

INSTRUKCJA ORYGINALNA
2018



INSTRUKCJA OBSŁUGI PRZYŁBICY SAMOŚCIEMNIAJĄCEJ



CZSM 3037 (LY800H)

Bardzo dziękujemy i gratulujemy udanego zakupu.

W trosce o wysoką jakość oferowanych przez naszą firmę produktów oddajemy w Państwa ręce urządzenie, które wyprodukowane zostało w oparciu o najnowsze rozwiązania technologiczne w zakresie metod spawania. W trosce o bezpieczeństwo użytkowania oraz dbałość o prawidłowe wykorzystanie potencjału urządzenia serdecznie prosimy o szczegółowe zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi.



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

SPIS TREŚCI:

I.	Zadady bezpieczeństwa, opis symboli	3
II.	Deklaracja zgodności WE	2
III.	Przeznaczenie	4
IV.	Zasada działania filtra spawalniczego samościemniającego	4
V.	Zasady bezpiecznego użytkowania	4
VI.	Budowa i Dane techniczne	5
VII.	Instrukcja Użytkowania	6
VIII.	Problemy i Środki zaradcze	7
IX.	Tabela doboru poziomów zaciemnienia	8
X.	Konserwacja	9
XI.	Ekologia	9

I. 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.



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



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.



Ubierz odzież ochronną zabezpieczającą całe ciało.



Używaj maski spawalniczej z odpowiednim stopniem zaciemnienia filtra.



Szkodliwe promieniowanie.



Wysoka temperatura.



Trzymaj głowę z dala od dymów i oparów spawalniczych.



Szkodliwe promieniowanie od łuku spawalniczego.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE



LY800H/2018FC

Jednostka Notyfikowana 0196

Ostatnie 2 cyfry roku w którym naniesiono znak CE: 18

Nazwa i adres
FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świątek, ul. Stefańskiego 29, 61-415 Poznań

oświadcza, że wyroby:

Nazwa	PRZYŁBICA SAMOŚCIEMNIAJĄCA
Typ/model:	LY800H (CZSM 3037) Poziom zaciemnienia: 4/5-9/13 Klasa optyczna: 1 Rozmiar filtra : 133x114mm Pole widzenia: 100x93 Waga przyłbicy: 595g

spełnia wymogi następujących norm i norm zharmonizowanych:

DIN EN 379:2009-07

Ochrona indywidualna oczu – Automatyczne filtry spawalnicze

89/686/EEC

Wypożyczenie ochrony indywidualnej



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: Zenon Świątek.

Zenon Świątek

Poznań, 22.06.2018

Miejsce i data wystawienia:

F.H.W. >> FACHOWIEC <<

Zenon Świątek
Właściciel.

www.fachowiec.com

III. PRZEZNACZENIE

Przyłbice spawalnicze samościemniające przeznaczone są do zapewnienia ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskami i szkodliwym promieniowaniem powstałym w normalnych warunkach spawania.

Zabronione jest użytkowanie przyłbic samościemniających jako środki ochrony osobistej podczas procesów spawania i cięcia gazowego, spawania i cięcia laserowego.

Zabronione jest użytkowanie przyłbic samościemniających do innych celów niż zapewnianie ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskami i szkodliwym promieniowaniem powstałym w normalnych warunkach.

IV. ZASADA DZIAŁANIA FILTRA SPAWALNICZEGO SAMOŚCIEMNIAJĄCEGO

Samościemniający filtr spawalniczy, w który wyposażona jest przyłbica działa automatycznie, przełączając się ze stanu rozjaśnionego do zaciemnionego lub odwrotnie.

Przejście w stan zaciemniony zachodzi w chwili pojawienia się łuku spawalniczego. Przejście w stan rozjaśniony zachodzi po wygaśnięciu łuku spawalniczego.

