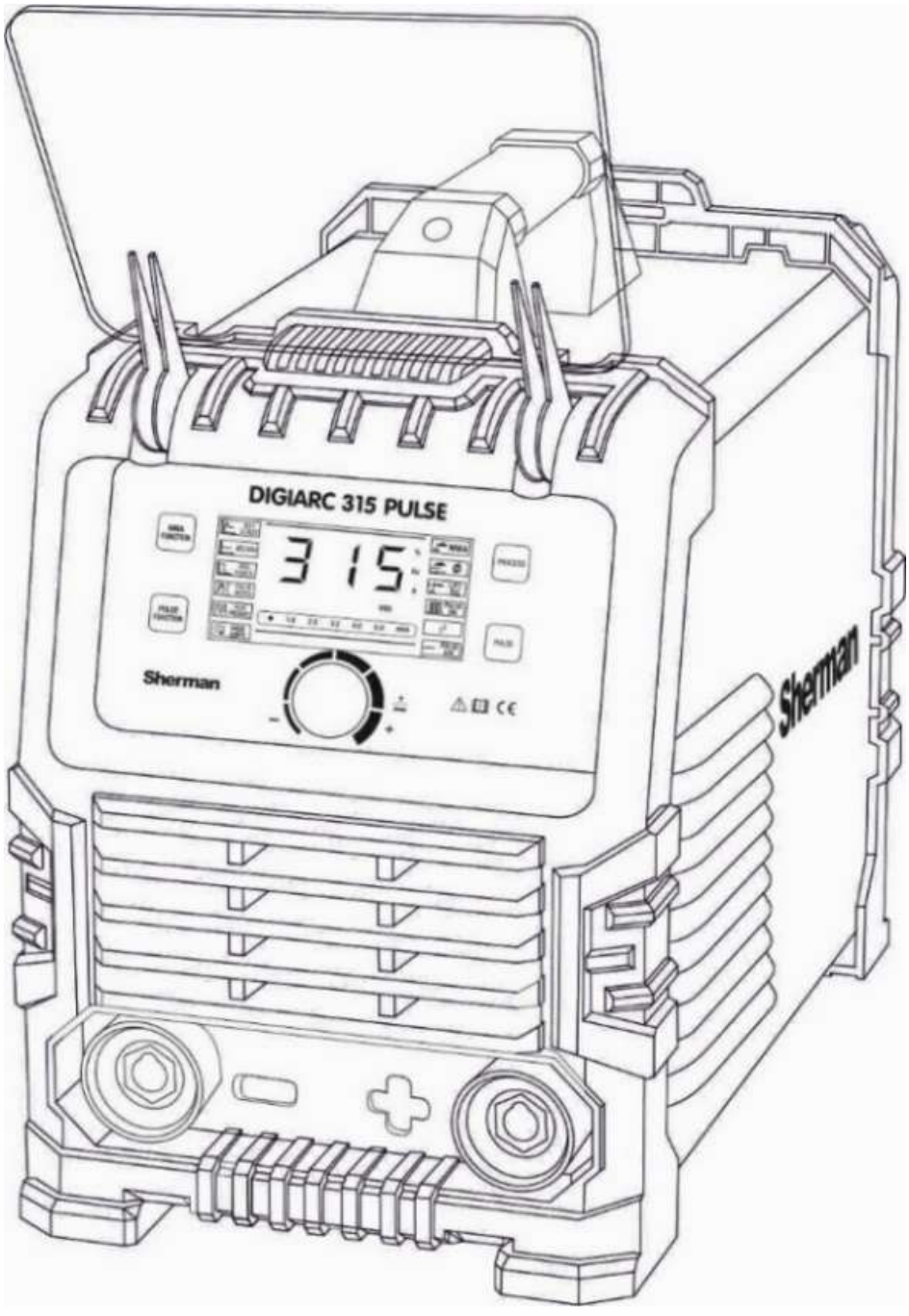
Sherman

CZ V1.2 04.11.2026

NÁVOD K OBSLUZE

DIGIARC 315 PULSE INVERTOROVÁ SVÁŘEČKA



CE



UPOZORNĚNÍ!

Před instalací a uvedením zařízení do provozu si přečtěte tento návod.

1. VŠEOBECNÉ POKYNY

Zařízení lze uvést do provozu a používat až po důkladném přečtení tohoto návodu k obsluze.

Vzhledem k neustálému technickému vývoji zařízení se některé jeho funkce mohou měnit a jejich obsluha se může v podrobnostech lišit od popisu v návodu. Nejde o závadu zařízení, ale o výsledek technického pokroku a průběžného zdokonalování zařízení.

Poškození zařízení způsobené nesprávnou obsluhou vede ke ztrátě nároku na záruku.
Jakékoli úpravy svářečky jsou zakázány a vedou ke ztrátě záruky.

2. BEZPEČNOST

Pracovníci obsluhující zařízení musí mít potřebnou kvalifikaci k provádění svářečských prací:
- musí mít svářečské oprávnění pro elektrické svařování v ochranné atmosféře plynu,
- znát zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při obsluze elektrických zařízení, jako jsou svářečky a pomocná zařízení napájená elektřinou,
- znát zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při obsluze tlakových lahví a rozvodů stlačeného plynu (argonu),
- znát obsah tohoto návodu a používat zařízení v souladu s jeho určením.



