

NÁVOD K OBSLUZE

**INVERTOROVÁ POLOAUTOMATICKÁ SVÁŘEČKA
MIG 200 SPEEDY**

Sherman[®]

CE



VAROVÁNÍ!

Před instalací a uvedením zařízení do provozu si přečtěte tento návod

1. OBECNÉ POKYNY

Zařízení lze uvést do provozu a používat až po důkladném seznámení s tímto návodem k obsluze.

V důsledku neustálého technického vývoje zařízení se mohou některé funkce měnit a jejich činnost se může v detailech lišit od popisů v návodu. Nejde o chybu zařízení, ale o výsledek pokroku a průběžných úprav zařízení. Může se měnit i standardní vybavení zařízení.

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

2. BEZPEČNOST

Obsluha zařízení musí mít potřebnou kvalifikaci opravňující k provádění svářečských prací:

- mít oprávnění k elektrickému svařování v ochranných plynech,
- znát zásady bezpečnosti práce při provozu elektrických zařízení, jako jsou svařovací zařízení a pomocné příslušenství napájené elektrickou energií,
- znát zásady bezpečnosti práce při obsluze lahví a rozvodů stlačeného plynu (argonu),
- znát obsah tohoto návodu a používat zařízení v souladu s jeho určením.



VAROVÁNÍ



Svařování může ohrozit bezpečnost obsluhy i osob v okolí. Při svařování proto dodržujte zvláštní bezpečnostní opatření. Před zahájením svařování se seznámte s předpisy bezpečnosti práce platnými na pracovišti.

Při elektrickém svařování metodami MMA a MIG/MAG vznikají tato rizika:

- **ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM**
- **ŠKODLIVÉ PŮSOBENÍ OBLOUKU NA OČI A POKOŽKU**
- **OTRAVA VÝPARY A PLYNY**
- **POPÁLENINY**
- **NEBEZPEČÍ VÝBUCHU A POŽÁRU**
- **HLUK**

Prevence úrazu elektrickým proudem:

- zařízení připojujte k technicky způsobilé elektrické instalaci s odpovídajícím jištěním a účinným nulováním (doplňkovou ochranou před úrazem elektrickým proudem); zkontrolujte a správně připojte k síti i ostatní zařízení na pracovišti svářeče,
- proudové kabely připojujte při vypnutém zařízení,
- nedotýkejte se současně neizolovaných částí držáku elektrody, elektrody a svařovaného předmětu ani krytu zařízení,
- nepoužívejte držáky elektrod ani proudové kabely s poškozenou izolací,
- při zvýšeném riziku úrazu elektrickým proudem (ve velmi vlhkém prostředí a v uzavřených nádržích) pracujte s pomocníkem, který pomáhá svářeči a dohlíží na bezpečnost; používejte oděv a rukavice s dobrými izolačními vlastnostmi,
- zjistíte-li jakékoli závady, obraťte se na odborně způsobilé osoby, aby je odstranily,

- Provoz zařízení s odstraněnými kryty je zakázán.

Prevence škodlivého působení elektrického oblouku na oči a pokožku:

- Používejte ochranný oděv (rukavice, zástěru, koženou obuv),
- Používejte ochranné štíty nebo kukly s vhodně zvoleným filtrem,
- Používejte ochranné zástěny z nehořlavých materiálů a vhodně volte barvu stěn tak, aby pohlcovaly škodlivé záření,

Prevence otravy výpary a plyny uvolňovanými při svařování z obalu elektrod a odpařováním kovů:

- Na pracovištích s omezenou výměnou vzduchu používejte větrací a odsávací zařízení,
- Při práci v uzavřených prostorách (nádržích) zajistěte přívod čerstvého vzduchu,
- Používejte masky a respirátory.

Prevence popálenin:

- Používejte vhodný ochranný oděv a obuv chránící před popálením způsobeným zářením oblouku a rozstříkem,
- Zabraňte znečištění oděvu mazivy a oleji, které by mohly způsobit jeho vznícení.

Prevence výbuchu a požáru:

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

Prevence škodlivého působení hluku:

- Používejte ušní zátky nebo jiné prostředky ochrany sluchu,
- Upozorněte osoby v okolí na nebezpečí.



VAROVÁNÍ!

Proudový zdroj se nesmí používat k rozmrazování zamrzlých trubek.

Před uvedením zařízení do provozu:

- Zkontrolujte elektrické a mechanické spoje. Nepoužívejte držáky elektrod ani proudové kabely s poškozenou izolací. Nedostatečná izolace držáků a proudových kabelů může způsobit úraz elektrickým proudem,
- Zajistěte vhodné pracovní podmínky, tedy odpovídající teplotu, vlhkost a větrání na pracovišti. Při práci venku chraňte zařízení před srážkami.
- Usměrňovač umístěte tak, aby jej bylo možné snadno obsluhovat.

Obsluha svářečky musí:

- mít oprávnění k elektrickému svařování metodami MMA a MIG/MAG,
- znát a dodržovat předpisy bezpečnosti práce platné při svařování,
- používat vhodné speciální ochranné prostředky: rukavice, zástěru, gumovou obuv, svářečský štít nebo kuklu s vhodně zvoleným filtrem,
- znát tento návod a používat svářečku v souladu s jejím určením.