V. ZASADY BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA

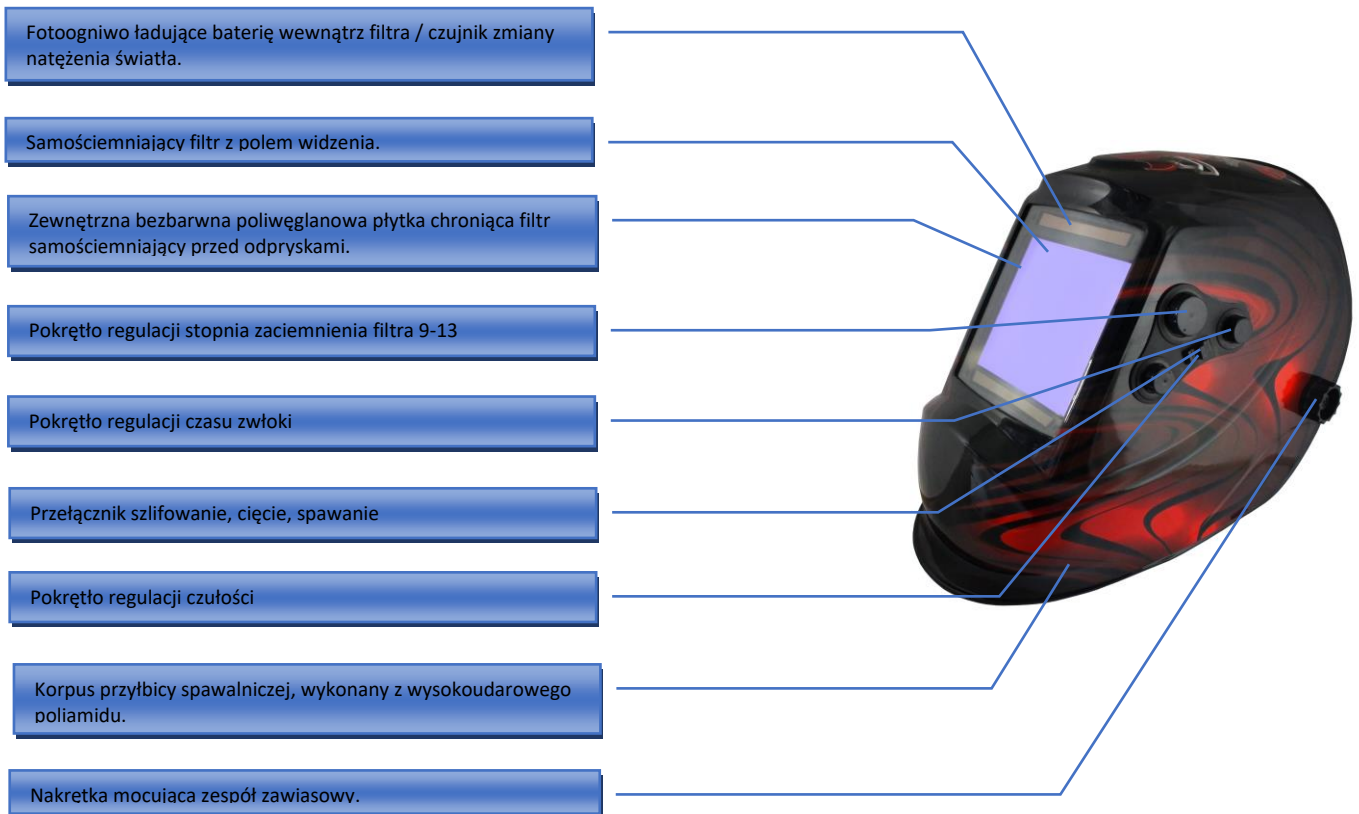
Przed użyciem przyłbicy samościemniającej należy bezwzględnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Należy przestrzegać zasad BHP panujących w zakładzie pracy. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek nieprawidłowości w funkcjonowaniu przyłbicy, wątpliwości dotyczących jej prawidłowego użycia, należy zgłosić to przełożonemu lub skontaktować się z lokalnym autoryzowanym serwisem.

