



INSTRUKCJA ORYGINALNA
2025

INSTRUKCJA OBSŁUGI ZGRZEWARKI

WELDER FANTASY® CAR PROPULL X2000





Przed przystąpieniem do eksploatacji niniejszego urządzenia przeczytaj całą instrukcję ze zrozumieniem i zachowaj ją do przyszłego użytku

SPIS TREŚCI

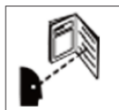
ZASADY BEZPIECZEŃSTWA I OPIS SYMBOLI	3
SYMBOLE I OZNACZENIA	6
OPIS URZĄDZENIA	6
DANE TECHNICZNE	7
PODŁĄCZENIE URZĄDZENIA	7
OZNACZENIA I OPIS PROGRAMÓW PRACY	8
OPIS ZESTAWU	9
PODŁĄCZENIE PRZEWODU MASOWEGO	9
OPIS I FUNKCJE PANELU STEROWANIA	10
TRYB PRACY	11
BEZPIECZEŃSTWO PRACY	14
KONSERWACJA	15
SCHEMAT ELEKTRYCZNY	17
DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	18
KARTA GWARANCYJNA	19

Klauzula:

Mimo dołożenia wszelkich starań, aby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były kompletne i zgodne ze stanem faktycznym, firma FACHOWIEC Jakub Świętek nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy lub przeoczenia. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany parametrów technicznych opisanych produktów w dowolnym momencie bez wcześniejszego uprzedzenia.

1. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA, OPIS SYMBOLI

Należy bezwzględnie zapoznać się z poniższymi oznaczeniami oraz zasadami bezpieczeństwa w celu ochrony zdrowia i życia własnego oraz innych osób.



Przeczytaj instrukcję przed uruchomieniem urządzenia. Używaj wyłącznie oryginalnego wyposażenia dostarczonego przez producenta.



Niektóre podzespoły mogą eksplodować. Zawsze używaj osłony twarzy oraz odzieży ochronnej z długimi rękawami.



Napięcie statyczne może uszkodzić podzespoły elektroniczne.



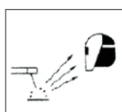
Używaj atestowanych osłon twarzy oraz tarcz spawalniczych. Zawsze używaj odzieży ochronnej przeznaczonej dla spawaczy. Odpryski metalu mogą uszkodzić oczy. Zawsze korzystaj z okularów ochronnych.



Porażenie prądem elektrycznym może spowodować śmierć. Nie dotykaj podzespołów elektryczny gdy urządzenie podłączone jest do zasilania. Używaj suchych i kompletnych rękawic ochronnych i odzieży ochronnej.



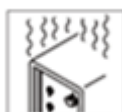
Gazy i opary mogą być niebezpieczne dla zdrowia. Podczas procesu spawania wydobywają się gazy i opary spawalnicze. Wdychanie tych substancji może być niebezpieczne dla zdrowia.



Ochrona wzroku filtrami spawalniczymi. W zależności od stosowanego natężenia prądu, używaj tarcz ochronnych z odpowiednimi filtrami.



Części ruchome urządzenia mogą spowodować urazy.



Zbyt długa ciągła praca może spowodować przegrzanie urządzenia. Oczekaj do momentu wystudzenia się urządzenia. Postępuj zgodnie z wytycznymi w rozdziale „Sprawność i zabezpieczenie termiczne”.



Uszkodzone butle z gazami technicznymi mogą eksplodować. W butlach zgromadzony jest gaz pod wysokim ciśnieniem. Upewnij się, że butle obsługiwane są i przechowywane zgodnie z wymogami BHP i P.POŻ.



Spawane elementy mogą poparzyć.



Wystający drut z palnika jest ostry i może spowodować przebicie skóry.



Niebezpieczeństwo pożaru i wybuchu. Podczas prac spawalniczych może dojść do wzniesienia ognia. Stanowisko spawalnicze musi być oddalone i zabezpieczone przed materiałami łatwopalnymi i wybuchowymi.



Pole magnetyczne może zakłócić funkcjonowanie stymulatorów serca. Przed przystąpieniem do pracy skonsultuj się z lekarzem.



Nie spawaj na wysokości bez odpowiedniego zabezpieczenia.



Przewracające się lub upadające urządzenie może spowodować obrażenia.

- Przed przystąpieniem do pracy należy określić miejsce w którym ma być eksploatowane urządzenie.
- Urządzenie powinno być podłączone do sieci tak, aby przez cały czas można było nim swobodnie manipulować. Przewód zasilający nie powinien być naprężony podczas pracy.
- Nie należy użytkować urządzenia na powierzchni, która może spowodować jego przewrócenie.
- W celu przemieszczania urządzenia należy korzystać wyłącznie z uchwytu znajdującego się z przodu urządzenia. Nie wolno ciągnąć za przewód spawalniczy bądź zasilający.
- Przenoszenie i przewożenie urządzenia oraz butli z gazami technicznymi należy przeprowadzać oddzielnie. Urządzenie przenosić wyłącznie za pomocą fabrycznych uchwytów transportowych
- Zabronione jest stosowanie niezgodne z przeznaczeniem

UWAGA!

Badanie nagrzewania przeprowadzono w temperaturze otoczenia i cykl pracy (współczynnik obciążenia) w temperaturze 40°C został wyznaczony w wyniku symulacji.

Urządzenie przeznaczone jest do prowadzenia profesjonalnych prac spawalniczych w warunkach przemysłowych przez personel posiadający aktualne świadectwa kwalifikacji zgodne z obowiązującymi normami.



OSTRZEŻENIE : Ten sprzęt klasy A – nie jest przewidziany do użytkowania w lokalizacjach mieszkalnych, gdzie energia elektryczna jest doprowadzona przez system publicznej sieci niskiego napięcia. Mogą tam być potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej w tych lokalizacjach, z powodu zaburzeń przewodzonych i promieniowanych.

Urządzenie powinno być eksploatowane zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 27.04.2000r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy pracach spawalniczych (Dz. U. Nr 40 poz. 470).

Zachowanie niniejszej instrukcji obsługi i postępowanie według przedstawionych w niej wytycznych umożliwi prawidłową konserwację urządzenia w przyszłości. Poniższe ostrzeżenia mają na celu zapewnienie bezpieczeństwa użytkownika i eksploatację w sposób przyjazny dla środowiska. Przed przystąpieniem do instalacji i użytkowania urządzenia zapoznaj się dokładnie z treścią całej instrukcji.