Veškeré opravy zařízení se smějí provádět pouze po vytažení zástrčky ze síťové zásuvky.

Je-li zařízení připojeno k síti, nedotýkejte se holou rukou ani přes vlhký oděv žádné části svařovacího proudového obvodu.

Je zakázáno odstraňovat vnější kryty, pokud je zařízení připojeno k síti.

Svévolné úpravy usměrňovače jsou zakázány a mohou zhoršit bezpečnost provozu.

Veškerou údržbu a opravy 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 ukončení práce odpojte napájecí kabel zařízení od sítě.

Uvedená rizika a obecné zásady bezpečnosti práce nepokrývají všechny otázky bezpečnosti svářeče, protože nezohledňují zvláštnosti pracoviště. Důležitým doplněním jsou bezpečnostní pokyny konkrétního pracoviště, školení a instruktáže poskytované vedoucími pracovníky.

3. OBECNÝ POPIS

Poloautomatická svářečka MIG 200 Speedy slouží k ručnímu svařování oceli a neželezných kovů. Umožňuje svařovat metodami MIG/MAG a MMA (obalenou elektrodou). Díky změně polarity lze při metodě MIG/MAG používat standardní dráty s ochranným plynem i samoochranné trubičkové dráty. Svářečka je určena do uzavřených nebo zastřešených prostor, které nejsou vystaveny přímému působení povětrnostních vlivů. MIG 200 Speedy používá cívky drátu D100 (1kg) a D200 (5kg).

4. TECHNICKÉ PARAMETRY

4.1 Svářečka

	MIG 200 Speedy
Napájecí napětí:	AC 230V 50Hz
Jmenovitý svařovací proud / zatěžovatel	MIG: 200 A / 60%; MMA: 200 A / 60%
Rozsah nastavení svařovacího proudu	MMA: 30 – 200 A; MIG: 30 – 200 A
Rozsah nastavení svařovacího napětí (MIG)	15,5 – 24 V
Napětí naprázdno	60 V
Průměry cívek drátu:	100 mm, 200 mm
Rozsah rychlosti podávání drátu	2 – 12 m/min
Maximální odběr proudu	34,8 A
Jištění sítě	25 A
Hmotnost:	8,2 kg
Rozměry:	472 x 175 x 293 mm
Stupeň krytí	IP21S

4.2 Hořák MIG

Typ hořáku	TW-15
Maximální proudová zatížitelnost	200 A
Způsob chlazení	ochranným plynem
Průtok chladicího plynu	10-18 l/min
Délka	2,5 m

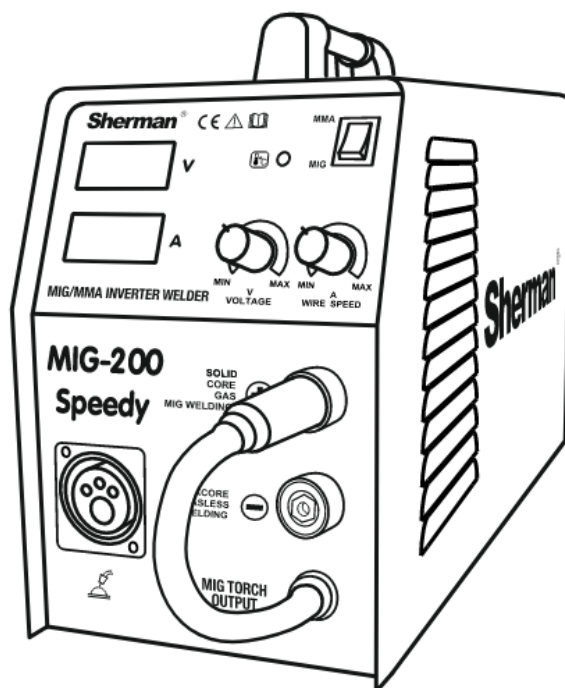
Zatěžovatel

Zatěžovatel vychází z 10minutového intervalu. Zatěžovatel 60% znamená, že po 6 minutách provozu musí následovat 4minutová přestávka. Zatěžovatel 100% znamená, že zařízení může pracovat nepřetržitě, bez přestávek.

Pozor! Zkoušky oteplení byly provedeny při teplotě okolního vzduchu. Zatěžovatel při 40°C byl stanoven simulací.

Stupeň krytí

IP určuje odolnost zařízení proti pronikání pevných nečistot a vody dovnitř. IP21S znamená, že zařízení je určeno k práci v uzavřených prostorech a není vhodné pro použití v dešti a sněhu.



5. PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ K PRÁCI

5.1 PŘIPOJENÍ OCHRANNÉHO PLYNU

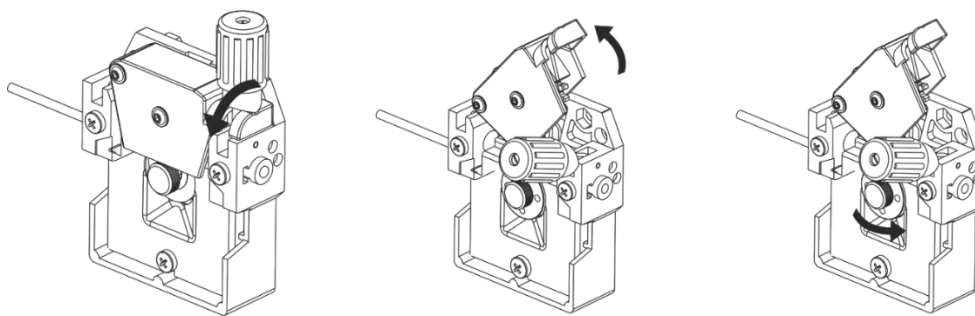
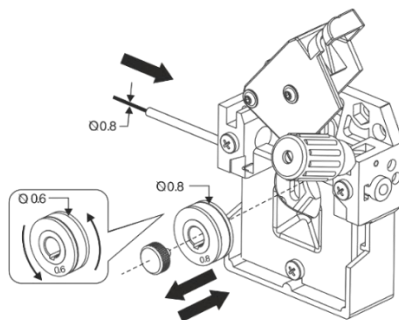
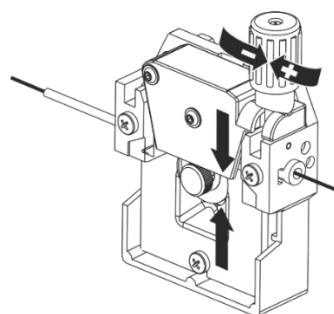
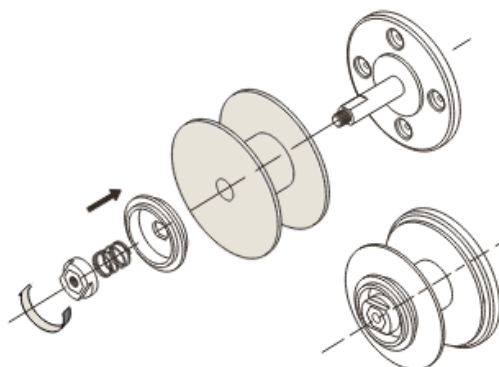
1. Upevněte lahev a zajistěte ji proti převrácení.
2. Krátce otevřete ventil lahve, aby se odstranily případné nečistoty.
3. Namontujte redukční ventil na lahev.
4. Hadicí spojte redukční ventil se svářečkou.
5. Otevřete ventil lahve a redukčního ventilu.

5.2 PŘIPOJENÍ K NAPÁJECÍ SÍTI

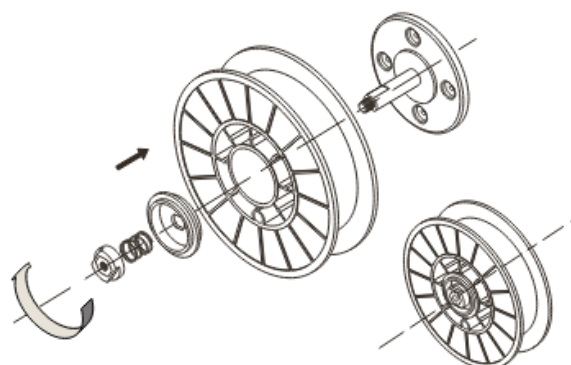
1. Zařízení MIG 200 Speedy se smí používat pouze v jednofázové třívodičové napájecí soustavě s uzemněným neutrálním bodem.
2. Poloautomatická svářečka MIG 200 Speedy je určena pro síť 230V 50Hz jištěnou pomalými pojistkami 25 A.
3. Zařízení má napájecí kabel a zástrčku. Před připojením napájení se ujistěte, že vypínač (14) je v poloze OFF (vypnuto).

5.3 NAsAZENÍ CÍVKY SVAŘOVACÍHO DRÁTU

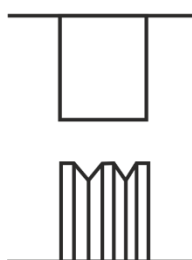
1. Otevřete boční kryt zařízení.
2. Nasadte cívku se svařovacím drátem na trn.
3. Zajistěte cívku proti spadnutí.
4. Uvolněte přítlak podávacích kladek.
5. Zkontrolujte, zda podávací kladky odpovídají druhu a průměru drátu. V případě potřeby nasadte správnou kladku. Pro ocelové dráty používejte kladky s drážkou V, pro hliníkové dráty s drážkou U. Pro samoochranný drát se doporučují rýhované kladky.
6. Otupte konec svařovacího drátu.
7. Zavedte drát přes hnací kladku podavače do hořáku.
8. Přitlačte drát do drážky hnací kladky.
9. Vyšroubujte kontaktní špičku z hořáku, zapněte svářečku a stisknutím tlačítka na rukojeti hořáku zavedte drát do hořáku.
10. Jakmile se drát objeví na výstupu hořáku, uvolněte tlačítko a našroubujte proudový průvlak.
11. Otáčením přítlačného ovladače nastavte přítlak podávací kladky. Příliš malý přítlak způsobí prokluzování hnací kladky; příliš velký přítlak zvyšuje odpor při podávání a může deformovat drát a poškodit podavač.