1. Zabronione jest użytkowanie przyłbicy niezgodne z przeznaczeniem.
2. Przed każdym przystąpieniem do pracy należy dokonać oceny sprawności technicznej przyłbicy samościemniającej.
3. W zależności od procesu spawalniczego do jakiego przystępuje użytkownik, dobrać odpowiedni stopień przyciemnienia filtra.
4. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek nieprawidłowości w funkcjonowaniu przyłbicy. W szczególności niepoprawnego działania filtra samościemniającego (Na przykład: brak zaciemnienia filtra, zbyt późne zaciemnienie, zbyt wczesne rozjaśnienie), uszkodzenia korpusu przyłbicy itp. należy przerwać pracę i zgłosić problem do przełożonego.
5. Przyłbica nie zabezpiecza przed urządzeniami wybuchowymi lub żrącymi cieczami
6. Nie wolno kłaść przyłbicy oraz filtra samościemniającego na gorącej powierzchni
7. Chronić filtr przed cieczami lub brudem. Unikać kontaktu z wodą lub nadmierną wilgocią
8. Regularnie wymieniać ochronną szybę przednią. Używać oryginalnych szyb.
9. Regularnie czyścić powierzchnie filtrów, nie używać silnych roztworów czyszczących.
10. Czujniki i ogniwa słoneczne zachowywać zawsze w czystości.
11. Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek modyfikacji w budowie filtra lub przyłbicy. Nie używać części zamiennych innych, niż te dostarczone przez autoryzowany serwis. Nieautoryzowane modyfikacje i części zamienne spowodują utratę gwarancji oraz narażą operatora na ryzyko obrażeń ciała.
12. Zabronione jest otwieranie i manipulowanie przy filtrze ściemniającym.
13. Używać w temperaturze: - 5°C do +50°C
14. Przechowywać w temperaturze: -20°C do +70°C

	OSTRZEŻENIE	
Użytkownik musi przestać używać przyłbicy samościemniającej, jeżeli nie można rozwiązać wyżej wymienionych problemów. Skontaktować się ze sprzedawcą sprzętu lub autoryzowanym serwisem.		

VI. BUDOWA I DANE TECHNICZNE

Samościemniająca przyłbica spawalnicza zbudowana jest z trzech podstawowych modułów: korpusu przyłbicy wykonanego z tworzywa, zespołu zawiasowego z nagłowiem oraz filtra samościemniającego.



DANE TECHNICZNE / KOD	CZSM 3037
Typ filtra	LY800H
Rozmiar kasety filtra	133mmx114mmx9mm
Aktywne pole widzenia	93mmx100mm
Stan transparentny (tryb „rozjaśniony”)	DIN 3,5
Poziom zaciemnienia (tryb „przyciemniony”)	DIN 4/5 - DIN 9/13
Czas przełączenia	1/25000 s
Regulacja czułości	Płynna regulacja
Ustawienia czasu zwłoki przejścia w tryb „rozjaśniony”	0,1 s do 1,0 s
Źródło zasilania	Bateria litowa & fotoogniwo
Pojemność baterii litowej	1200 mAh
Temperatura pracy	- 5°C do +55°C
Ilość sensorów	4
Materiał z jakiego wykonana jest maska	PA/NYLON
Masa	595 g
Wymiary wewnętrznej szyby ochronnej	97mmx105mmx1mm
Wymiary zewnętrznej szyby ochronnej	125mmx107mmx1mm

VII. INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

Przyłbica jest dostarczana w stanie zmontowanym i gotowym do użycia. Jednak przed rozpoczęciem użytkowania należy wykonać następujące czynności:

1. Przeczytać ze zrozumieniem załączoną instrukcję obsługi.
2. Sprawdzić stan techniczny przyłbicy.
3. Dokonać regulacji nagłowia z zespołem zawiasowym, aby była optymalnie dopasowana do głowy użytkownika.
4. Dokonać odpowiednich ustawień czułości, czasu zwłoki oraz poziomu zaciemnienia filtra spawalniczego.

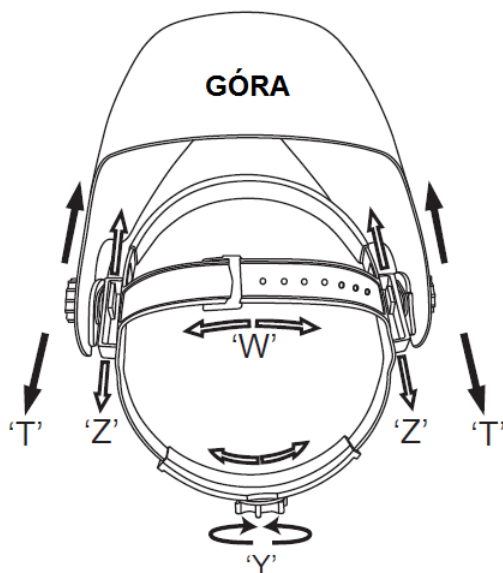
REGULACJA DOPASOWANIA PRZYŁBICY (REGULACJA OPASKI).