UPOZORNĚNÍ



Svařování může ohrozit bezpečnost obsluhy i osob v okolí. Při svařování je proto třeba dodržovat zvláštní bezpečnostní opatření. Před zahájením svařování se seznamte s předpisy bezpečnosti a ochrany zdraví při práci platnými na daném pracovišti.
Při elektrickém svařování metodami MMA a TIG se vyskytují tato rizika:
- **ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM**
- **ŠKODLIVÉ ÚČINKY OBLOUKU NA OČI A POKOŽKU**
- **VYSTAVENÍ SVAŘOVACÍM DÝMŮM A PLYNŮM**
- **POPÁLENINY**
- **NEBEZPEČÍ VÝBUCHU A POŽÁRU**
- **HLUK**

Ochrana před úrazem elektrickým proudem:
- zařízení připojte k technicky vyhovující elektrické instalaci se správným ochranným uzemněním a elektrickou ochranou
- (doplňkovou ochranou před úrazem elektrickým proudem); zkontrolujte také ostatní zařízení na svářečském pracovišti a správně je připojte k síti,
- napájecí kabely připojujte při vypnutém zařízení,
- nedotýkejte se současně neizolovaných částí držáku elektrody, elektrody a svařovaného předmětu, ani krytu zařízení,
- nepoužívejte svařovací ani napájecí kabely s poškozenou izolací,
- při zvýšeném riziku úrazu elektrickým proudem (ve vlhkém prostředí a uzavřených nádržích) pracujte s pomocníkem, který podporuje práci svářeče a dohlíží na bezpečnost; používejte oděv a rukavice s dobrými izolačními vlastnostmi,
- při zjištění jakýchkoli nesrovnalostí požádejte o jejich odstranění kompetentní osoby,
- zařízení je zakázáno používat s odstraněnými kryty.

Ochrana očí a pokožky před škodlivými účinky elektrického oblouku:
- používejte ochranný oděv (rukavice, zástěru, koženou obuv),
- používejte ochranné štíty nebo kukly se správně zvoleným filtrem,
- používejte ochranné závěsy z nehořlavých materiálů a vhodně zvolte barvy stěn, které pohlcují škodlivé záření.

Ochrana před otravou parami a plyny vznikajícími při svařování z obalu elektrod a odpařováním kovu:

- na pracovištích s omezenou výměnou vzduchu používejte větrací a odsávací zařízení,
- při práci v uzavřených prostorech (nádržích) zajistěte přívod čerstvého vzduchu,
- používejte masky a prostředky na ochranu dýchacích cest.

Ochrana před popálením:

- používejte vhodný ochranný oděv a obuv, které chrání před popálením zářením oblouku a rozstřikem,
- zabraňte znečištění oděvu tuky a oleji, které mohou způsobit jeho vznícení.

Ochrana před výbuchem a požárem:

- zařízení je zakázáno používat a svařovat v prostorách s nebezpečím výbuchu nebo požáru,
- svářečské pracoviště musí být vybaveno hasicími prostředky,
- svářečské pracoviště musí být v bezpečné vzdálenosti od hořlavých materiálů.

Ochrana před škodlivými účinky hluku:

- používejte zátky do uší nebo jiné prostředky na ochranu sluchu,
- upozorněte osoby v okolí na nebezpečí.



UPOZORNĚNÍ!

Svařovací zdroj nepoužívejte k rozmrazování zamrzlých potrubí.

Před spuštěním zařízení:

- zkontrolujte stav elektrických a mechanických spojů. Nepoužívejte svařovací ani napájecí kabely s poškozenou izolací. Nedostatečná izolace kabelů může způsobit úraz elektrickým proudem,
- zajistěte vhodné pracovní podmínky, tedy správnou teplotu, vlhkost a větrání na pracovišti. Zařízení není určeno k práci v dešti,
- svářečku umístěte tak, aby se dala snadno obsluhovat. Obsluha svářečky musí:
- mít oprávnění pro elektrické svařování metodami MMA a TIG,
- znát a dodržovat předpisy bezpečnosti a ochrany zdraví při svářečských pracích,
- používat vhodné osobní ochranné prostředky: rukavice, zástěru, gumovou obuv, svařovací štít nebo kuklu se správně zvoleným filtrem,
- znát obsah tohoto návodu a používat svářečku v souladu s jejím určením.

Jakékoli opravy zařízení se smějí provádět pouze po vytažení zástrčky ze síťové zásuvky.
Je-li zařízení připojeno k síti, nedotýkejte se žádné části svařovacího proudového obvodu holou rukou ani přes vlhký oděv.
Při připojení zařízení k síti je zakázáno odstraňovat vnější kryty.
Svévolné úpravy svářečky jsou zakázány a mohou zhoršit bezpečnostní podmínky.
Veškeré údržbové a opravárenské práce smějí provádět pouze oprávněné osoby při dodržení zásad bezpečnosti práce platných pro elektrická zařízení.
Svářečku je zakázáno používat v prostorách s nebezpečím výbuchu nebo požáru!
Svářečské pracoviště musí být vybaveno hasicími prostředky.
Po skončení práce vytáhněte zástrčku napájecího kabelu zařízení ze zásuvky.

Uvedená rizika a obecné zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při práci nepokrývají celou oblast bezpečnosti svářeče, protože nezohledňují specifika pracoviště. Důležitým doplněním jsou pokyny bezpečnosti a ochrany zdraví na pracovišti i školení a instrukce poskytované vedoucími pracovníky.

3. VŠEOBECNÝ POPIS

Svářečka DIGIARC 315 PULSE je určena k ručnímu svařování konstrukčních ocelí stejnosměrným proudem obalenými elektrodami (MMA) a metodou TIG Lift (v argonové ochranné atmosféře se zapálením oblouku). Zařízení má také funkci pulzního svařování s úplným nastavením parametrů pulzu, která umožňuje přesně přizpůsobit proces svařování druhu materiálu a technologickým požadavkům. Svářečka má nastavitelné funkce Hot Start (usnadňuje zapálení oblouku) a Arc Force (zvyšuje dynamiku oblouku). Volitelná funkce VRD snižuje napětí naprázdno a zvyšuje bezpečnost uživatele.
Zařízení využívá invertorovou technologii s tranzistory IGBT a digitální řízení, které zajišťuje vysokou účinnost a stabilní provozní parametry.
Svářečka je určena k provozu v interiéru nebo pod přístřeškem, bez přímého působení povětrnostních vlivů.