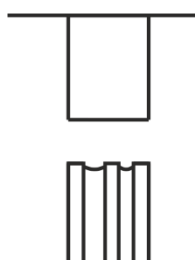
Cívka D100



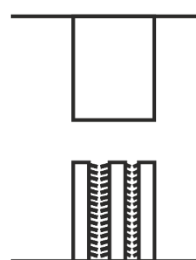
Cívka D200



V – ocel



U – hliník



Samoochranný
drát

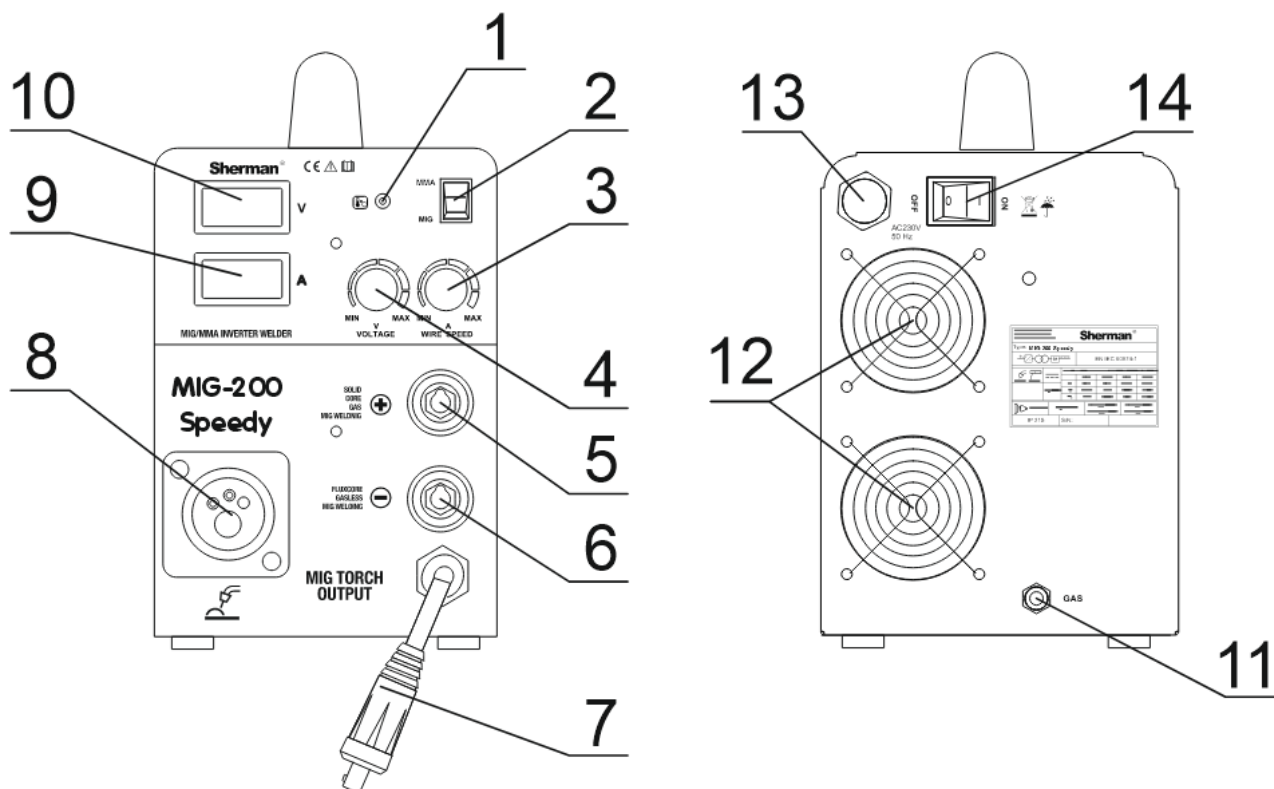
5.4 PŘÍPRAVA HOŘÁKU MIG K PRÁCI

Podle druhu svařovaného materiálu a průměru svařovacího drátu namontujte do hořáku MIG vhodnou kontaktní špičku a vodicí vložku drátu.

Pro svařování oceli používejte proudové průvlaky určené pro ocel a ocelovou vodicí vložku. Při svařování hliníku používejte proudové průvlaky určené pro hliník a teflonovou vložku.

Průměr svařovacího drátu	Průměr proudového průvlaku
0,8	0,8
1,0	1,0

6. FUNKCE PŘEPÍNAČŮ A OVLADAČŮ



1. Kontrolka tepelné ochrany.
2. Přepínač metody svařování (MMA/MIG).
3. Ovladač rychlosti podávání drátu (MIG) / svařovacího proudu (MMA).
4. Ovladač svařovacího napětí.
5. Zásuvka +.
6. Zásuvka -.
7. Zástrčka pro změnu polarity.

8. Zásuvka hořáku MIG.
9. Displej svařovacího proudu.
10. Displej svařovacího napětí.
11. Uzemňovací svorka.
12. Přípojka ochranného plynu.
13. Napájecí kabel.
14. Vypínač napájení.

