NÁVOD K POUŽITÍ

GORILLA POCKET **MIG 205 SYNERGIC SILVER**BACK
GORILLA POCKET **MIG 235 SYNERGIC SILVER**BACK
GORILLA POCKET **MIG 205 ALUPULSE SILVER**BACK

Multifunkční svařovací zdroj
(MIG/MMA/Lift TIG)
Typ invertoru IGBT

ÚVOD

Předně děkujeme, že jste si vybrali svařovací nebo řezací stroj IWELD!

Naším posláním je podporovat vaši práci nejmodernějšími a nejspolehlivějšími nástroji pro kutily i průmyslové aplikace.

V tomto duchu vyvíjíme a vyrábíme naše nástroje a stroje.

Všechny naše svařovací a řezací stroje jsou založeny na pokročilé invertorové technologii snižující hmotnost a rozměry hlavního transformátoru.

Ve srovnání s tradičními transformátorovými svařovacími stroji je účinnost zvýšena o více než 30 %.

Díky použité technologii a použití kvalitních dílů se naše svařovací a řezací stroje vyznačují stabilním provozem, působivým výkonem, energeticky účinným a ekologickým provozem.

Aktivací mikroprocesorového řízení a funkcí podpory svařování nepřetržitě pomáhá udržovat optimální charakter svařování nebo řezání.

Před použitím stroje si prosím přečtěte a používejte návod k obsluze!

Návod k použití popisuje možné zdroje nebezpečí při svařování, obsahuje technické parametry, funkce a poskytuje podporu pro manipulaci a seřizování, ale mějte na paměti, že neobsahuje znalosti svařování!

Pokud vám uživatelská příručka neposkytuje dostatečné informace, kontaktujte svého distributora pro více informací!

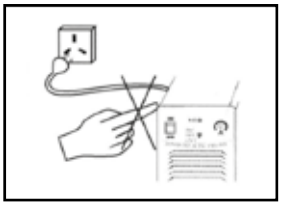
V případě jakékoli závady nebo jiné záruční události dodržujte **„Všeobecné záruční podmínky“.**

Návod k použití a související dokumenty jsou také k dispozici na našich webových stránkách v produktovém listu.

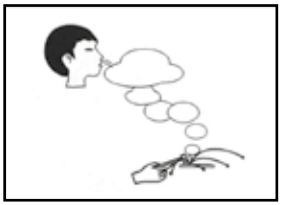
IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc street 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

VAROVÁNÍ!

Svařování je nebezpečný proces! Obsluha a ostatní osoby v pracovním prostoru musí dodržovat bezpečnostní pokyny a jsou povinny nosit vhodné osobní ochranné prostředky. Vždy dodržujte místní bezpečnostní předpisy! Před instalací a provozem si prosím pečlivě přečtěte tento návod k obsluze !

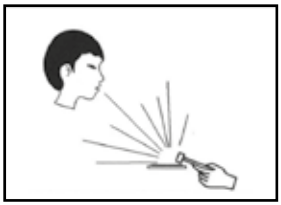


- Přepínání zdroje za chodu může poškodit zařízení.
- Po svařování vždy odpojte kabel držáku elektrody od zařízení.
- Vždy připojte zdroj k chráněné a bezpečné elektrické síti!
- Používané svařovací nástroje a kabely musí být nepoškozené.
- Obsluha musí být kvalifikovaná!



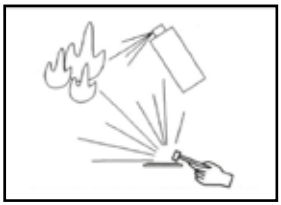
ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM: může být smrtelný!!!

- Zemnící kabel připojte podle standardních předpisů.
- Vyhněte se kontaktu holýma rukama se všemi živými součástmi svařovacího okruhu, elektrodami a dráty. Při provádění svařovacích úkolů je nutné, aby obsluha měla nasazené suché svářečské rukavice.
- Obsluha by měla udržovat obrobek izolovaný od sebe



Při svařování vzniká řada zdraví škodlivých plynů. Zamezte vdechnutí svařovacího kouře a plynů!