- **Po otwarciu opakowania sprawdź, czy urządzenie nie uległo uszkodzeniu podczas transportu. W razie wątpliwości skontaktuj się z naszym działem obsługi.**
- Urządzenia powinien używać wyłącznie przeszkolony pracownik lub konsument.
- Podczas instalacji urządzenia wszystkie czynności związane z elektrycznością powinny być powierzone wykwalifikowanemu elektrykowi.

2. SYMBOLE I OZNACZENIA

A Ampery	I_{1max} Maksymalny prąd pobierany z sieci	I ON	% Procent
V Wolty	I_{1eff} Efektywny prąd pobierany z sieci	O OFF	↻ Zwiększenie
I₂ Znamionowy prąd spawania	IP Stopień ochrony	⏏ Uziemienie	🔌 Podłączenie linii zasilającej
S₁ Współczynnik mocy (KVA)	2~ Zasilanie dwufazowe	⊘ Nie rób tego	🔧 Brak dyszy osłonowej
HZ Częstotliwość (Herc)	X Cykl pracy	S Odpowiednie do niebezpiecznych lokalizacji	⤴ Ustaw ciśnienie gazu / powietrza
U₁ Napięcie zasilania	≡ Napięcie stałe	⤴ Wejście	🔌 Automatyczny
U₀ Napięcie jałowe	⏏ Prąd stały	⤴V Wejście napięcia	👉 Ręczny
U₂ Napięcie robocze	🔑 Temperatura	⤴ Lampka sygnalizująca zbyt niskie ciśnienie	

3. OPIS URZĄDZENIA

System blacharski CAR PROPULL X2000 jest profesjonalnym urządzeniem blacharskim sterowanym mikroprocesorowo. Służy do wyciągania, zgrzewania jednostronnego, łatania i rozgrzewania elektrodą węglową blach. Przeznaczony jest w szczególności do napraw karoserii samochodowych.

Wszystkie ustawienia zgrzewarki dostępne są z panelu sterowania. Zgrzewarka działa w dwóch trybach AUTO i MANUAL.

Po wyborze trybu pracy AUTO urządzenie samoczynnie dopasuje prąd zgrzewania i optymalne cykle pracy. W trybie MANUAL istnieje możliwość ręcznego ustawienia czasu i mocy w zależności od grubości zgrzewanych blach.

4. DANE TECHNICZNE

Dane	Model	WF CAR PROPULL X2000
Napięcie zasilania [V]		AC ~23V
Częstotliwość [Hz]		50
Zabezpieczenie [A]		30
Zakres napięcia prądu wyjściowego [V]		Elektroda karbonowa 6-10
		Przygrzewanie podkładek 1-12
		Zgrzewanie blach 1-13
Pobór mocy [kVA]		10
Maksymalna moc wyjściowa [A]		2000
Zgrzewanie blach jednostronne [mm]		0.8+1.2
Masa netto [kg]		35
Wymiary wys/szer/dł [mm]		460/480/1050

5. PODŁĄCZENIE URZĄDZENIA

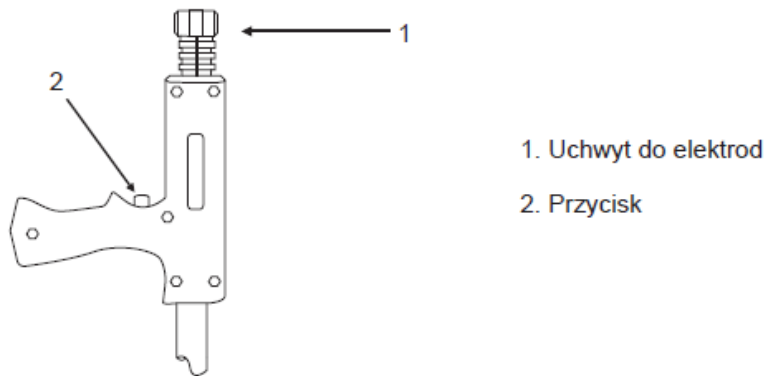
PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRACY:

- Sprawdzić wielkość napięcia, ilość faz i częstotliwość prądu zasilającego przed załączeniem urządzenia do sieci zasilającej.
- Parametry napięcia zasilającego podane są w rozdziale z danymi technicznymi oraz na tabliczce znamionowej urządzenia.
- Skontrolować połączenie przewodów uziemiających urządzenie z siecią zasilającą.
- Upewnić się czy sieć zasilająca może zapewnić pokrycie zapotrzebowania mocy wejściowej dla tego urządzenia w warunkach jego normalnej pracy. Wielkość bezpiecznika i parametry przewodu zasilającego podane są w danych technicznych oraz na tabliczce znamionowej. Podłączenie i wymianę przewodu zasilania oraz wtyczki powinien dokonać wykwalifikowany elektryk.
- Usunąć wszelkie łatwopalne materiały z obszaru spawania.
- Do obsługi używać odpowiedniej odzieży ochronnej: rękawice, fartuch, buty robocze, maska lub przyłbica posiadająca odpowiednie certyfikaty.