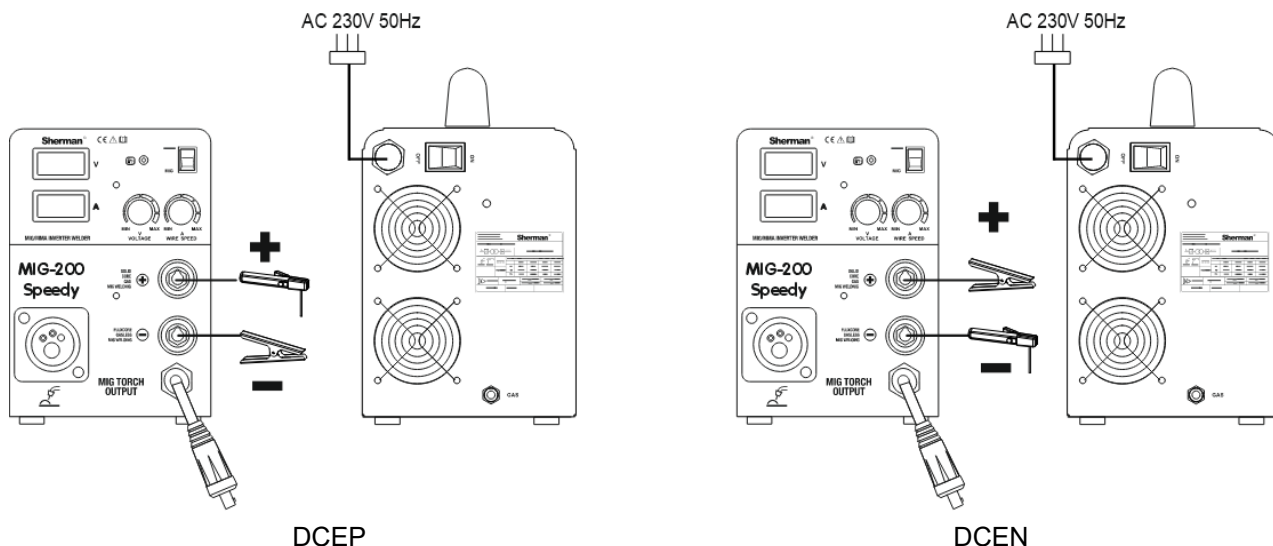
7. OCHRANA PROTI PŘEHŘÁTÍ

Svařovací zdroj má automatický tepelný vypínač proti přetížení. Při příliš vysoké teplotě svářečky ochrana vypne svařovací proud a rozsvítí se kontrolka přehřátí (1). Po poklesu teploty se vypínač automaticky obnoví.

8. PŘÍPRAVA KE SVAŘOVÁNÍ

8.1 METODA MMA

8.1.1 Příprava zařízení k práci



1. Ujistěte se, že vypínač napájení (14) je v poloze OFF (vypnuto).
2. Klešťovou svorku zpětného kabelu pevně připojte ke svařovanému materiálu.
3. Zpětný a elektrodový kabel zapojte do zásuvek (+) a (-) svářečky tak, aby byl na držáku elektrody pól vhodný pro danou elektrodu. Polarita zapojení svařovacích kabelů závisí na použité elektrodě a je uvedena na jejím obalu.

8.1.2 Nastavení parametrů svařování

1. Zapněte zařízení vypínačem (14).
2. Přepínač metody svařování (2) nastavte do polohy MMA.
3. Ovladačem (3) nastavte vhodný svařovací proud.

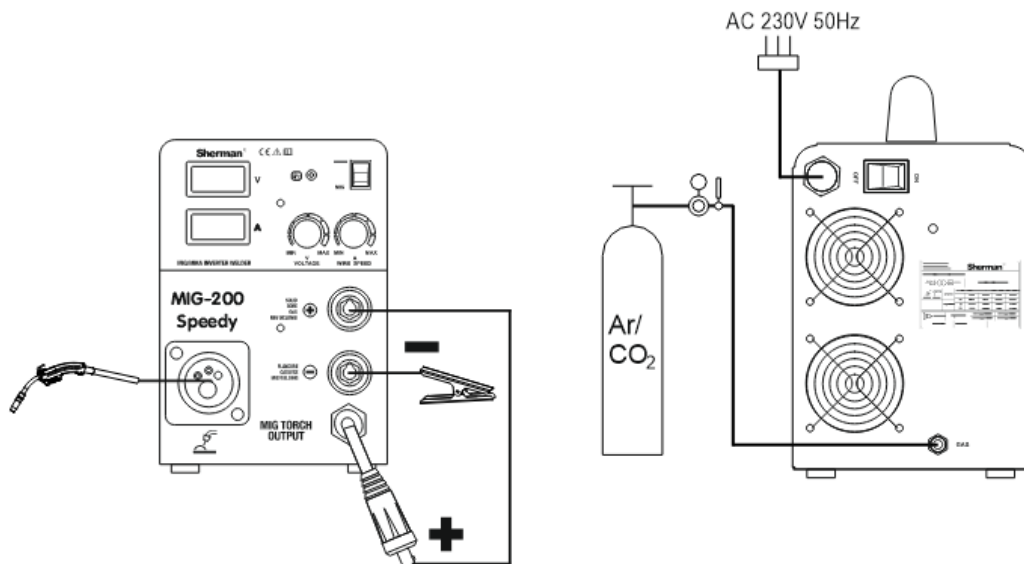
8.1.3 Zapálení oblouku

1. Dotkněte se elektrodou materiálu, krátce škrtněte a elektrodu oddalte.
2. Pokud obal elektrody po ztuhnutí vytváří nevodivou strusku, před zapálením oblouku očistěte hrot elektrody opakovaným poklepáním o tvrdý povrch, dokud se neobnoví kovový kontakt se svařovaným materiálem.