Obwód całkowity opaski na głowę operatora można zwiększać lub zmniejszać, poprzez pokrętko znajdujące się w tylnej części opaski. Prawidłowe ustawienie obwodu opaski, jest wtedy gdy przyłbica spawalnicza nie spada z głowy operatora, a opaska nie powoduje nadmiernego ucisku.

Zbyt wysokie umiejscowienie przyłbicy na głowie operatora może powodować spadanie maski, zbyt niskie umiejscowienie przyłbicy może powodować niewygodę w użytkowaniu. Optymalne umiejscowienie przyłbicy na głowie operatora, można ustawić poprzez opaskę „W”, mieszczącą się w górnej części nagłowia.

Należy sprawdzić dopasowanie opaski na głowę podnosząc i opuszczając kilkakrotnie przyłbicę, kiedy znajduje się na głowie. Jeżeli opaska jest prawidłowo wyregulowana, przyłbica powinna trzymać się stabilnie głowy operatora. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości, ponownie wyregulować opaskę.

REGULACJA ODLEGŁOŚCI POMIĘDZY PRZYŁBICĄ, A TWARZĄ OPERATORA.



Krok 1:

Odkręcić nakrętkę mocującą zespołu nawiasowego (Zobacz "T"), aby wyregulować odległość pomiędzy przyłbicą a twarzą w pozycji opuszczonej.

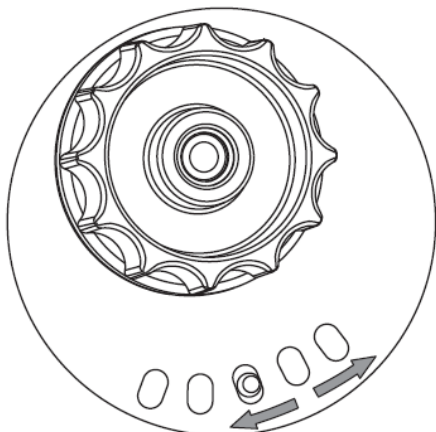
Krok 2:

Poluzować nakrętkę zabezpieczającą po drugiej stronie przyłbicy i przesunąć przyłbicę bliżej lub dalej od twarzy. (Zobacz regulację "Z" na) Ważne jest, aby znajdowały się w równej odległości od szyby przedniej, gdyż w przeciwnym razie efekt zaciemniania może być nierównomierny.

Krok 3:

Dokręcić nakrętki zabezpieczające po zakończeniu regulacji.

REGULACJA KĄTA OPUSZCZENIA PRZYŁBICY



Jeżeli kąt nachylenia maski nie jest odpowiedni dla operatora, może dokonać jego regulacji.

Regulacji kąta nachylenia maski dokonuje się poprzez zmiany położenia sworznia.

Krok 1:

Poluzować nakrętki mocujące nagłowię.

Krok 2:

Dokonać zmiany ustawienia kąta nachylenia, poprzez zmianę położenia sworznia w jednym z otworów mocujących. Ważne! Sworznie powinny być ustawione względem siebie symetrycznie.

Krok 3:

Dokręcić nakrętki mocujące.

Prawidłowy kąt nachylenia przyłbicy, zabezpiecza przed dostawaniem się odprysków i promieniowania, w kierunku od brody operatora.

REGULACJA PARAMETRÓW PRACY PRZYŁBICY



Przed rozpoczęciem korzystania z przyłbicy należy ustawić tryb pracy w którym ma być używana:

GRIND – szlifowanie

CUT – cięcie plazmowe

WELD - spawanie

Wybrać poziom zaciemnienia odpowiedni dla danego procesu spawania, korzystając z "Tabeli doboru poziomów zaciemnienia". Przekręcić pokrętkę zaciemnienia SHADE znajdujące się z boku przyłbicy i ustawić na odpowiednim numerze zasłony ściemniającej.

USTAWIENIA CZUŁOŚCI (SENSITIVITY):

W warunkach normalnego spawania, czułość powinna być zawsze ustawiona na wartość maksymalną (przekręcić pokrętkę skrajnie w prawą stronę). W wyjątkowych sytuacjach np. podczas spawania w bardzo naświetlonym miejscu, można zmniejszyć czułość maski.