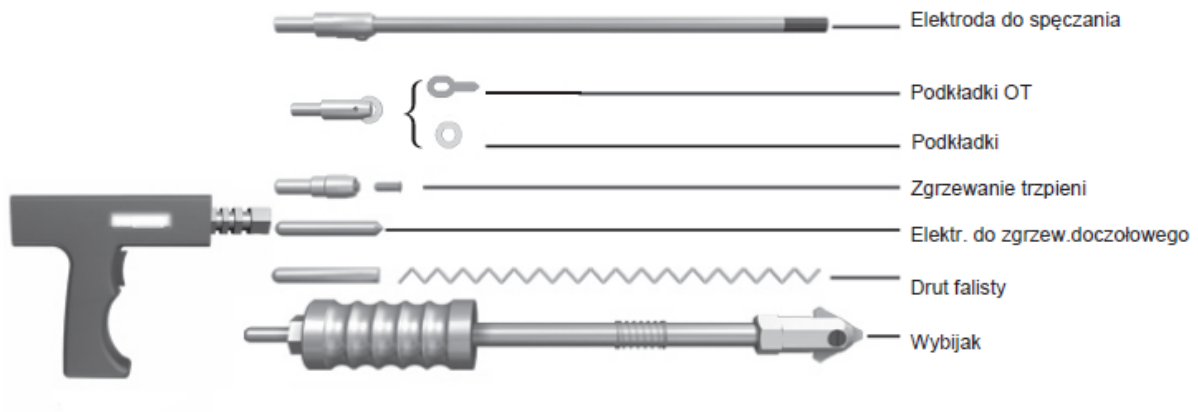
6. OZNACZENIA I OPIS PROGRAMÓW PRACY

Oznaczenie	Opis	Czas (s)	Moc
	Zgrzewanie podkładek trójkątnych	0.01 - FFF	25 - FF
	Zgrzewanie podkładek	0.01 - FFF	25 - FF
	Zgrzewanie podkładek OT	0.01 - FFF	25 - FF
	Zgrzewanie trzpieni	0.01 - FFF	25 - FF
	Zgrzewanie jednostronne	0.01 - FFF	25 - FF
	Zgrzewanie drutu falistego	0.01 - FFF	25 - FF
	Wtapianie nierówności	FFF	25 - FF
	Zgrzewanie elektrodą węglową	FFF	25 - FF
	Spęczanie elektrodą węglową	FFF	25 - FF
	Przecinanie elektrodą węglową	FFF	25 - FF

7. OPIS ZESTAWU

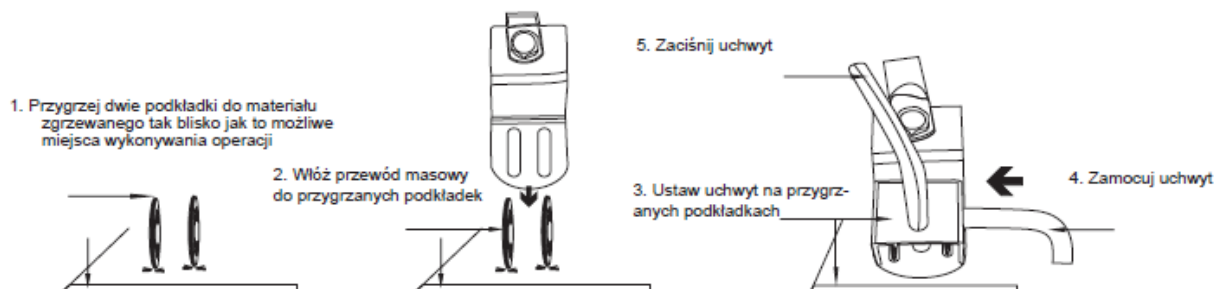


Wposażenie dodatkowe (opcjonalne)

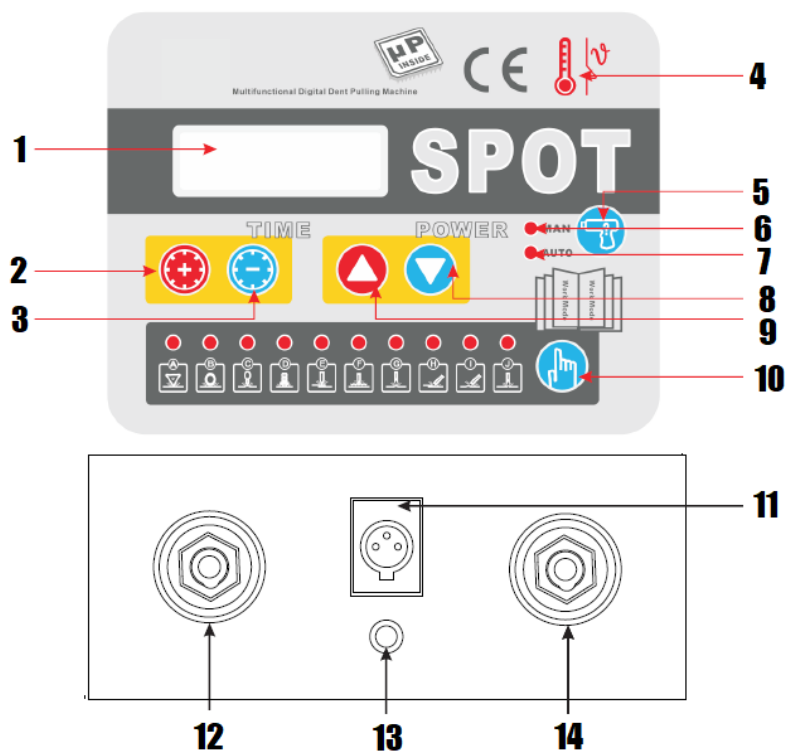


8. PODŁĄCZENIE PRZEWODU MASOWEGO

Podłączenie przewodu masowego (wyposażenie dodatkowe)