8.2 METODA MIG

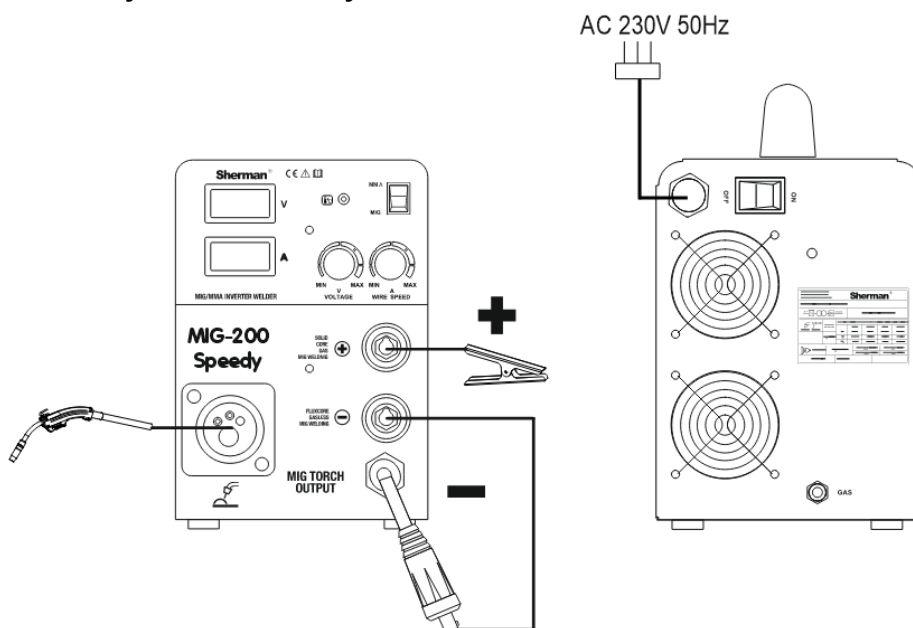
8.2.1 Příprava zařízení k práci

8.2.1.1 Svařování v ochranném plynu



1. Ujistěte se, že vypínač napájení (14) je v poloze OFF (vypnuto).
2. Nasadte cívku s vhodným svařovacím drátem.
3. Lahev s vhodným ochranným plynem připojte k přípojce (12) na zadní stěně zařízení.
4. Zástrčku hořáku MIG zasuňte do zásuvky (8) svářečky a utáhněte matici.
5. Klešťovou svorku zpětného kabelu pevně připojte ke svařovanému materiálu.
6. Druhý konec zpětného kabelu zasuňte do zásuvky (-) (6) svářečky.
7. Zástrčku pro změnu polaritu (7) zasuňte do zásuvky (+) (5) svářečky.

8.2.1.2 Svařování ocelovým samoochranným drátem



1. Ujistěte se, že vypínač napájení (14) je v poloze OFF (vypnuto).
2. Nasadte cívku se samoochranným drátem.
3. Zástrčku hořáku MIG zasuňte do zásuvky (8) svářečky a utáhněte matici.
4. Klešťovou svorku zpětného kabelu pevně připojte ke svařovanému materiálu.

5. Druhý konec zpětného kabelu zasuněte do zásuvky (+) (5) svářečky.
6. Zástrčku pro změnu polaritu (7) zasuněte do zásuvky (-) (6) svářečky.

8.2.2 Nastavení parametrů svařování

1. Zapněte zařízení vypínačem (14).
2. Přepínač metody svařování (2) nastavte do polohy MIG.
3. Ovladačem (4) nastavte vhodné svařovací napětí.
4. Ovladačem (3) nastavte vhodnou rychlost podávání drátu.

8.2.3 Zapálení oblouku

1. Přiblížte hořák ke svařovaným dílům tak, aby vzdálenost mezi hubicí a díly byla přibližně 10 mm.
2. Stiskněte tlačítko na svařovacím hořáku a začněte svařovat. Uvolněním tlačítka se svařování ukončí.

9. NEŽ ZAVOLÁTE SERVIS

Při nesprávné činnosti zařízení před odesláním svářečky do servisu zkontrolujte seznam běžných závad a pokuste se je odstranit svépomocí.

Veškeré opravy zařízení se smějí provádět pouze po vytažení zástrčky ze síťové zásuvky.

Pozor! Zařízení není zaplombované a uživatel může sejmut kryt svářečky k odstranění drobných poruch.