- Vyvarujte se vdechování kouře a plynů ze svařování!
- Vždy udržujte pracovní prostor dobře větraný!



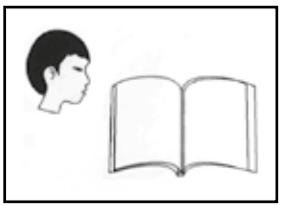
Světlo svařovacího oblouku je nebezpečné pro oči a pokožku.

- Při svařování používejte vhodnou svářečskou kuklu, antiradiační sklo a pracovní oděv!
- Rovněž by měla být přijata opatření na ochranu ostatního personálu v pracovní oblasti.



NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Rozstřiky při svařování mohou způsobit požár, a tak musíte odstranit hořlavé materiály z pracovního prostoru
- Mějte poblíž na dosah hasicí přístroj!



Hluk může být škodlivý pro váš sluch

- Hluk povrchu generovaný svařováním může být rušivý a škodlivý. V případě potřeby si chraňte uši!

Poruchy zdroje

- Nejprve si přečtěte často kladené otázky v této příručce.
- Další rady vám poskytne místní prodejce nebo dodavatel.

CZ

1. Hlavní parametry

		GORILLA	POCKETMIG 205 SYNERGIC SILVERBACK	POCKETMIG 205 ALUPULSE SILVERBACK	POCKETMIG 235 SYNERGIC SILVERBACK
		Objednací číslo	80POCMIG205CBS	80POCMIG205ALUP	80POCMIG235SYN
FUNKCE	VŠEOBECNĚ	Typ invertoru	IGBT	IGBT	IGBT
		Digitální displej	OLED	OLED	OLED
	MIG/MAG	Synergie	✓	✓	✓
		MIG PULSE	✗	✓	✗
		Změna polarity - FCAW	✓	✓	✓
		2T/4T	✓	✓	✓
		Počet kladek	2	2	2
	TIG	Arc zapalování	Lift Start	Lifr Start	Lift Start
		DC TIG	✓	✓	✓
		2T/4T	✓	✓	✓
		SPOT	✗	✗	✗
	MMA	Arc Force	✓	✓	✓
		Nastavitelný Arc Force	✓	✓	✓
		Hot Start	✓	✓	✓
		Anti Stick	✓	✓	✓
PARAMETRY		Příslušenství - Svařovací hořák	IGrip 150	IGrip 150	IGrip 150
		Počet fází	1	1	1
		Napájecí napětí	230 V AC±15% 50/60 Hz	230 V AC±15% 50/60 Hz	230 V AC±15% 50/60 Hz
		Max./účin. vstupního Proudu	35.5A/22A	35.5A/22A	34A/23.5A
		Účinník (cos φ)	0.73	0.73	0.73
		Účinnost	85%	85%	85%
		Dovolený zatěžovatel (10 min/40°C)	200A@60% 145A@100%	200A@60% 145A@100%	210A@70% 155A@100%
		Rozsah svařovacího proudu	60A-200A	60A-200A	60A-210A
		Svařovací napětí	14V-24V	14V-24V	14V-24.5V
		Napětí naprázdno	60V	60V	65V
		Třída ochrany	F	F	F
		Druh krytí	IP21S	IP21S	IP21S
		Průměr drátu	0.6-1.2mm	0.6-1.2mm	0.6-1.2mm
		Průměr cívky	Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg
		Hmotnost	11 kg	11 kg	11 kg
		Rozměry (LxWxH)	480x215x380mm	480x215x380mm	480x215x380mm

CZ

2. Instalace a ovládání

2-1. Popis ovládacího panelu



1.	Vyberte si proces svařování
2.	Metoda - MIG SYNERGIE
3.	Metoda - MIG Standard
4.	Metoda - Lift-TIG
5.	Metoda - MMA
6.	Nastavení plynu
7.	Typ svařovacího materiálu
8.	Volba svařovacího materiálu Funkce
9.	Zobr. proudu/rychlosti podávání drátu
10.	Výběr průměru drátu
11.	Průměru drátu MIG
12.	Aktuální nastavení/inching
13.	Funkce - 2T/4T
14.	Funkce - Dofuk
15.	Nastavení napětí/kontrola plynu
16.	Funkce - Předfuk
17.	Nabídka funkcí
18.	Funkce - Burn back
19.	Funkce nastavení indukčnosti
20.	Funkce - rychlosti zapálení oblouku
21.	Zobrazení napětí
22	Pulzní režim MIG