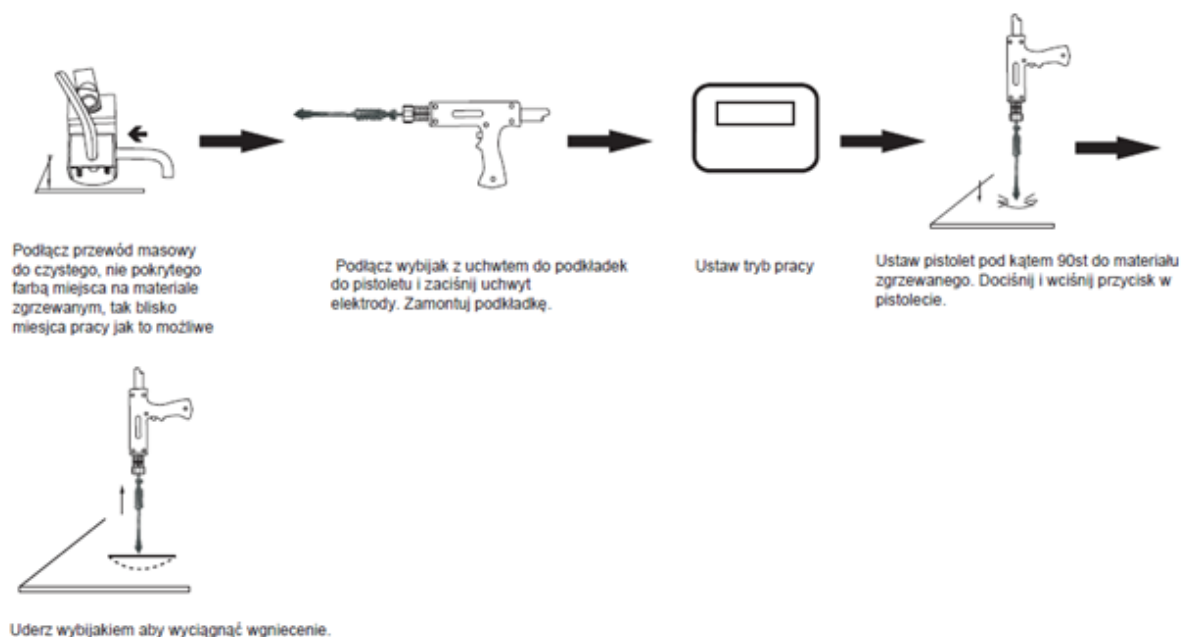
9. OPIS I FUNKCJE PANELU STEROWANIA



1. Wyświetlacz LCD
2. Zwiększanie czasu pracy
3. Zmniejszanie czasu pracy
4. Kontrolka przegrzania
5. Wybór trybu RĘCZNY/AUTO
6. Ustawienia ręczne
7. Ustawienia automatyczne
8. Zmniejszanie mocy
9. Zwiększanie mocy
10. Wybór programu pracy
 - A. Zgrzewanie podkładek trójkątnych
 - B. Zgrzewanie podkładek okrągłych
 - C. Zgrzewanie podkładek typu OT
 - D. Zgrzewanie kołków
 - E. Zgrzewanie jednostronne blach
 - F. Zgrzewanie drutu falistego
 - G. Spłaszczanie blachy
 - H. Spawanie elektrodą węglową
 - I. Podgrzewanie/obkurczanie blachy elektrodą węglową
 - J. Cięcie elektrodą węglową
11. Gniazdo sterujące
12. Gniazdo uziemienia
13. Test
14. Przyłącze pistoletu

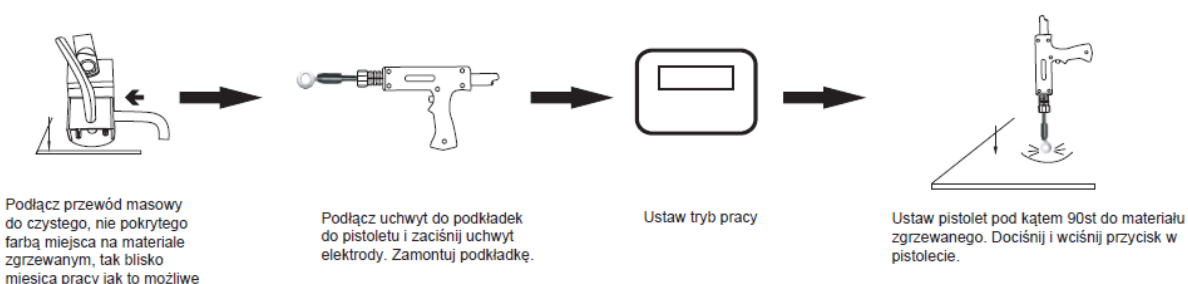
10. TRYBY PRACY

A. Zgrzewanie podkładek trójkątnych



Po umocowaniu końcówki przewodu masowego do zgrzewanego materiału należy w pistolecie umieścić uchwyt do podkładek trójkątnych, a następnie umieścić tam podkładkę. Na panelu sterowania należy wybrać ikonę właściwego trybu pracy, a następnie ustawić parametry pracy (MANUAL). Przyłożyć pistolet w wybrane miejsce i naciskając spust i przygrzać końcówkę. Używając wybijaka wykonać naprawę powierzchni. Po naprawie obrócić wybijak z hakiem o ok. 90° aby oderwać podkładkę.

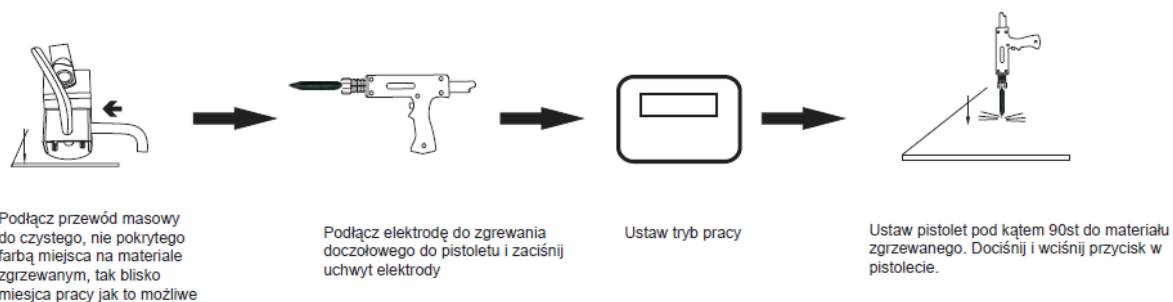
B. Zgrzewanie podkładek okrągłych i OT



Po umocowaniu końcówki przewodu masowego do zgrzewanego materiału należy w pistolecie umieścić uchwyt do podkładek, a następnie umieścić tam podkładkę. Na panelu sterowania należy wybrać ikonę właściwego trybu pracy, a następnie ustawić parametry pracy (MANUAL). Przyłożyć pistolet w wybrane miejsce i naciskając spust i przygrzać końcówkę. Używając wybijaka z hakiem

lub innego narzędzia (np. Quick-puller) wykonać naprawę powierzchni. Po naprawie obrócić wybijką z hakiem o ok. 90° aby oderwać podkładkę.