USTAWIENIA CZASU ZWŁOKI (DELAY):

Po zakończeniu procesu spawania, okno przyłbicy zmienia się automatycznie z ciemnego na jasne, ale dopiero po upływie ustawionego czasu zwłoki przez użytkownika. Czas zwłoki kompensuje efekt poświaty powstały na elemencie spawanym. Ustawienie minimalnej wartości (przekręcić pokrętkę skrajnie w prawą stronę), maksymalnej (przekręcić pokrętkę skrajnie w lewą stronę)

VIII. PROBLEMY I ŚRODKI ZARADCZE

1. Nieregularne zaciemnianie

- A. Opaska na głowę została ustawiona nieprawidłowo i występuje nierówna odległość od oczu do szyby filtra (Zmienić ustawienie opaski na głowę, aby zmniejszyć różnice odległości od filtra).

2. Filtr samościemniający nie zaciemnia się lub występuje migotanie.

- A. Szyba przednia jest zabrudzona lub uszkodzona (wymienić).
- B. Czujniki są zabrudzone (wyczyścić powierzchnię czujników).
- C. Prąd spawania jest zbyt niski (przełączyć przełącznik czułości do położenia "HI").

3. Wolna reakcja

- A. Temperatura robocza jest zbyt niska (nie używać przyłbicy w temperaturze poniżej -5°C).

4. Słaba widoczność

- A. Szyba przednia / wewnętrzna i/lub filtr są zabrudzone (wymienić szyby).
- B. Oświetlenie otoczenia jest niewystarczające.
- C. Numer zasłony ściemniającej jest nieprawidłowo nastawiony (przełączyć numer zasłony ściemniającej)

5. Przyłbica zsuwa się z głowy

- A. Opaska na głowę nie jest wyregulowana prawidłowo (wyregulować opaskę).

IX. TABELA DOBORU POZIOMÓW ZACIEMNIENIA

Rekomendowane stopnie przyciemnienia dla określonej metody spawalniczej i wartości prądu spawania. Dobór stopnia przyciemnienia filtra mają również wpływ:

- rodzaj metalu rodzimego.
- stopień oświetlenia (wartości podane w tabeli są odpowiednie dla uśrednionych warunków pracy, przy których odległość oczu operatora od jeziorka spawalniczego wynosi ok. 50cm, a średnie natężenie oświetlenia wynosi ok. 100 lx).
- ustawienie operatora względem płomienia lub łuku elektrycznego. W zależności od tego czy spawacz pochyla się nad spawanym przedmiotem (sprawdź tabelę na opakowaniu) lub pracuje z wyciągniętymi rękoma (tabela poniżej), może być potrzebna zmiana co najmniej o jeden stopień zaciemnienia.
- czynnik ludzki (wartości podane w tabeli są odpowiednie dla operatorów o normalnym wzroku. Osoby z wadami wzroku powinny dobrać wartość stopnia zaciemnienia wg. indywidualnych potrzeb, stosując na przemian kolejne większe lub mniejsze stopnie zaciemniania).
- dla prac wykonywanych na wolnym powietrzu w silnym świetle słonecznym, zalecane jest zwiększenie stopnia zaciemniania o co najmniej jeden.

W zależności od warunków w jakich odbywa się proces spawania, może zaistnieć konieczność zwiększenia/zmniejszenia stopnia przyciemnienia.

METODA SPAWANIA	PRĄD SPAWANIA [A]																							
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
MMA	8							9		10		11		12			13			14				
MAG	8								9	10		11			12				13					
TIG				8		9		10		11			12			13								
MIG									9		10		11			12		13		14				
MIG (LEKKIE STOPY)											10		11		12		13		14					
SAW											10		11	12		13		14		15				
CIĘCIE PLAZMĄ										9	10	11	12			13								

MMA	spawanie łukowe elektrodą otuloną
MAG	spawanie łukowe elektrodą topliwą w osłonie gazów aktywnych
TIG	spawanie łukowe elektrodą nietopliwą w osłonie gazów obojętnych
MIG	spawanie łukowe elektrodą topliwą w osłonie gazów obojętnych
MIG (LEKKIE STOPY)	spawanie łukowe elektrodą topliwą metali lekkich w osłonie gazów obojętnych
SAW	spawanie łukiem krytym
CIĘCIE PLAZMĄ	cięcie materiałów łukiem plazmowym

X. KONSERWACJA

Regularnie i starannie należy dokonywać prac konserwacyjnych przyłbicy. Pozwoli to na zachowanie maski w dobrym stanie technicznym. Wymiany i instalacji wkładu filtrującego, powinien dokonywać wykwalifikowany i przeszkolony personel.