Příznaky	Příčina	Postup
Po zapnutí napájení displeje nesvítí	Chybí napájecí napětí	Zkontrolujte pojistky síťové přípojky
Chybí napájení, signalizace poruchy nebo nesprávná funkce zařízení	Rozpojený nebo uvolněný konektor uvnitř zařízení	Zkontrolujte a opravte spoje všech elektrických konektorů v zařízení
	Znečištěný vnitřek zařízení	Sejměte kryt a vnitřek vyčistěte stlačeným vzduchem. Odstraňte prach a kovové piliny z řídících desek, vodičů a elektrických spojů.
Svařovací drát se nepodává (motor podavače běží)	Příliš slabý přítlak kladky	Nastavte správný přítlak
	Nesprávný průměr drážky vodicí kladky	Nasadte správnou vodicí kladku
	Znečištěná vodicí vložka drátu v hořáku	Vyčistěte vodicí vložku drátu
	Drát zablokovaný v proudovém průvlaku	Vyměňte proudový průvlak
Nerovnoměrné podávání svařovacího drátu	Poškozený proudový průvlak	Vyměňte proudový průvlak
	Znečištěná nebo poškozená drážka podávací kladky	Vyčistěte drážku kladky nebo kladku vyměňte
	Cívka s drátem se tře o stěny krytu svářečky	Správně upevněte cívku s drátem
Oblouk se nezapálí	Nedostatečný kontakt svorky zpětného kabelu	Zlepšete kontakt svorky zpětného kabelu
	Poškozený spínač v hořáku MIG	Vyměňte spínač
	Nesprávné připojení hořáku MIG k zařízení	Zkontrolujte elektrická připojení hořáku a ověřte, zda kolíky v zásuvce nejsou ulomené nebo zaseknuté
Oblouk je příliš dlouhý a nepravidelný	Příliš vysoké svařovací napětí	Snižte svařovací napětí
	Příliš nízká rychlost podávání drátu	Zvyšte rychlost podávání drátu
Oblouk je příliš krátký	Příliš nízké svařovací napětí	Zvyšte svařovací napětí
	Příliš vysoká rychlost podávání drátu	Snižte rychlost podávání drátu
Svítí kontrolka přehřátí 	Zařízení se přehřálo.	Počkejte několik minut. Nevypínejte napájení. Po zhasnutí kontrolky pokračujte ve svařování.
Ventilátor nepracuje	Ventilátor je zablokován ohnutým krytem	Narovnejte kryt ventilátoru
Nedostatečná kvalita svaru MIG	Nevhodné nebo nekvalitní materiály či spotřební díly	Vyměňte spotřební díly. Použijte vhodný nebo kvalitnější svařovací drát či plynovou láhev.

	Nesprávný průtok ochranného plynu	Zkontrolujte plynovou hadici, opravte její spoje a ověřte stav rychlospojek. Zkontrolujte redukční ventil na lahvi.
Nedostatečná kvalita svaru MMA, elektroda se lepí k materiálu	Nesprávná polarita svařovacích kabelů	Správně připojte svařovací kabely
	Vlhká elektroda.	Vyměňte elektrodu
	Napájení z elektrocentrály nebo přes dlouhý prodlužovací kabel s malým průřezem	Připojte zařízení přímo k napájecí síti

10. PROVOZNÍ POKYNY

Poloautomatickou svářečku MIG 200 Speedy provozujte v prostředí bez žíravých látek a nadměrné prašnosti. Zařízení neumísťujte na prašná místa, do blízkosti pracujících brusek a podobně. Prach a kovové piliny na řídicích deskách, vodičích a spojích uvnitř zařízení mohou způsobit elektrický zkrat a následně poškození svářečky.

Vyhňte se provozu ve velmi vlhkém prostředí, zejména pokud se na kovových částech sráží vlhkost.

Pokud se na kovových částech sráží vlhkost, například po přenesení studeného zařízení do teplé místnosti, vyčkejte na úplné vyschnutí a ohřejte na teplotu okolí. Spuštění studené svářečky za těchto podmínek ji může poškodit. Při práci venku se doporučuje umístit svářečku pod střechu na ochranu před nepříznivým počasím.

Zařízení MIG 200 Speedy provozujte 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

Seznam spotřebních dílů:

Č.	Pro ocelové dráty	Pro hliníkové dráty
1	Podávací kladka 30x10x10 mm	Podávací kladka Al 30x10x10 mm
2	Proudový průvlak TW-15 M6x25	Proudový průvlak Al TW-15 M6x25
3	Držák proudového průvlaku TW-15	
4	Plynová hubice TW-15	
5	Ocelová vodící vložka	Teflonová vodící vložka

Úplný seznam spotřebních a náhradních dílů je dostupný na www.tecweld.pl a u společnosti TECWELD. Tyto díly lze zakoupit přímo.

11. POKYNY K ÚDRŽBĚ

Při každodenní údržbě udržujte svářečku čistou a kontrolujte stav hořáku, kabelů a vnějších spojů.

Pravidelně měňte spotřební díly.