C. Zgrzewanie jednostronne blach

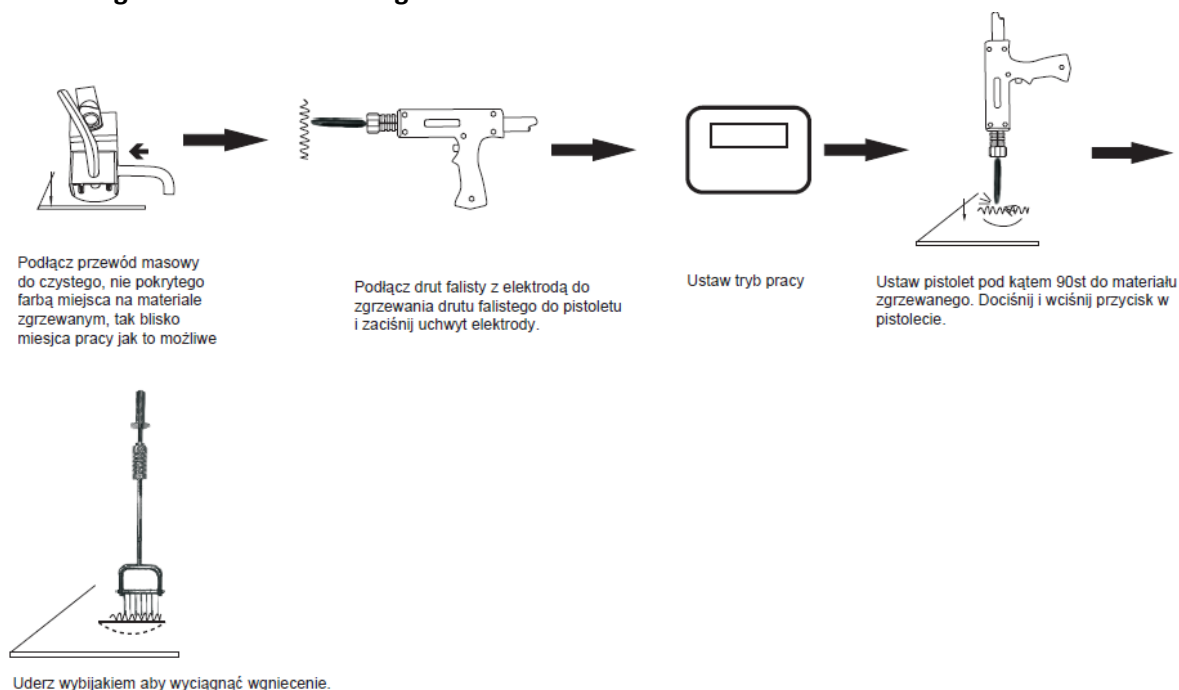


Po umocowaniu końcówki przewodu masowego do zgrzewanego materiału należy w pistolecie umieścić elektrodę do zgrzewania jednostronnego. Na panelu sterowania należy wybrać tryb pracy a następnie ustawić parametry pracy (MANUAL).

UWAGA!

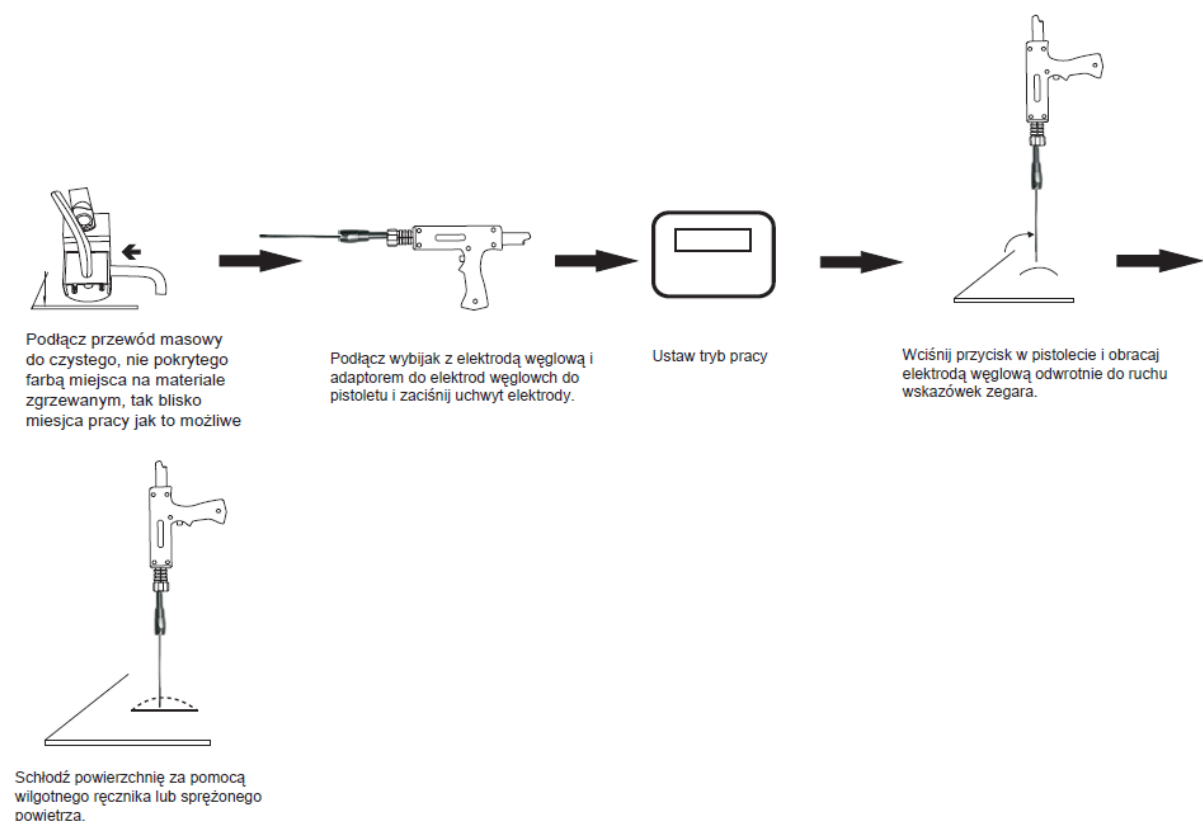
Elementy zgrzewane należy do siebie docisnąć – używając innego narzędzia niż pistolet zgrzewarki – tak, aby obie powierzchnie stykały się ze sobą.

D. Zgrzewanie drutu falistego



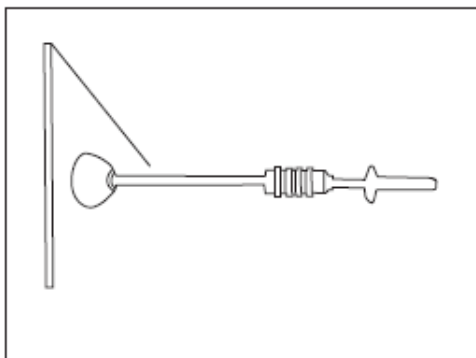
Po umocowaniu końcówki przewodu masowego do zgrzewanego materiału należy w pistolecie umieścić elektrodę do drutu falistego. Na panelu należy wybrać tryb pracy, a następnie ustawić parametry przygrzewania drutu. Pistolet przyłożyć w dół do drutu falistego i docisnąć elektrodę do drutu pod kątem 90°. Naciskając spust pistoletu przygrzać drut do powierzchni. Następnie używając uchwyty grzebieniowego lub wybijaka z hakiem naprawić powierzchnię. Po naprawie usunąć drut z powierzchni.