Wymiany szyby przedniej, dokonywać regularnie lub w przypadku jej uszkodzenia (pęknięcia, rysy, zabrudzenie, wżery). Włożyć palec lub kciuk do zagłębienia w dolnej krawędzi okna i wyginać okno w górę dopóki nie zostanie uwolnione z jednej krawędzi.



Wymiana baterii zasilającej

XI. EKOLOGIA



Nie wyrzucaj sprzętu elektrycznego razem z normalnymi odpadami !

Zgodnie z DYREKTYWĄ PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY 2012/19/UE z dnia 4 lipca 2012 r. w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) i jej zastosowaniem w świetle przepisów krajowych, zużyty sprzęt elektryczny podlega osobnej zbiórce i powinien trafić do zakładów recyklingu, zapewniających przetwarzanie w sposób przyjazny dla środowiska. Jako właściciel urządzeń powinniście otrzymać informacje o zatwierdzonym systemie zbiórki od naszego lokalnego przedstawiciela. Stosując się do tych wytycznych chronisz środowisko i zdrowie człowieka!

W związku z powyższym firma FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świątek dostosowała się do wymogów w/w przepisów i została zarejestrowana w rejestrze Głównego Inspektora Ochrony Środowiska pod numerem : E0007441WZ oraz podpisała umowę ze spółką CCR REWEEE Organizacja Odzysku Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego S.A. z siedzibą w Warszawie, ul. Przejazd 4/49 (obecnie CCR RELECTRA). Firmie tej powierzono wykonywanie obowiązków ciążących na FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świątek w zakresie odbioru zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.

Zużyty sprzęt można również dostarczać bezpośrednio do siedziby firmy FACHOWIEC.

KARTA GWARANCYJNA

(Wystawiona dla sprzedaży po 25 Grudnia 2014)

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	PRZYŁBICA SPAWALNICZA SAMOŚCIEMNIAJĄCA
TYP/ MODEL	
NR FABRYCZNY/HOLOGRAM	
DATA SPRZEDAŻY	
UWAGI	
PODPIS SPRZEDAWCY	

OGÓLNE WARUNKI GWARANCJI

1. Gwarantem jakości urządzenia jako producent, importer i dystrybutor jest: FACHOWIEC Firma Handlowa Wielobranżowa Zenon Świątek z siedzibą Polska Poznań ul. Stefańskiego 29, 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 zagranicą 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. W przypadku nabycia produktu przez osoby fizyczne do użytku niezwiązanego z prowadzoną działalnością mają zastosowanie aktualne przepisy ustawy: Dziennik ustaw Dz. U. 2014 poz.827 (stan na dzień 25 czerwca 2014 r.) obowiązującą od 25.12.2014r.
5. Gwarancja na sprzedany towar **nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza** uprawnień kupującego wynikających z przepisów o rękojmi za wady rzeczy sprzedanej.
6. Ujawnione w okresie gwarancji wady zostaną usunięte w czasie nie dłuższym niż 14 dni, licząc od daty dostarczenia reklamowanego urządzenia do Serwisu Importera.
7. Reklamowane w ramach gwarancji urządzenie winno być dostarczone do Sprzedawcy wraz z pełnym wyposażeniem standardowym, czyste i – jeśli urządzenie posiada - z czytelną tabliczką znamionową.
8. Reklamowane urządzenie należy odesłać w odpowiednio zapakowanym kartonie, zabezpieczone przed uszkodzeniem w transporcie, należy oznaczyć o ile wymaga „góra – dół” lub „ostrożnie szkło”.
9. Firma FACHOWIEC nie przyjmuje przesyłek reklamacyjnych i zwrotów wysyłanych na adres Firmy za pobraniem!
10. Dokument gwarancyjny jest ważny, jeśli posiada prawidłowo wypełnione wpisy dotyczące: daty sprzedaży, nazwę sprzedanego urządzenia, pieczęć i podpis sprzedawcy, a Klient kwituje go podpisem.
11. 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.
12. Wymieniony wadliwy sprzęt i części stają się własnością Gwaranta.

ODMOWA PRZYJĘCIA REKLAMACJI:

Gwarant może odmówić przyjęcia reklamacji w przypadku :

- stwierdzenie użytkownika 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 F.H.W. Zenon Świątek 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