2-2. Připojení silových vodičů

1. Každý stroj je vybaven primárním napájecím kabelem, podle vstupního napětí připojte primární kabel k vhodné napěťové třídě.
2. Primární kabel by měl být připojen k odpovídající zásuvce, aby se zabránilo oxidaci.
3. Pomocí multimetru zjistěte, zda se hodnota napětí mění v daném rozsahu.
4. Pokud je obrobek příliš daleko od elektrické zásuvky (50-100 m) a sekundární vodič je příliš dlouhý, měla by být část kabelu větší, aby se snížilo nižší napětí kabelu.

Poznámka: Nainstalujte stroj přesně podle následujících kroků. Vypněte napájení - spínač před jakýmkoliv elektrickým připojením. Druh krytí IP tohoto stroje je IP21S, proto jej nepoužívejte v dešti.

2.3.1 Způsob instalace MMA

1. Pro tuto svářečku je k dispozici primární napájecí kabel. Připojte napájecí kabel ke jmenovitému příkonu.
2. Primární kabel by měl být pevně připojen ke správné zásuvce, aby nedošlo k oxidaci.
3. Pomocí multimetru zkontrolujte, zda se hodnota napětí mění v přijatelném rozsahu.
4. Zasuňte koncovku kabelu s držákem elektrody do bajonetu „+“ na předním panelu svářečky a utáhněte ji ve směru hodinových ručiček.
5. Zasuňte koncovku kabelu s pracovní svorkou do bajonetu „-“ na předním panelu svářečky a utáhněte ji ve směru hodinových ručiček.
6. Z bezpečnostních důvodů je nutné uzemnění.

Zapojení, jak je uvedeno výše v 2.3.1, je polarita DCEP.
Operátor si může vybrat DCEP/DCEN podle požadavků obrobku a aplikace.
Obecně se polarita DCEP doporučuje pro bazickou elektrodu, zatímco u kyselé elektrody nejsou žádné zvláštní požadavky na polaritu.

2.3.2 Metoda - MMA

1. Po instalaci podle výše uvedeného způsobu a zapnutí hlavního vypínače je stroj zapnutý, displej svítí a ventilátor pracuje.
2. Zvolte režim svařování na předním panelu na „MMA“ a nastavte svařovací proud podle svařovacího procesu.
3. Při připojování dodržujte polaritu. Jevý se jako nestabilní oblouk, nadměrné rozstřikování elektrod, pokud je zvolena nevhodná polarita. Chcete-li tento problém vyřešit, vyměňte rychlospojku.
4. Vyberte kabel s větším průřezem, abyste snížili úbytek napětí, pokud jsou sekundární kabely (svařovací kabel a zemnící kabel) dlouhé.
5. Upravte svařovací proud podle typu a velikosti elektrody, zajistěte elektrodu a proveďte svařování zkratovým obloukem.

Poznámka: Tento stůl je vhodný pro svařování měkké oceli. Pro další materiály se obraťte na související materiály a postup svařování.

CZ

2.4.1 Způsob instalace MIG

1. Zapojte svařovací hořák do výstupní zásuvky“  ” na předním panelu a utáhněte jej. Navlékněte drát ručně do hořáku.
2. Při svařování plným drátem zasuňte zemnicí kabel do záporné zásuvky „-“ na předním panelu a utáhněte jej ve směru hodinových ručiček. Připojte podavač drátu ke svorce „+“ na středním panelu a utáhněte.
3. Při svařování trubičkovým drátem zasuňte zemnicí kabel do záporné zásuvky „+“ na předním panelu a utáhněte jej ve směru hodinových ručiček. Připojte podavač drátu ke svorce „-“ na středním panelu a utáhněte.
4. Připevněte cívku svařovacího drátu k ose stojanu na podavači drátu: ujistěte se, že otvor podávacího kola dobře odpovídá šroubu na ose stojanu a průměru svařovacího drátu. Povolte šroub na kolečku přítlačného podavače a zaveďte drát do drážky podávacího kolečka drátu, přitlačte drát pevně, ale ne příliš, a potom jej navlékněte do hořáku. Stiskněte tlačítko „podávání drátu“, aby se drát podal do hořáku.
5. Pevně připojte plynovou hadici, která vede ze zadní části zdroje, k měděné trysce plynové lahve.