4. TECHNICKÉ PARAMETRY

4.1 Svářečka

Napájecí napětí	AC 3x400V 50Hz
Jmenovitý svařovací proud / zatěžovatel	315A / 60%
Jmenovité napětí naprázdno	74 V (21 V s VRD)
Maximální odběr proudu	MMA: 23.1 A; TIG: 17.4 A
Jištění	16 A
Hmotnost (bez příslušenství)	10kg
Rozměry [mm]	445x223x326 mm
Stupeň krytí	IP 21S

4.1.1 Rozsahy nastavení parametrů

Svařovací proud	MMA: 20 – 315 A; TIG:15 – 315 A
Arc Force (MMA)	0 – 50 A
Hot Start (MMA)	0 – 50 A
VRD	ZAP. / VYP.
Základní proud	20-315 A
Šířka pulzu	5-95%
Frekvence pulzu	1-200 Hz

Zatěžovatel
Zatěžovatel vychází z 10minutového cyklu. Zatěžovatel 60 % znamená, že po 6 minutách provozu zařízení je nutná 4minutová přestávka. Zatěžovatel 100 % znamená, že zařízení může pracovat nepřetržitě, bez přestávek.
Pozor! Zkoušky oteplení proběhly při teplotě okolního vzduchu. Zatěžovatel při 40 °C byl stanoven simulací.

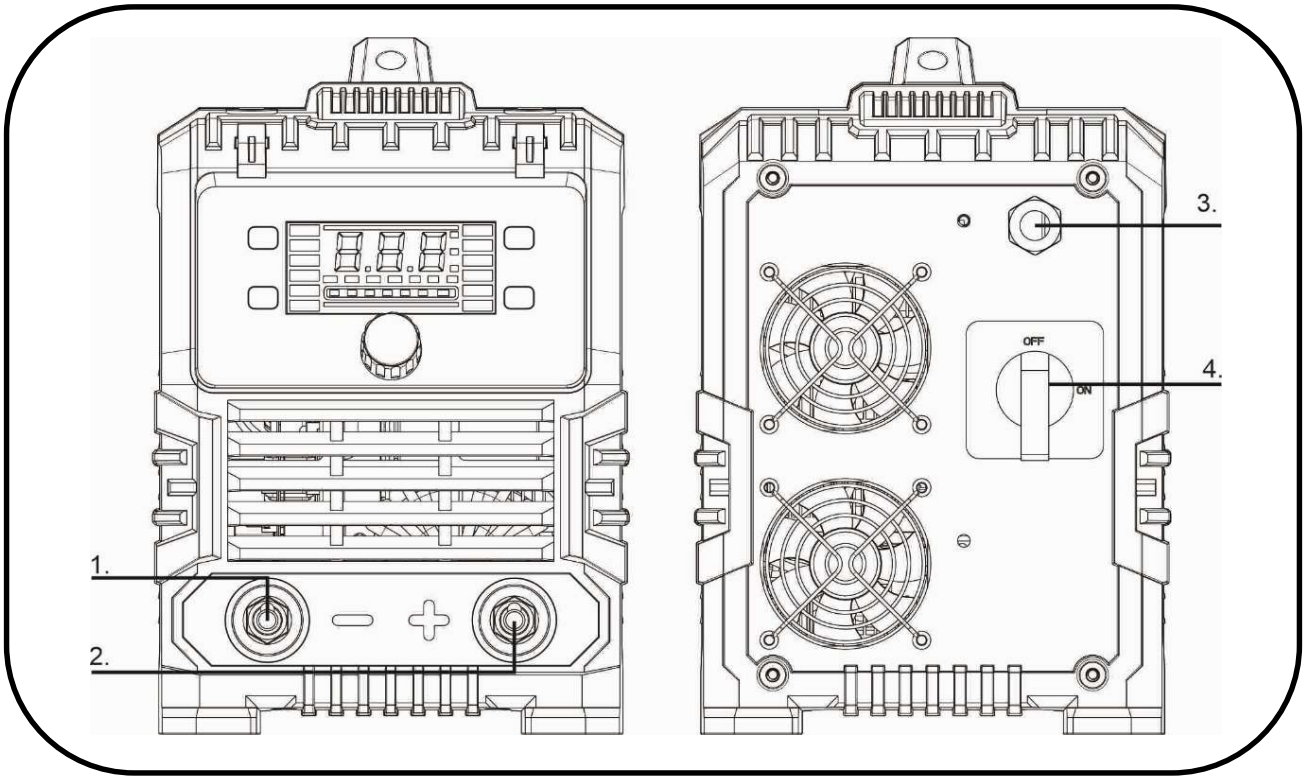
Stupeň krytí
IP vyjadřuje stupeň ochrany zařízení proti vniknutí pevných částic a vody do jeho vnitřku.
IP 21S znamená, že zařízení je vhodné pro použití v interiéru.

Ochrana proti přehřátí
Modul IGBT je chráněn proti přehřátí ochranným obvodem, který vypne napájení svařovacího zdroje. Přehřátí je signalizováno hlášením E02 na displeji. Po několika minutách se zařízení ochladí na teplotu, při které se automaticky znovu zapne. Během této doby neodpojujte napájení, protože nepřetržitě pracující ventilátor ochlazuje vnitřní chladiče zařízení a urychluje pokles teploty.
Po opětovném spuštění snižte svařovací parametry, aby zařízení mohlo dále pracovat bez přerušení.

5. PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ K PROVOZU

Pokud bylo zařízení skladováno nebo přepravováno v mrazu, před zahájením práce je nechte ohřát na teplotu nad bodem mrazu.

