13. EN 62233:2008 - Metode de măsurare pentru câmpuri electromagnetice ale aparatelor de uz casnic și aparate similare cu privire la expunerea umană.



SC GOLDEN FISH SRL, având sediul social în Linia de Centura 5, CTPark Bucharest North, Stefanestii de Jos, Jud Ilfov, Romania, înregistrată la Registrul Comerțului Ilfov cu nr. J23/2652/2016, CUI RO 22908031, prin reprezentant legal Pastrav Gabriel Constantin în calitate de Administrator, declarăm pe propria raspundere, cunoscând prevederile art. 292 Cod Penal cu privire la falsul în declarații, faptul că produsul "**Aparat de sudură AZ-ES017, AZ-ES018**" care face obiectul acestei declarații de conformitate nu pune în pericol viața, sănătatea și securitatea muncii, nu produce impact negativ asupra mediului și este în conformitate cu Directiva 2006/42/CE privind echipamentele tehnice, Directiva 2014/35/UE privind echipamentelor electrice destinate utilizării în cadrul unor anumite limite de tensiune, Directiva 2014/30/UE privind compatibilitatea electromagnetica, Directiva 2011/65/UE privind restricția utilizării anumitor substanțe periculoase în echipamente electrice și electronice.

Semnat pentru și în numele:..... S.C. GOLDEN FISH SRL

Adresa la care se constituie și se pastreaza dosarul tehnic: Linia de Centura 5, CTPark Bucharest North, Stefanestii de Jos, Jud Ilfov, 077175;
 CUI: RO22908031
 Nr. Reg. Com.: J23/2652/2016
 Telefon: 0374 496 580
 www.almaz.ro

Numele si prenumele persoanei împuternicite: Pastrav Gabriel Constantin
 August 2020



Semnatura si stampila)

CERTIFICAT DE GARANȚIE

Denumirea produsului Model/Serie.....
 Nr. factură Data cumpărării.....
 Vânzător Magazin

Adresa magazin.....
 Numele cumpărătorului.....
 Adresa cumpărătorului

Semnătură Cumpărător

GARANȚIE DE CONFORMITATE LEGALĂ (Legea 449/2003 cu modificari și completări)**GARANȚIE COMERCIALĂ - 2 ani**

MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

Durata medie de utilizare a produsului este de 3...5 ani dacă se utilizează conform specificațiilor pentru uz gospodăresc și sunt evitate solitățile excesive specifice utilizării industriale.

SC GOLDEN FISH SRL, acorda cumpărătorului o garanție comercială în condițiile prezentului certificat de garanție. Garanția acordată prin prezentul certificat nu limitează sau elimină drepturile consumatorului.

Durata garanției comerciale se acordă prin prezentul certificat este de:

- **24 luni - pentru cumpărătorii persoane fizice; 12 luni - pentru cumpărătorii persoane juridice.**

Perioada de garanție începe de la data achiziției.

CONDIȚII DE ACORDARE A GARANȚIEI:

- Produsul a fost utilizat conform prevederilor prezentate în manualul de utilizare.
- Produsul este însoțit de factura sau bonul fiscal, și Certificatul de garanție în original, în perioada de valabilitate (24/12 luni), completat integral, semnat și stampilat.
- Garanția se acordă numai dacă produsul este întreg, nedemontat și transportat în ambalaj corespunzător.
- Garanția se acordă numai pentru vicii de fabricație, defecte de material sau de fabricație și nu se extinde asupra accesoriilor, consumabilelor sau a subansamblelor supuse uzării.

NU SE ACORDĂ GARANȚIE ÎN CAZUL:

- Deteriorarea și/sau defectarea produsului ca urmare a nerespectării parțiale sau totale a instrucțiunilor.
- Modificarea stării originale a produsului în scopul depășirii performanțelor.
- Sunt excluse de la garanție defectele rezultate de uzura sau solicitarea excesivă.
- Produsele desigilate sau la care s-a intervenit în vederea reparării de către persoane neautorizate.
- Produsele care au fost utilizate pentru alte scopuri decât cele indicate în prezentul manual.

RO

INTERVENȚII ÎN PERIOADA DE GARANȚIE:

Nr.	Data intrării	Nr. factură	Descriere reparații	Semnătura	Prelungire garanție
1					
2					
3					
4					

Semnatura Vânzător (semnatura și stampila)

www.almaz.ro

SC Golden Fish SRL

*Linia de Centura 5, CTPark Bucharest North,
Stefanestii de Jos, Jud Ilfov, 077175;
CUI: RO22908031
Nr. Reg. Com.: J23/2652/2016
Telefon: 0374 496 580
www.almaz.ro*