2.4.2 Metoda - MIG

1. Po instalaci podle výše uvedeného způsobu a zapnutí hlavního vypínače je zdroj zapnutý, displej svítí a ventilátor pracuje.
2. Zvolte režim svařování na předním panelu na „Manual“ a upravte svařovací napětí a rychlost podávání drátu podle praktických potřeb, abyste získali požadované svařovací napětí a svařovací proud. Nebo vyberte režim „Synergický“, když nastavení provádí automaticky zdroj.
3. Stiskněte spínač svařovacího hořáku a můžete svařovat.
4. Vypněte plyn 1 sekundu po ukončení oblouku.

2.4.3. CuSi - (Silicon Bronze) MIG pájení

MIG pájení používá stejnou instalaci a provoní metody jako režim MIG svařování .

Při nastavování zdroje pro MIG pájení, existuje několik klíčových součástí, které musí být správně nastaveny, aby bylo dosaženo co nejlepších výsledků:

- Je zásadní, aby byl s drátem ze slitiny křemíkového bronzu byl používán ochranný plyn ze 100% argonu .
- Vzhledem k tomu, že drát z křemíkového bronzu je měkčí než ocel, doporučují se kladky typu „U“ , ale kladky typu „V“ také budou fungovat.
- Polarita by měla být nastavena na DCEP.
- Doporučuje se Teflonový bowden kvůli měkkosti drátu z křemíkového bronzu, ale běžný ocelový bowden bude také fungovat.

CZ

Nastavení v manuálním režimu MIG	
Typ plynu:	CO_2 - Svařování MIG/MAG
	Ar 80%+CO_2 20% směsný plyn
	Bez plynu - FCAW svařování - pouze pro Trubičkový svařovací drát
	CuSi - 100% ochranný plyn Argon a nepřerušený plný měděný drát pro GMA spojování slitin měď-zinek a nízkolegované mědi a pro GMA pájení pozinkovaných ocelových plechů.
Průměr drátu	Ø=0.6 - 1.2 mm
IND (indukčnost)	-10 - 0 - +10
2T/4T	2T nebo 4T
Hot Start	0 - +10
Burn Back	0 - +10
Svařovací napětí	10V - 28.5V
Rychlost podávání drátu	2.0-15.0 m/min

Nastavení v synergickém režimu MIG	
Typ plynu:	CO_2 - Svařování MIG/MAG
	Ar 80%+CO_2 20%
Průměr drátu	Ø=0.6 - 1.2 mm
IND (indukčnost)	-10 - 0 - +10
2T/4T	2T nebo 4T
Hot Start	0 - +10
Burn Back - Čas	0 - +10
Arc Délka	Jemné nastavení svařovacího napětí: -10 - 0 - +10
Svařovací proud	40A-180A

Nastavení v režimu MMA	
Arc Force	0-10
Hot Start	0-10
VRD (Snížení napětí)	off/on
Anti Stick	off/on
Svařovací proud	MMA: 20A-160A

Nastavení v režimu Lift TIG	
Svařovací proud	TIG: 10A-160A

2.5 Doporučené parametry svařování

Průměr (mm)	Doporučený svařovací proud (A)	Doporučené svařovací napětí (V)
Drát Ø 0.8	50~150	20.8~22.4
Drát Ø 1.0	80~180	21~25.2
Elektroda Ø 2.5	50~100	---
Elektroda Ø 3.2	80~140	---
Elektroda Ø 4.0	110~200	---

Bezpečnostní opatření

Pracovní prostor

1. Svařovací zařízení bez prachu, korozivních plynů, nehořlavých materiálů, do 90% vlhkosti k použití!
2. Vyhněte se svařování venku, pokud nejste chráněni před přímým slunečním zářením, deštěm, sněhem, teplota pracovního prostoru musí být mezi -10 °C a +40 °C.
3. Stěnu umístěte do vzdálenosti nejméně 80 cm od zařízení.
4. Dobře větraný prostor pro svařování.