5.1 Připojení kabelů

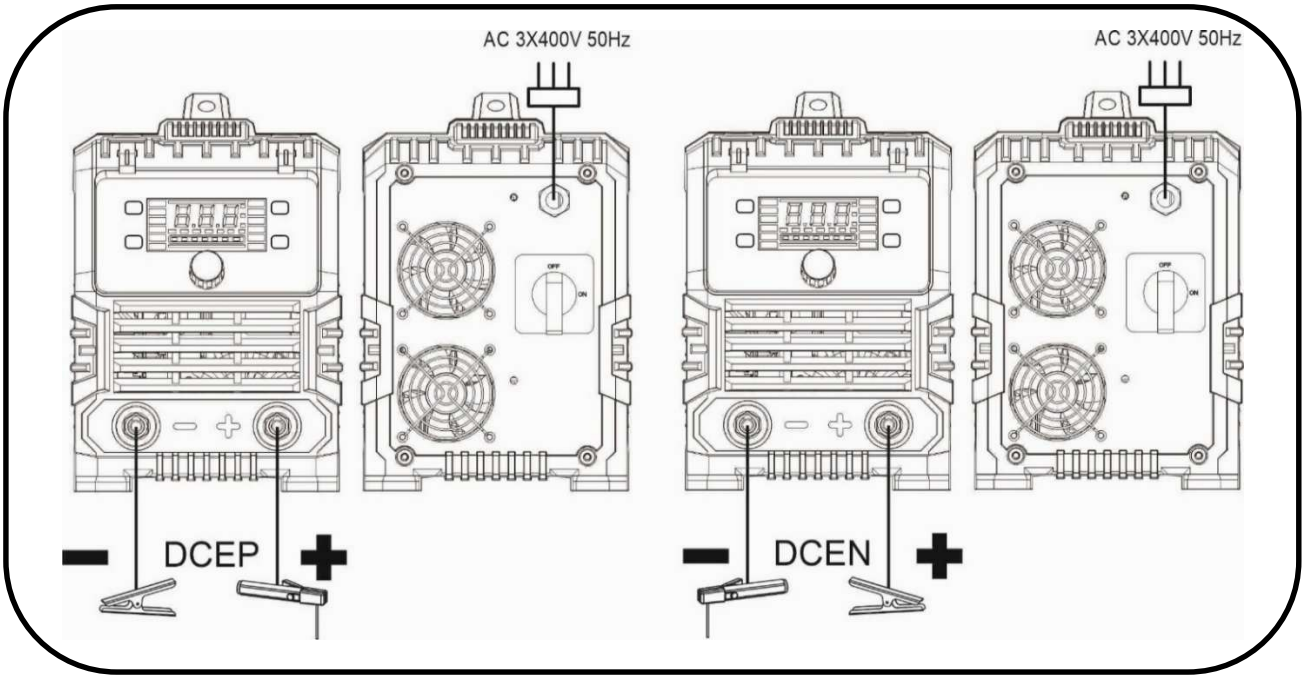


1. Zásuvka „-”
2. Zásuvka „+”
3. Napájecí kabel
4. Hlavní vypínač

5.2 Připojení kabelů

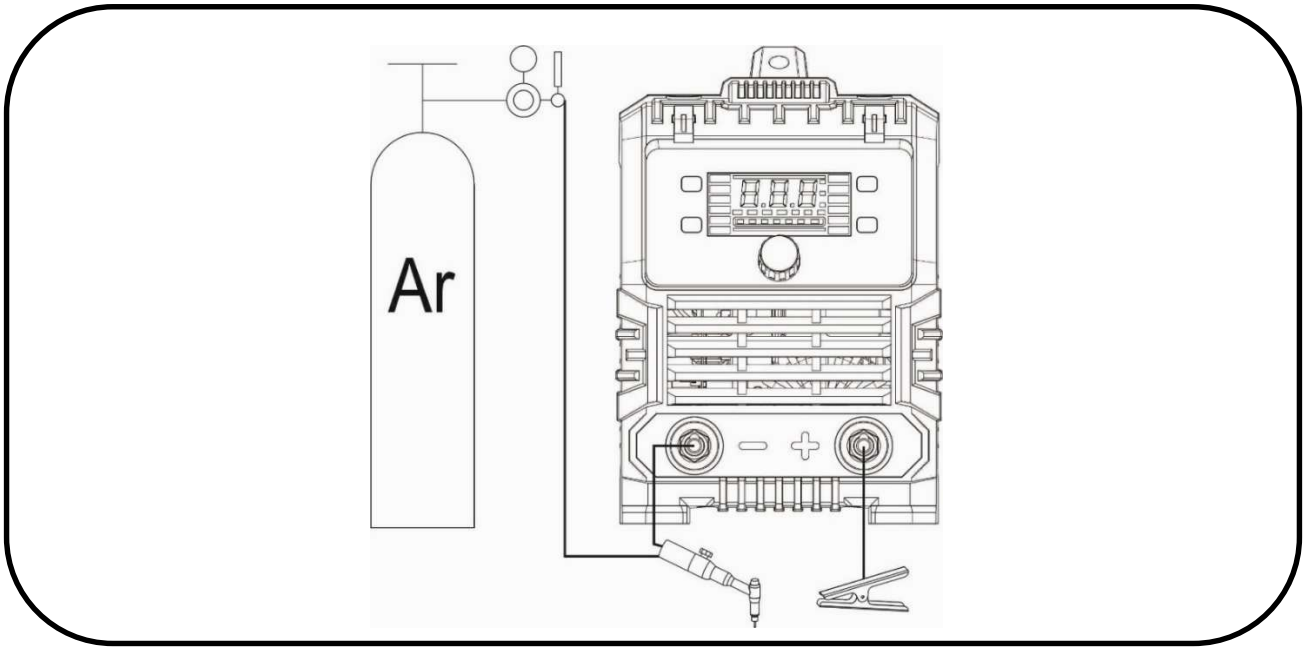
5.2.1 Metoda MMA

Koncovky svařovacích kabelů připojte do zásuvek (1) a (2) na předním panelu tak, aby měl držák elektrody správnou polaritu. Polarita připojení svařovacích kabelů závisí na použitém typu elektrody a je uvedena na jejím obalu (DCEN: elektroda na záporném pólu nebo DCEP: elektroda na kladném pólu).
Svorku zpětného kabelu pečlivě upevněte na svařovaný materiál. Zástrčku zařízení zapojte do síťové zásuvky 3 × 400 V, 50 Hz.