E. Spawanie, podgrzewanie i cięcie elektrodą węglową



Po umocowaniu końcówki przewodu masowego do zgrzewanego materiału, należy w pistolecie umieścić uchwyt do elektrody węglowej oraz elektrodę węglową. Na panelu należy wybrać tryb pracy oraz ustawić parametry pracy (MANUAL). Przyłożyć koniec elektrody węglowej i wcisnąć spust pistoletu. Poruszać elektrodą ruchem okrężnym (z zewnątrz do środka w przypadku spęczania) ogrzewając powierzchnię (rozgrzewanie/odpuszczanie). Po zakończeniu schłodzić powierzchnię mokrym materiałem lub sprężonym powietrzem. Ogrzana powierzchnia ściągając się powraca do położenia pierwotnego (spęczanie).

W przypadku przecinania materiału postępować jak wyżej za wyjątkiem unieruchomienia elektrody pionowo w miejscu przecięcia.

F. Wyciąganie wnieceń ssawką podciśnieniową

Operacje na ssawce manualnej:

1. Podłącz ssawkę do wybijaka
2. Wciśnij ssawkę na wyciąganym materiale
3. Uderz wybijakiem aby wyciągnąć wgniecenie.

11. BEZPIECZEŃSTWO PRACY

Właściwie zainstalowane urządzenie z zabezpieczeniem nadnapięciowym, nadprądowym i zabezpieczeniem przed nadmierną temperaturą wyłączy się automatycznie w warunkach wykraczających poza określone jako standardowe. Jednakże długotrwałe używanie (np. przepięcia) może spowodować uszkodzenie spawarki. Dlatego też należy przestrzegać podanych niżej zaleceń:

1) Zapewnienie dobrej wentylacji

Spawarka jest urządzeniem niewielkim, przez które płynie duży prąd, a wentylacja naturalna nie zapewnia niezbędnego chłodzenia. Dlatego też, aby zachować stabilność pracy, spawarkę wyposażono w wewnętrzny układ chłodzenia. Operator powinien sprawdzić czy otwór wentylacyjny nie jest zasłonięty. Odległość pomiędzy spawarką, a spawanym przedmiotem nie powinna być mniejsza niż 0,3m. Operator cały czas powinien zwracać uwagę na wentylację urządzenia, ponieważ zależą od niej nie tylko uzyskiwana jakość i wyniki spawania, ale i także trwałość użytkowa urządzenia.

2) Niedopuszczanie do przeciążenia

Operatorzy powinni obserwować (obciążenie wyznaczone jako największe dopuszczalne obciążenie dla danego prądu) czy prąd spawania nie przekracza najwyższego prądu elektrycznego dopuszczalnego dla obciążenia. Przeciążenie elektryczne może znacznie skrócić trwałość użytkową spawarki, a nawet doprowadzić do spalenia jej elementów.

3) Niedopuszczanie do przepięcia

Należy zachować wartości podane w wierszu napięcia zasilania w Tabeli „Dane techniczne urządzenia”. W normalnych warunkach pracy obwód automatycznego wyrównania napięcia gwarantuje utrzymanie napięcia w dopuszczalnym zakresie. Napięcie zasilania wyższe od dopuszczalnej wartości może doprowadzić do uszkodzenia spawarki. Operatorzy powinni być w pełni świadomi tego zagrożenia i umieć podjąć odpowiednie kroki.

4) Jeżeli zostanie przekroczone standardowe obciążenie, spawarka może wejść w tryb ochronny i nagle przerwać pracę. Oznacza to, że zostało przekroczone standardowe obciążenie, energia cieplna uruchomiła wyłącznik termiczny, co spowodowało zatrzymanie urządzenia. Pali się lampka kontrolna na panelu obsługi spawarki. W takiej sytuacji nie należy wyjmować wtyczki zasilania aby pozwolić

wentylatorowi na ochłodzenie spawarki. Wyłączenie lampki oznacza spadek temperatury do normalnego poziomu. Można podjąć dalszą pracę.

12. KONSERWACJA

Regularnie usuwaj pył przy pomocy czystego, sprężonego powietrza. Jeśli spawarka pracuje w warunkach zadymienia, w mocno zanieczyszczonym powietrzu, codziennie usuwaj nagromadzony pył.

Ciśnienie sprężonego powietrza powinno być utrzymywane na takim poziomie, by nie uszkodzić niewielkich elementów wewnątrz urządzenia max. 2-4 bar.

Regularnie kontroluj wewnętrzne układy spawarki, sprawdzaj prawidłowość i pewność połączeń (zwłaszcza wyposażenia i części). W przypadku zauważenia rdzy i poluzowania połączenia, usuń rdzę lub powłokę tlenkową przy pomocy papieru ściernego, ponownie podłącz i dokręć.

Unikaj sytuacji, w których woda lub para wodna mogłyby dostać się do urządzenia. W przypadku zawilgocenia spawarki należy ją wysuszyć, a następnie sprawdzić izolację urządzenia (również między połączeniami i na stykach). Po sprawdzeniu, że wszystko jest w porządku, można kontynuować pracę.

UWAGA !

Podczas zgrzewania elementów stanowiących integralną część samochodu należy bezwzględnie rozłączyć akumulator lub zastosować specjalne zabezpieczenie.

W innym wypadku części elektroniczne pojazdu mogą ulec trwałemu uszkodzeniu.

Podczas spawania podłączyć uchwyt masowy możliwie najbliżej spawanego miejsca.

ZESTAW ZAWIERA:

- Urządzenie CAR PROPULLER X2000
- Pistolet do pullera
- Wybijak – młotek kinetyczny
- Przewód masowy
- Uchwyt do wyciągania drutu falistego
- Głowica do uchwytu elektrody węglowej
- Głowica do uchwytu podkładek okrągłych
- Głowica do uchwytu podkładek trójkątnych
- Przyssawka podciśnieniowa
- Podkładki trójkątne do zgrzewania
- Podkładki okrągłe do zgrzewania
- Drut falisty
- Elektrody węglowe
- Instrukcja w języku polskim

UWAGA !