Bezpečnostní požadavky

Svařování zajišťuje ochranu proti přepětí / nadproudu / přehřátí. Pokud dojde k výše uvedeným událostem, zdroj se automaticky zastaví. Nadměrným namáháním však dojde k poškození zdroje, dodržujte následující pokyny:

1. Větrání - Při svařování prochází strojem silný proud, takže stroj nemá dostatečnou přirozenou ventilaci pro chlazení. Je třeba zajistit dostatečné chlazení, takže vzdálenost mezi rovinou a jakýmkoli předmětem v jejím okolí je alespoň 30 cm . Dobré větrání je důležité pro normální funkci a životnost stroje.
2. Trvale nepřekračuje svařovací proud maximální povolenou hodnotu. Proudové přetížení může zkrátit jeho životnost nebo poškodit zdroj.
3. **Přepětí zakázáno!** Dodržení rozsahu napětí se řídí tabulkou hlavních parametrů. Svařovací stroj automaticky kompenzuje napětí a umožňuje napětí v rámci povolených limitů zákona. Pokud vstupní napětí překročí specifikovanou hodnotu, poškodí se části stroje.
4. **Stroj musí být uzemněn!** Pokud pracujete ve standardním, uzemněném AC potrubí je v případě uzemnění zajištěno automaticky. Pokud používáte generátor nebo cizí, neznámý, neuzemněný zdroj napájení stroje, je nutné, aby stroj uzemnil připojovací bod uzemnění pro ochranu před úrazem elektrickým proudem.
5. K náhlému zastavení může dojít během svařování, když dojde k přetížení nebo přehřátí stroje. V takovém případě počítač nerestartujte, nepokoušejte se s ním hned pracovat, ale nevypínejte hlavní vypínač, takže můžete nechat v souladu s vestavěným ventilátorem chladit svářečku.

VAROVÁNÍ!

Při použití svařovacího zařízení se svařovacími parametry nad 180 ampér nestačí standardní elektrická zásuvka 230V a vidlice pro 16A jistič pro požadovaný proudový odběr, je nutné použít svařovací zařízení s 20A, 25A nebo dokonce do průmyslových pojistek 32A! V tomto případě musí být zástrčka i vidlice zástrčky nahrazeny jednofázovou pojistkovou zásuvkou 32A v souladu se všemi platnými pravidly. **Tyto práce mohou provádět pouze odborníci!**

Údržba

1. Před údržbou nebo opravou odpojte napájecí jednotku!
2. Zajistěte správné uzemnění!
3. Ujistěte se, že jsou vnitřní plynové a elektrické přípojky nepoškozené a utáhněte je, v případě potřeby seřiďte, pokud dochází k oxidaci, odstraňte je brusným papírem a poté kabel znovu připojte.
4. Ruce, vlasy, volné oblečení by se neměly nacházet pod elektrickými částmi, jako jsou dráty, ventilátor.
5. Pravidelně prach ze stroje čistěte suchým stlačeným vzduchem, spoustu kouře a znečištěného vzduchu čistěte stroj každý den!
6. Tlak plynu musí být správný, aby nedošlo k poškození součástí stroje.
7. Pokud by voda byla např. v dešti, vysušte ve stroji a řádně zkontrolujte izolaci! Teprve pokud je vše v pořádku, můžete jít svařovat!
8. Pokud je delší dobu nepoužíváte, uložte je v původním obalu na suchém místě.

TANÚSÍTVÁNY

LIVERTON Minőségbiztosítási és Pénzügyi Tanácsadó Kft

Certificate identification number: LIV_IWELD_MIG/MAG_02/2023

EC type-examination certificate

Liverton Ltd. certifies on the basis of the report LIV_IWELD_MIG/MAG_02/2023 that the IWELD MIG/MAG technology family and accessories manufactured by IWELD Ltd. comply with the requirements of the European Union Directives 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35/EU and 2009/125/EC.