5.2.2. Metoda TIG

Pro svařování TIG je nutný samostatný TIG hořák (není součástí standardní výbavy). Zatížitelnost hořáku musí odpovídat svařovacímu proudu; pro vyšší hodnoty se doporučuje hořák na 315 A a při proudu nad 200 A kapalinou chlazený hořák s chladicí jednotkou.
Hořák připojte k zápornému pólu (1), plynovou hadici k redukčnímu ventilu na tlakové lahvi a kladný pól (2) ke svařovanému materiálu. Zařízení se napájí ze sítě 3 × 400 V, 50 Hz.



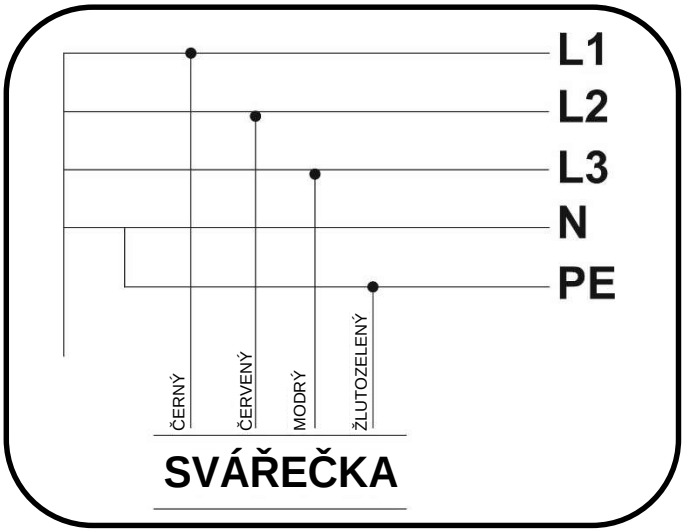
5.3 Připojení ochranného plynu (pouze metoda TIG)

1. Upevněte tlakovou lahev a zajistěte ji proti převrácení.
2. Na chvíli otevřete ventil lahve, aby se odstranily případné nečistoty.
3. Na lahev namontujte redukční ventil.
4. Redukční ventil propojte hadicí s plynovou hadicí TIG hořáku.
5. Otevřete ventil lahve a redukční ventil.

5.4 Připojení k elektrické síti

1. Zařízení se smí používat pouze v třífázové třívodičové napájecí soustavě s uzemněným nulovým bodem.
2. Invertorový usměrňovač DIGIARC 315 PULSE je určen pro síť 3 × 400 V, 50 Hz, jištěnou pomalými pojistkami 16 A. Napájení musí být stabilní, bez poklesů napětí.
3. Před připojením napájení se ujistěte, že hlavní vypínač (4) je v poloze OFF (vypnuto).

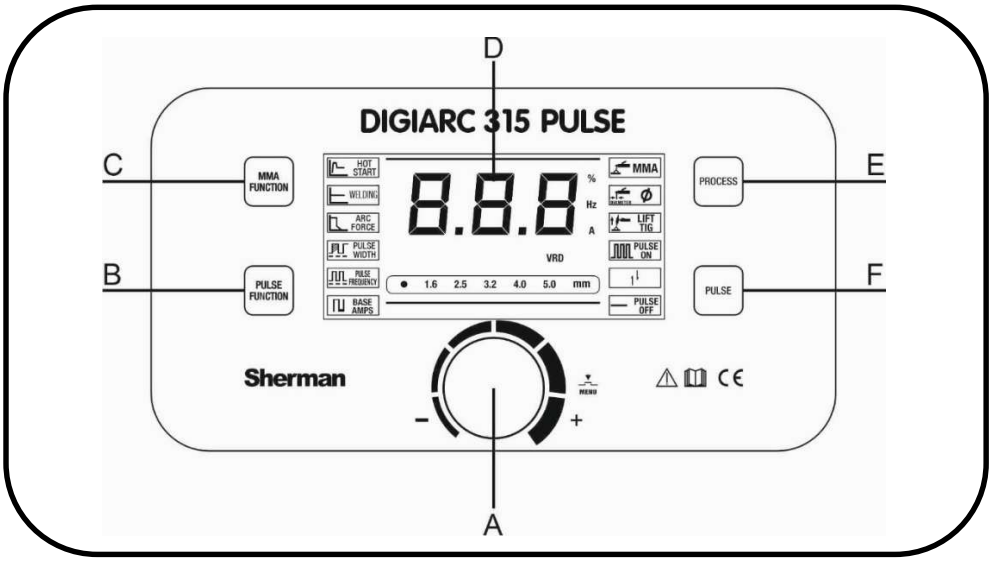
5.5 Připojení napájecích vodičů k třífázové síťové zástrčce



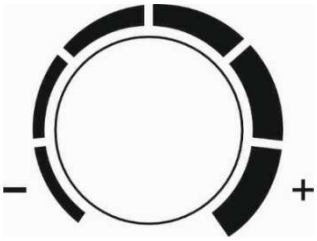
Žlutozelený vodič (ochranný vodič) musí být v síťové zástrčce připojen na místo označené symbolem „PE" nebo „N".
Černý, červený a modrý vodič jsou napájecí (fázové) vodiče zařízení a musí být v síťové zástrčce připojeny na místa označená L1, L2, L3 nebo R1, S2, T3. Pořadí připojení fázových vodičů na označená místa v zástrčce je libovolné a nezpůsobuje žádné změny v provozu zařízení.

6. OBSLUHA

6.1 Přední panel



A. Ovládací regulátor.



Regulátor slouží k nastavení svařovacích parametrů. Jeho otáčením lze plynule měnit zvolené hodnoty a přizpůsobit tak nastavení aktuálním provozním podmínkám.