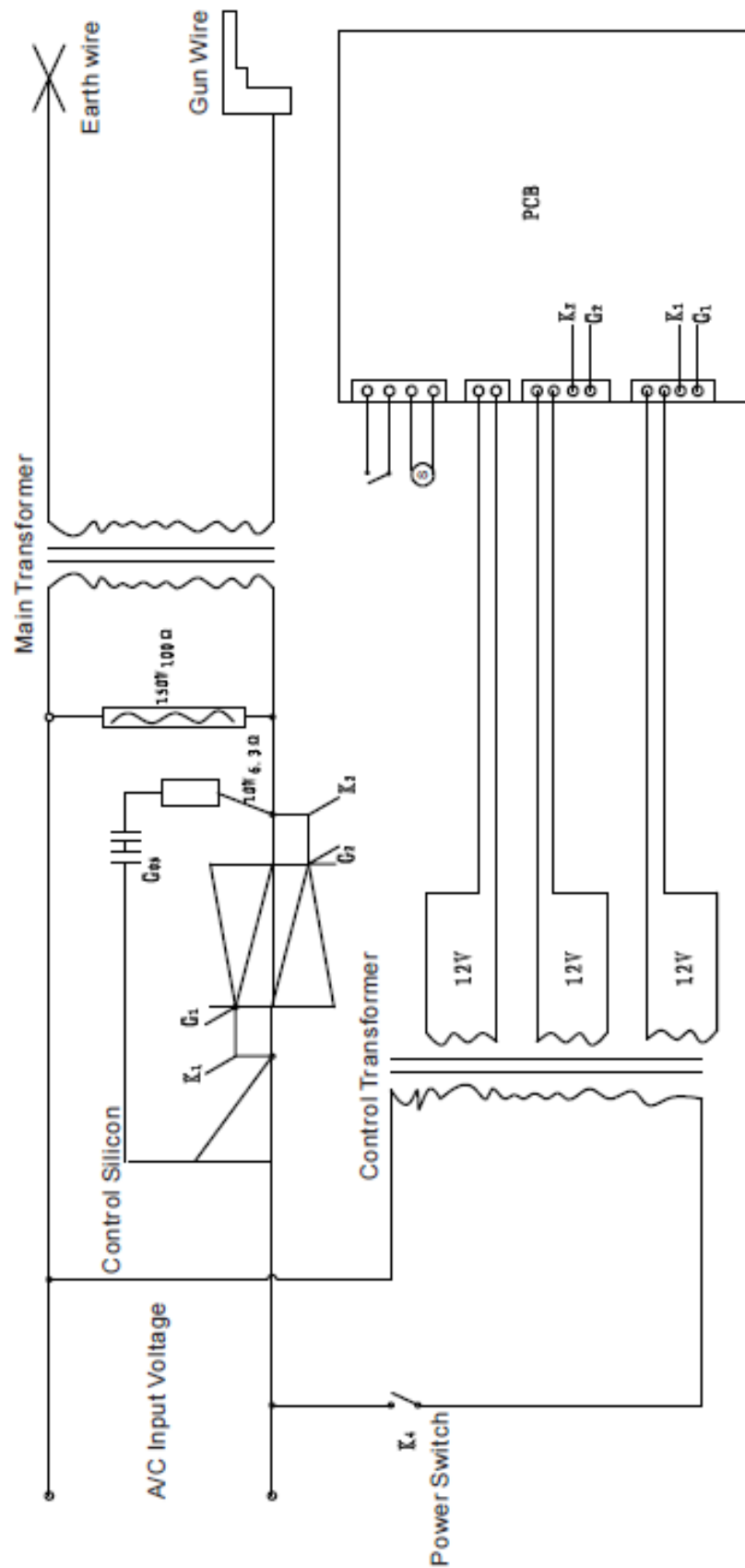
Treść niniejszej instrukcji przygotowana została przez zespół inżynierów firmy Fachowiec. Kopiowanie i rozpowszechnianie treści instrukcji w całości lub w częściach, bez pisemnej zgody firmy Fachowiec, jest zabronione.

WYPRODUKOWANO DLA:
FACHOWIEC Jakub Świątek
ul. Grunwaldzka 390,
60-169 Poznań
www.fachowiec.com

Made In P.R.C.



13. SCHEMAT ELEKTRYCZNY



14. DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE



CS-9Bx/FC/25

Ostatnie 2 cyfry roku w którym naniesiono znak CE: 19

Nazwa i adres
FACHOWIEC Jakub Świątek ul. Grunwaldzka 390, 60-169 Poznań

oświadcza, że wyrób:

Nazwa	Urządzenie Welder Fantasy CAR PROPULL X2000
Typ/model:	Welder Fantasy CAR PROPULL X2000 zasilanie 230V prąd zgrzewania 2000A masa 35 kg wymiary 460/480/1050mm

spełnia wymogi następujących norm i norm zharmonizowanych:

1. EN 62135-2:2015
2. EN 62135-1:2015

oraz spełnia wymogi zasadnicze następujących dyrektyw:

1. 2014/35/EU Dyrektywa niskonapięciowa (LVD)
2. 2014/30/EU Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC)

Niniejsza deklaracja zgodności jest podstawą do oznakowania wyrobu znakiem 

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

Osoba upoważniona do przygotowania i przechowywania dokumentacji technicznej: Jakub Świątek.

www.fachowiec.com

Jakub Świątek
Poznań, 14.02.2025
Miejsce i data wystawienia:

15. KARTA GWARANCYJNA

(Wystawiona dla sprzedaży po 1 stycznia 2025)

WAŻNE !

Oddajemy w Państwa ręce profesjonalny produkt przeznaczony do obsługi wyłącznie przez osoby przeszkolone i z odpowiednimi kwalifikacjami.

Każde urządzenie, produkt, maszyna przed dystrybucją przechodzi wstępną kontrolę jakości w naszej Firmie. Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem, proszę bardzo uważnie zapoznać się z dołączoną instrukcją obsługi w celu prawidłowego rozruchu i zapoznania się z wymaganiami dla sprzętu !

UWAGA – AWARIA !

Przed wysłaniem sprzętu skorzystaj z naszego **CENTRUM OBSŁUGI SERWISOWEJ** <http://pomoc.fachowiec.com>, które umożliwia wsparcie techniczne, kontakt naszego serwisu z Państwem i automatyczną pomoc w odbiorze przesyłki !!!