IWELD Ltd can use the "CE" certification mark on the technical data plate and in the technical documentation of the equipment to demonstrate compliance.

The manufacturer is obliged to certify in an EC certificate of conformity that the manufactured equipment conforms to the sample presented.

The conformity marking must be affixed visibly, legibly and indelibly to the equipment.

No marking may be affixed to the equipment which could confuse the conformity marking. Any other marking may be affixed only in such a way as not to impair the visibility and legibility of the conformity marking.

The test reports are available at: www.liverton.hu

This EC type-examination certificate covers the types of equipment listed in the Annex.

Halásztelek, 21 March 2023.

Molnár János
Managing Director

2314 Halásztelek, Mária u. 16., Mobil: +36-20-9-442-543
E-mail: liverton@liverton.hu

Vážený zákazníku!

Děkujeme, že jste si vybrali výrobek společnosti IWELD Ltd.!
Doufáme, že Vám produkt zakoupený u výrobce (dále jen Produkt) bude plně sloužit a bude fungovat podle Vašich představ.
Dovolujeme si Vás upozornit, že Vámi zakoupený výrobek **nepodléhá nařízení vlády 151/2003 (IX.22.)** (dále jen Vyhláška) a tudíž se na něj nevztahuje záruční povinnost v něm předepsaná.
Místo toho poskytuje výrobce na každý výrobek dobrovolnou záruku jeden/dva roky v souladu s občanským zákoníkem. 6:171. s přihlédnutím k pravidlům §.
Záruční doba začíná běžet dnem předání výrobku kupujícímu.
Záruka se nevztahuje na vadu, pokud její příčina nastala po dodání výrobku kupujícímu, např. byla-li vada

- nesprávná instalace,
- nesprávné použití, nerespektování návodu k použití a manipulaci,
- nevhodné skladování, nesprávná manipulace, poškození,
- způsobené přírodní katastrofou nebo přírodní katastrofou.