B. Tlačítko PULSE FUNCTION



Tlačítko slouží k výběru funkcí pulzního svařování:



Šířka pulzu - délka trvání pulzu umožňuje nastavit hloubku závaru.
Zvětšení šířky pulzu zvětšuje hloubku závaru, její zmenšení snižuje množství tepla vneseného do materiálu, čímž se snižuje riziko propálení tenčích plechů nebo menších dílů.
Rozsah nastavení: 5 - 95 %



Frekvence pulzu - frekvence střídání hodnoty proudu mezi svařovacím proudem a základním proudem.
Rozsah nastavení: 1 - 200 Hz



Základní proud - nižší hodnota proudu při pulzním svařování, která zajišťuje stabilitu oblouku a omezuje množství vneseného tepla.
Rozsah nastavení: 20 - 315 A

C. Tlačítko MMA FUNCTION



Tlačítko slouží k výběru funkcí svařování MMA:



Funkce Hot Start - při zapalování oblouku dočasně zvýší svařovací proud nad hodnotu nastavenou svářečem. Funkce Hot Start zabraňuje přilepení elektrody
k materiálu a výrazně usnadňuje zapálení oblouku. Při svařování malých dílů se doporučuje tuto funkci vypnout, protože může způsobit propálení svařovaného materiálu.
Rozsah nastavení: 0 - 50 A



Špičkový proud - nejvyšší hodnota proudu při pulzním svařování, která zajišťuje tavení materiálu a zapálení oblouku.
Rozsah nastavení: 20 - 315 A



Funkce Arc Force - umožňuje nastavit dynamiku oblouku. Při zkracování oblouku se zvyšuje svařovací proud, čímž se oblouk stabilizuje. Nižší hodnota poskytuje měkký oblouk a menší hloubku závaru, vyšší hodnota zvětšuje hloubku závaru a umožňuje svařování krátkým obloukem. Při vysoké hodnotě funkce Arc Force lze svařovat s minimální délkou oblouku a vysokou rychlostí
odtavování elektrody.
Rozsah nastavení: 0 - 50 A

D. Displej



Displej zobrazuje údaje o procesu: aktuální hodnotu svařovacího proudu a hodnoty parametrů svařovacích funkcí během jejich nastavování (mimo jiné v jednotkách %, Hz, A). Příslušný indikátor na displeji navíc signalizuje, zda je funkce VRD zapnutá.

E. Tlačítko PROCESS



Tlačítko slouží k výběru režimu svařování:

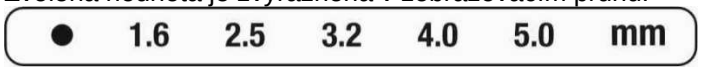


Přepnutí do režimu MMA (svařování obalenou elektrodou)



Funkce průměru - umožňuje zvolit průměr elektrody v nastavení zařízení. Podle nastaveného průměru zařízení automaticky zvolí vhodné svařovací parametry.

Zvolená hodnota je zvýrazněna v zobrazovacím pruhu.



Průměr elektrody	Φ2,5	Φ3,2	Φ4,0	Φ5,0
Proud	70-100A	110-140A	170-220A	230-280A



Přepnutí do režimu TIG (svařování wolframovou elektrodou)

F. Tlačítko PULSE



Tlačítko umožňuje zapnout nebo vypnout pulzní svařování.



Podsvícení signalizuje zapnuté pulzní svařování.



Podsvícení signalizuje vypnuté pulzní svařování.

G. **Funkce VRD**

Funkce VRD snižuje napětí naprázdno. Plné napětí se obnoví až bezprostředně před zapálením oblouku. Tím se minimalizuje riziko úrazu elektrickým proudem, ale v některých případech může být zapálení oblouku obtížnější.
Pro nastavení VRD podržte tlačítko MMA FUNCTION (C) a otáčením ovládacího regulátoru (A) funkci zapněte nebo vypněte.

7. ZAPÁLENÍ OBLOUKU

7.1 Metoda MMA

1. Dotkněte se elektrodou svařovaného materiálu, krátce jí škrtněte a odtáhněte ji.
2. Pokud obal elektrody po ztuhnutí vytváří nevodivou strusku, před zapálením oblouku očistěte hrot elektrody několika údery o tvrdý povrch, dokud nebude zajištěn kovový kontakt se svařovaným materiálem.

7.2 Metoda TIG

1. Otevřete ventil na TIG hořáku, aby začal proudit ochranný plyn.
2. Elektrodou se lehce dotkněte svařovaného materiálu. Nakloněním hořáku oddalte elektrodu od materiálu tak, aby se plynová hubice dotýkala materiálu.
3. Po zapálení oblouku narovnejte hořák a začněte svařovat.

8. NEŽ ZAVOLÁTE SERVIS

Při nesprávné činnosti zařízení si před odesláním svářečky do servisu projděte seznam základních závad a pokuste se je odstranit.
Jakékoli opravy zařízení se smějí provádět pouze po vytažení zástrčky ze síťové zásuvky.
Pozor! Zařízení není zaplombováno a uživatel může odstranit kryt svářečky za účelem odstranění drobných závad.
POZOR! Svářečka má funkci Fan Stop, která vypne ventilátor několik minut po skončení svařování a ochlazení zařízení. Při zatížení se ventilátor znovu spustí.