NAZWA SPRZĘTU	Zgrzewarka do blach
TYP/ MODEL	CAR PROLPULL X2000
NR FABRYCZNY	
DATA SPRZEDAŻY	
UWAGI	

OGÓLNE WARUNKI GWARANCJI

1. Gwarantem jakości urządzenia jako **producent, importer i dystrybutor jest: FACHOWIEC Jakub Świątek z siedzibą Polska, Poznań ul Grunwaldzka 390 tel: +48/ 61 66-15-151**

Gwarant oświadcza, że objęty niniejszą kartą gwarancyjną przedmiot gwarancji został wydany wolny od wad i wykonany jest zgodnie z obowiązującymi normami

2. **Gwarancja obejmuje zasięgiem terytorium Rzeczypospolitej Polskiej. Nasze produkty zakupione za granicą należy dostarczyć do serwisu w Polsce.**
3. Firma Fachowiec ponosi odpowiedzialność za wady fizyczne, produkcyjne i materiałowe tkwiące w urządzeniu przez okres: 12 miesięcy
4. Gwarancja na sprzedany towar **nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza** uprawnień kupującego wynikających z przepisów o niezgodności towaru z umową (rękojmi) zawartych w ustawie z dnia 30 maja 2014 r. o prawach konsumenta (Dz. U. 2014 poz.827 (stan na dzień 25 czerwca 2014 r.)) obowiązującej od 25.12.2014r.
5. Ujawnione w okresie gwarancji wady zostaną usunięte w czasie nie dłuższym niż 14 dni, licząc od daty dostarczenia reklamowanego urządzenia do Serwisu Importera
6. Reklamowane w ramach gwarancji urządzenie winno być dostarczone do Sprzedawcy wraz z pełnym wyposażeniem standardowym, czyste i – jeśli urządzenie posiada - z czytelną tabliczką znamionową.
7. Reklamowane urządzenie należy odesłać w odpowiednio zapakowanym kartonie, zabezpieczone przed uszkodzeniem w transporcie, należy oznaczyć o ile wymaga „góra – dół” lub „ostrożnie szkło”.
8. Firma Fachowiec nie przyjmuje przesyłek reklamacyjnych i zwrotów wysyłanych na adres Firmy za pobraniem!

9. Dokument gwarancyjny jest ważny, jeśli posiada prawidłowo wypełnione wpisy dotyczące: daty sprzedaży, nazwę sprzedanego urządzenia, pieczęć i podpis sprzedawcy, a Klient kwituje go podpisem.
10. Naprawa gwarancyjna nie obejmuje czynności przewidzianych w instrukcji obsługi, do wykonania których zobowiązany jest użytkownik we własnym zakresie i na własny koszt, jak np. uruchomienie urządzenia, konserwacja, wymiana baterii, oraz innych materiałów eksploatacyjnych.
11. Wymieniony wadliwy sprzęt i części stają się własnością Gwaranta.

ODMOWA PRZYJĘCIA REKLAMACJI:

Gwarant może odmówić przyjęcia reklamacji w przypadku :

- stwierdzenie użytkowania urządzenia niezgodnie z przeznaczeniem i instrukcją obsługi,
- dostarczenia urządzenia brudnego, bez osprzętu standardowego, bez tabliczki znamionowej i plomby lub hologramu
- stwierdzenia przyczyny usterki innej niż wada materiałowa bądź produkcyjna tkwiąca w urządzeniu,
- wady formalnej związanej z dokumentami sprzedaży, jak niewypełniona karta gwarancyjna, brak dowodu zakupu.

GWARANCJĄ NIE SĄ OBJĘTE:

1. Części, które przy zgodnej z zaleceniami eksploatacji podlegają naturalnemu zużyciu przed upływem okresu gwarancji, takie jak: uchwyty spawalnicze, uchwyty masowe, dysze, palniki, baterie, paski, filtry, oleje, elektrody, uszczelki, o-ringi oraz inne elementy związane bezpośrednio z eksploatacją.
2. Wady powstałe w wyniku uszkodzeń mechanicznych, termicznych lub chemicznych urządzenia i wyposażenia.
3. Uszkodzenia powstałe z powodu niewłaściwego transportu i magazynowania,
4. Uszkodzenia związane z pracą w zbyt niskiej lub zbyt wysokiej temperaturze,
5. Uszkodzenia spowodowane wadliwą instalacją elektryczną Użytkownika, zalaniem lub zawilgoceniem podzespołów elektrycznych wodą,
6. Nieprawidłowe podłączenie do źródła zasilania (np. zła biegunowość, złe napięcie 230 lub 400V, brak faz lub zbyt luźno zaciśnięte przewody przyłączeniowe),
7. Uszkodzenia spowodowane przeciążeniem urządzenia, przegrzaniem,
8. Złe ustawienie parametrów spawania, ingerencja w panel sterujący sprzężarek śrubowych,
9. Złe dobranie parametrów ciśnienia zasilającego do pracy urządzenia,
10. Uszkodzenia związane z brakiem zalecanych czynności konserwacyjnych, zawartych w instrukcji,
11. Czyszczenie z użyciem zbyt wysokiego ciśnienia lub agresywnych środków chemicznych,
12. Uszkodzenia spowodowane zbyt mocnym dokręceniem lub niedokręcaniem elementów powodujące uszkodzenia przyłączy lub nadmierną przepustowość (pistolety lakiernicze),
13. Użytkowanie niezgodne z przeznaczeniem.

UTRATA GWARANCJI NASTĘPUJE

Utrata gwarancji następuje w przypadku;

1. nieprzestrzegania instrukcji obsługi
2. niewłaściwej eksploatacji
3. przeciążenia maszyny
4. pracy bez środków smarujących
5. demontażu przez osoby nieupoważnione
6. zerwania hologramów

ADRES SERWISU

Fachowiec Jakub Świętek 60-169 Poznań ul Grunwaldzka 390 tel; +48/ 61 66-18-152

e-mail: serwis@fachowiec.com

Ważne:

W przypadku nieuzasadnionej reklamacji zgłaszający zostanie obciążony kosztami transportu i przeglądu zgodnie z cennikiem serwisu.

NAPRAWY GWARANCYJNE:

Data przyjęcia	Data wydania	Zakres naprawy	Pieczęć i podpis serwisu