Obecně platí, že práva vyplývající ze záruky lze uplatnit prostřednictvím záručního listu. Nesprávné vystavení záručního listu nebo neposkytnutí záručního listu kupujícím nemá vliv na platnost záruky. V případě vady, na kterou se vztahuje záruka, může kupující zvolit:
a) může požadovat opravu nebo výměnu, pokud není splnění zvolené záruční reklamace nemožné nebo by pro výrobce znamenalo neúměrné dodatečné náklady ve srovnání s plněním jiné záruční reklamace, popř.
b) může požadovat přiměřené snížení úplaty, může vadu opravit sám nebo ji nechat opravit někým jiným na náklady výrobce, nebo může od smlouvy odstoupit, pokud povinný opravu nebo výměnu neprovedl, není schopen tuto povinnost splnit nebo pokud přestal zájem oprávněné strany na opravě nebo výměně. Neexistuje právo na zrušení kvůli drobné chybě. Nepodstatná vada je taková, která nebrání zamýšlenému užívání zboží/výrobku (například estetické vady, opotřebení, drobné poškození). Oprava nebo výměna musí být provedena v přiměřené lhůtě s přihlédnutím k vlastnostem věci a účelu určení nositele práva při ochraně zájmů nositele práva. Během opravy mohou být do výrobku instalovány pouze nové díly.
Kupující může přejít ze záruční reklamace, kterou si zvolil, na jinou. Náklady spojené s přechodem musí být uhrazeny výrobci, pokud výrobce neuvedl důvod přechodu nebo přechod nebyl jinak odůvodněn.
c) Pokud při první opravě výrobku v záruční době servisní středisko výrobce zjistí, že výrobek nelze opravit, je výrobce povinen výrobek do 8 dnů vyměnit. V případě nemožnosti výměny výrobku je výrobce povinen vrátit kupujícímu do 8 dnů kupní cenu uvedenou na dokladu předloženém kupujícím prokazujícím zaplacení protihodnoty výrobku - faktuře nebo účtence vystavené podle zákona o dani z přidané hodnoty.
Pokud výrobek po třech opravách v záruční době opět selže - pokud kupující neuvede jinak - a pokud zákon V z roku 2013 o občanském zákoníku, § 6:159. Podle odst. (2) b) nepožádá-li kupující o poměrné snížení kupní ceny a kupující si nepřeje výrobek opravit na náklady podniku nebo jej nechat opravit někým jiným, je výrobce povinen výrobek do 8 dnů vyměnit. V případě nemožnosti výměny výrobku je výrobce povinen vrátit kupujícímu do 8 dnů kupní cenu uvedenou na dokladu předloženém kupujícím prokazujícím zaplacení výrobku - faktuře nebo účtence vystavené podle zákona o dani z přidané hodnoty.
Záruční doba pro reklamaci části výrobku dotčené výměnou nebo opravou začíná znovu. Toto pravidlo by se mělo použít i v případě, že se v důsledku opravy objeví nová chyba.
d) Pokud nebude výrobek opraven do 30 dnů od oznámení žádosti o opravu výrobci, - pokud kupující nestanoví jinak - je výrobce povinen výrobek vyměnit do 8 dnů po neúspěšném uplynutí 30denní lhůty. Nelze-li výrobek vyměnit, je výrobce povinen vrátit kupujícímu kupní cenu uvedenou na dokladu předloženém kupujícím prokazujícím zaplacení výrobku - faktuře nebo účtence vystavené podle zákona o dani z přidané hodnoty - kupujícímu do 8 dnů po neúspěšném uplynutí 30denní lhůty na opravu.
e) Není-li výrobce schopen na oznámení uvést, zda může být zákazníkova záruční nebo záruční reklamace splněna, je povinen do 5 pracovních dnů prokazatelným způsobem sdělit zákazníkovi své stanovisko - a v případě zamítnutí reklamace důvod zamítnutí.
Výrobce se musí snažit provést opravu nebo výměnu maximálně do 15 dnů. Pokud doba opravy nebo výměny přesáhne 15 dnů, je výrobce povinen o opravě nebo výměně kupujícího informovat.
f) předpokládanou dobu trvání výměny. Informace jsou poskytovány s předchozím souhlasem kupujícího, a to elektronicky nebo jiným způsobem vhodným pro doložení převzetí kupujícím.
g) Výrobce je osvobozen od záručních povinností, pokud prokáže, že příčina vady vznikla po plnění. Záruka nemá vliv na uplatnění zákonných práv kupujícího.
h) Kupující může dle své volby uplatnit svůj nárok na opravu přímo v sídle výrobce, na kterékoli jeho provozovně, pobočce nebo v servisním středisku označeném výrobcem na záručním listě.
i) Původ závady může posoudit pouze autorizované servisní středisko výrobce. V případě výměny výrobku nebo jeho podstatné části začíná běžet záruční doba na vyměněný výrobek (jeho část) znovu.
j) Oprava se provádí v servisním středisku výrobce. Doba záruční opravy je obvykle 15 dnů, lze ji prodloužit až na 60 dnů. Kupující odpovídá za dodání výrobků o hmotnosti nižší než 300 kg výrobci. U výrobků o hmotnosti nad 300 kg provede výrobce opravy v místě provozu.
k) V případě sporu ohledně povahy vady (např. zda lze výrobek opravit, jak jej opravit), může výrobce požádat o rozhodnutí odborníka.

ZÁRUČNÍ LIST

Sériové číslo:

Číslo dílu produktu:	
Název/typ produktu:	
Sériové číslo produktu:	
Jméno a adresa výrobce/distributora:	IWELD Kereskedelmi és Szolgáltató Korlátolt Felelősségű Társaság, 2314 Halásztelek, II. Rákóczi Ferenc utca 90/B
Tel:	+36 24 532 625
Hlášení o chybě:	info@iweld.hu
Email:	info@iweld.hu

Jméno a adresa kupujícího:	
Název a adresa prodávající společnosti:	
Datum koupeného zboží:	
Datum předání:	

.....

Podpis (prodejce) PH.

	Nárok na záruku oznámení datum:	Přijetí k opravě datum:	Popis chyby, Jak opravit:	Kupující produktu pro návrat datum	Název služby, číslo listu	Záruka nová lhůta
1						
2						
3						
4						