Příznak	Příčina	Postup
Chybí napájení, signalizace závady nebo nesprávná činnost zařízení	Nepřipojený nebo uvolněný konektor uvnitř zařízení	Zkontrolujte a opravte zapojení všech elektrických konektorů v zařízení.
Oblouk se nezapálí	Nedostatečný kontakt svorky zpětného svařovacího kabelu	Zlepšete kontakt zpětné svorky.
Po zapnutí napájení nesvítí displej ani kontrolky LED	Chybí napájecí napětí	Zkontrolujte pojistky síťové přípojky.
Displej zobrazuje E02, ventilátor pracuje	Zařízení se přehřálo.	Počkejte několik minut, než zařízení vychladne. Nevypínejte napájení. Jakmile výstražný symbol zmizí, zobrazí se úvodní nabídka.
Ventilátor nepracuje	Ventilátor zablokoval ohnutý kryt	Narovnejte kryt ventilátoru.
Nevyhovující kvalita svaru při MMA, elektroda se lepí ke svařovanému materiálu	Nesprávná polarita připojení svařovacích kabelů	Správně připojte svařovací kabely.
	Vlhká elektroda	Vyměňte elektrodu.
	Svářečka je napájena z generátoru nebo přes dlouhý prodlužovací kabel s příliš malým průřezem vodičů	Zařízení připojte přímo k síti.
Nevyhovující kvalita svaru při svařování TIG	Zkontrolujte kvalitu použitých materiálů a spotřebních dílů, zejména wolframové elektrody a ochranného plynu	Vyměňte spotřební díly a ochranný plyn nahraďte kvalitnějším.
	Ochranný plyn neproudí nebo má nedostatečný průtok	Zkontrolujte redukční ventil, přívodní plynovou hadici, zlepšete spojení hadice s armaturami a zkontrolujte stav rychlospojek.

9. PROVOZNÍ POKYNY

Svářečka DIGIARC 315 PULSE se má používat v prostředí bez korozivních látek a nadměrné prašnosti. Zařízení neumisťujte do prašných prostor, do blízkosti pracujících brusek a podobně.
Prach a kovové piliny na řídicích deskách, kabelech a spojích uvnitř zařízení mohou způsobit elektrický zkrat a následné poškození svářečky.
Vyhněte se použití ve velmi vlhkém prostředí, zejména pokud na kovových částech kondenzuje voda. Objeví-li se na kovových částech kondenzace, například po přenesení studeného zařízení do teplé místnosti, počkejte, až zcela vyschne a ohřeje se na teplotu okolí. Spuštění studené svářečky za těchto podmínek může vést k jejímu poškození. Doporučuje se umístit svářečku pod přístřešek, který ji ochrání před nepříznivými povětrnostními vlivy.
Svářečka DIGIARC 315 PULSE se má provozovat za těchto podmínek:

- změny efektivní hodnoty napájecího napětí nejvýše 10 %,
- teplota okolí od -10 °C do +40 °C,
- atmosférický tlak 860 až 1060 hPa,
- relativní vlhkost vzduchu nejvýše 80 %,
- nadmořská výška do 1000 m.

10. POKYNY K ÚDRŽBĚ

Před každým spuštěním

- Zkontrolujte poškození napájecího kabelu a uvolněné spoje v zástrčce.
- Zkontrolujte kryt a známky přehřátí u větracích otvorů.
- Ujistěte se, že vstupní a výstupní větrací otvory nejsou ucpané.
- Zkontrolujte správné připojení zpětného kabelu a svařovacího hořáku.
- Zkontrolujte stav elektrody (MMA nebo wolframové TIG) a spotřebních dílů.

Úkony po skončení práce

- Nechte ventilátor zařízení zcela ochladit.
- Vypněte svářečku a vytáhněte zástrčku ze zásuvky.
- Při TIG: zavřete ventil lahve a uvolněte tlak z redukčního ventilu.
- Očistěte TIG hořák a kabely od nečistot.
- Kabely ukládejte bez ostrých ohybů.

Každý týden nebo přibližně každých 20 - 30 hodin provozu

- Vyčistěte větrací mřížky stlačeným vzduchem (nízký tlak).
- Zkontrolujte stav proudových zásuvek (bez vůle a opálení).
- Zkontrolujte spolehlivost zapalování oblouku (MMA a TIG Lift).

Měsíční údržba

- Otevřete kryt a odstraňte prach a kovové usazeniny.
- Zkontrolujte činnost ventilátoru (hluk, proudění vzduchu).
- Zkontrolujte vnitřní vodiče a konektory.
- V režimu TIG: zkontrolujte těsnost plynového systému a redukčního ventilu.

Údržba každých 6 měsíců

- Proveďte funkční zkoušku režimů MMA a TIG Lift (také s pulzní funkcí).
- Zkontrolujte tepelnou ochranu.
- Zkontrolujte stav izolace napájecího kabelu.

Údržba jednou ročně

- Doporučuje se prohlídka v autorizovaném servisu.
- Kontrola výstupních proudových parametrů.
- Kontrola výkonových a chladicích součástí.
- Výměna opotřebeného příslušenství a kabelů.

Příznaky vyžadující zásah servisu

- Potíže se zapálením oblouku (MMA nebo TIG Lift).
- Nestabilní oblouk navzdory správnému nastavení (také v pulzním režimu).
- Samovolné vypínání zařízení.
- Zápach spáleniny nebo neobvyklá činnost ventilátoru.
- Problémy s průtokem plynu v režimu TIG.

Na poškození způsobená provozem svářečky v nevhodných podmínkách a nedodržením doporučení k údržbě se nevztahuje záruční oprava.

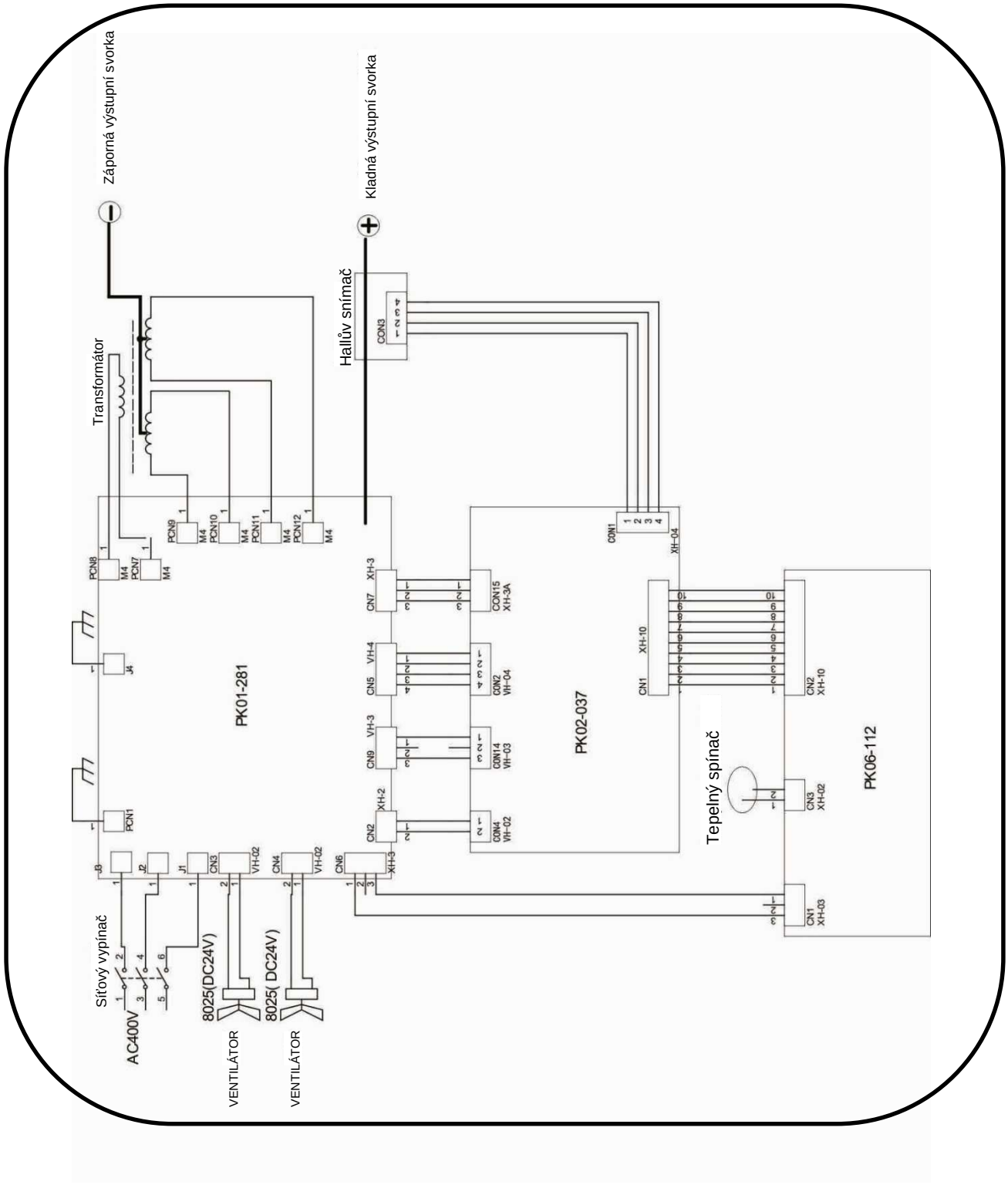
11. POKYNY KE SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVĚ

Zařízení skladujte při teplotě od -10 °C do +40 °C a relativní vlhkosti do 80 %, bez korozivních výparů a prachu. Zabalené zařízení přepravujte krytými dopravními prostředky. Během přepravy zajistěte zabalené zařízení proti pohybu a zabezpečte jeho správnou polohu.

12. OBSAH SOUPRAVY

1. Svářečka	1 ks
2. Zpětný svařovací kabel se svorkou	1 ks
3. Svařovací kabel s držákem elektrody	1 ks
4. Návod k obsluze	1 ks
5. Obal	1 ks

13. ELEKTRICKÉ SCHÉMA



14. ZÁRUKA

Záruka se poskytuje podnikatelským subjektům na 12 měsíců, s vyloučením nároků ze zákonné odpovědnosti za vady, a spotřebitelům na 24 měsíců od data prodeje.
Záruka bude uznána po předložení dokladu o koupi (faktury nebo pokladního dokladu) reklamujícím a záručního listu s názvem výrobku, výrobním číslem, datem prodeje a razítkem prodejce.
Pro objednání záruční opravy vyplňte formulář na stránce www.tecweld.pl v záložce SERVICE. Na základě hlášení kurýrní společnost přepraví zařízení do servisu.
Zařízení zaslaná jiným způsobem na náklady společnosti TECWELD nebudou přijata!
Svářečku je třeba dodat spolu se svařovacím hořákem. Reklamace zařízení bez svařovacího hořáku nebudou posuzovány.
Zařízení zaslané k reklamaci musí být zabaleno v původní kartonové krabici a zajištěno původními polystyrenovými výplněmi. TECWELD neodpovídá za poškození svářečky vzniklé při přepravě.



Pokud se rozhodnete výrobek zlikvidovat, nevyhazujte jej do běžného komunálního odpadu. Podle směrnice WEEE (směrnice 2012/19/EU) platné v Evropské unii se použitá elektrická a elektronická zařízení musí likvidovat odděleně.
V Polsku je podle zákona ze dne 11. září 2015 o odpadu z elektrických a elektronických zařízení zakázáno ukládat vyřazená zařízení označená symbolem přeškrtnutého kontejneru společně s jiným odpadem.

Uživatel, který chce výrobek zlikvidovat, je povinen odevzdat odpad z elektrických a elektronických zařízení na sběrném místě. Sběrná místa provozují mimo jiné velkoobchodní a maloobchodní prodejci těchto zařízení a obecní organizace provádějící sběr odpadu.
Uvedené zákonné povinnosti byly zavedeny s cílem snížit množství elektroodpadu a zajistit přiměřenou úroveň jeho sběru, využití a recyklace. Správné plnění těchto povinností je mimořádně důležité, pokud vyřazená zařízení obsahují nebezpečné součásti, které mají zvláště nepříznivý vliv na životní prostředí a lidské zdraví.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie, ul. Szmaragdowa 21/3/6

Pobočka:
41-909 Bytom, ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 386 94 28
E-mail: info@tecweld.pl, www.tecweld.pl