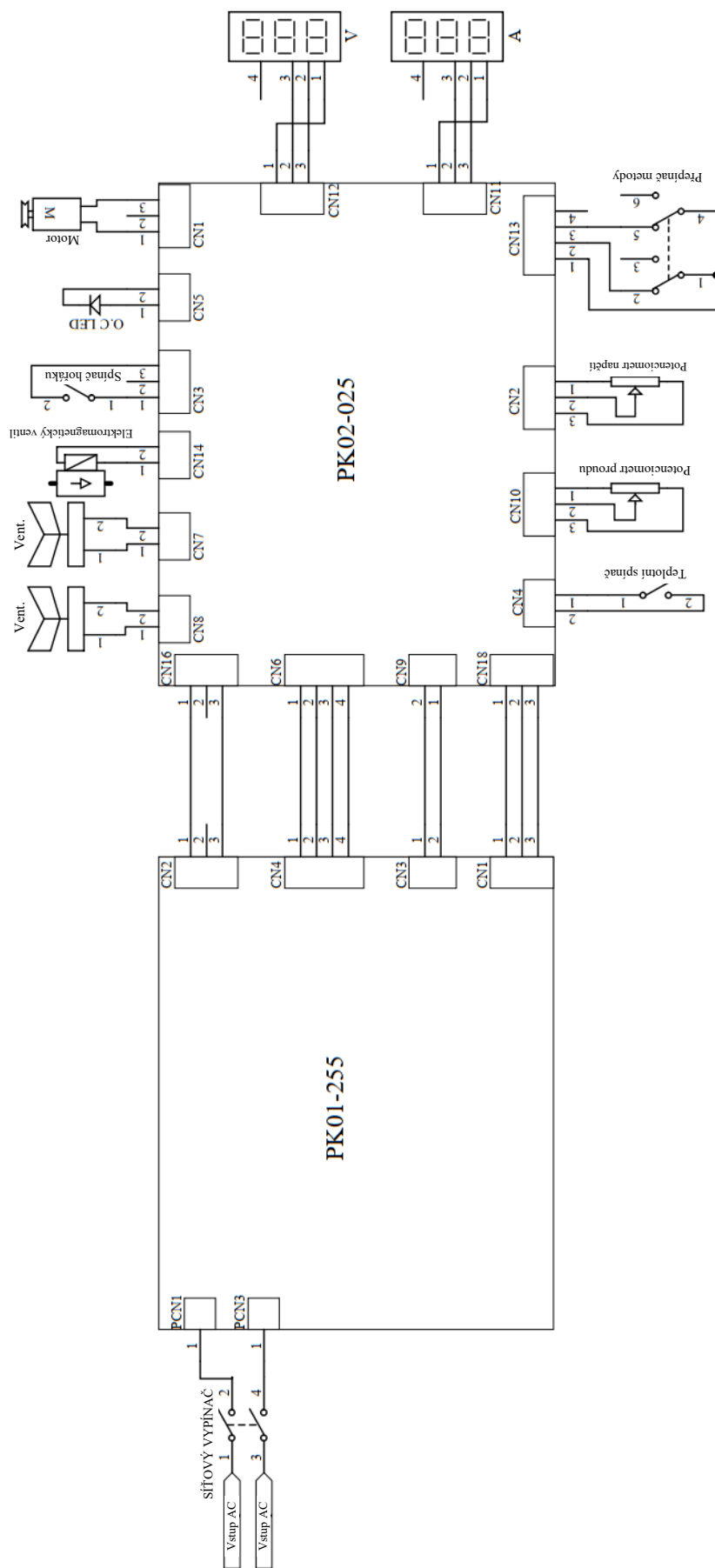
Pravidelně podle pracovních podmínek sejměte kryt a vyfoukejte vnitřek zařízení stlačeným vzduchem. Odstraňte prach a kovové piliny z řídicích desek, vodičů a elektrických spojů.

Nejméně jednou za půl roku proveďte celkovou prohlídku a kontrolu elektrických spojů, zejména:

- stavu ochrany před úrazem elektrickým proudem
- stavu izolace
- stavu ochranných obvodů
- správné funkce chladicího systému

Na poškození způsobená používáním svářečky v nevhodných podmínkách nebo nedodržením pokynů k údržbě se nevztahují záruční opravy.

12. ELEKTRICKÉ SCHÉMA



13. POKYNY PRO SKLADOVÁNÍ A PŘEPRUVU

Zařízení skladujte při teplotě -10°C až +40°C a relativní vlhkosti do 80%, v prostředí bez žíravých výparů a prachu. Zabalená zařízení přepravujte krytými dopravními prostředky. Při přepravě zajistěte zabalené zařízení proti posunutí a udržujte je ve správné poloze.

14. OBSAH DODÁVKY

1. Svařovací zdroj	1 ks
2. Hořák MIG TW-15	1 ks
3. Elektrodový kabel	1 ks
4. Zpětný kabel s klešťovou svorkou	1 ks
5. Plynová hadice	1 ks
6. Návod k obsluze	1 ks
7. Obal	1 ks

15. ZÁRUKA

Záruka se poskytuje na 12 měsíců podnikatelským subjektům, s vyloučením nároků ze zákonné odpovědnosti za vady, nebo na 24 měsíců spotřebitelům, a to od data prodeje.

Záruka bude uznána po předložení dokladu o koupi (faktury nebo účtenky) a záručního listu s uvedeným názvem výrobku, výrobním číslem, datem prodeje a razítkem prodejce.

Pro objednání záruční opravy vyplňte formulář na www.tecweld.pl v sekci SERWIS. Na základě hlášení bude zajištěna přeprava zařízení do servisu kurýrní službou. Zařízení zaslaná jiným způsobem na náklady společnosti TECWELD nebudou přijata!

Svářečku dodejte spolu se svařovacím držákem. Reklamace zařízení bez svařovacího držáku nebudou posuzovány.

Reklamované zařízení musí být zabaleno do původního kartonu a zajištěno původními polystyrenovými výplněmi. Společnost TECWELD neodpovídá za poškození svářečky vzniklé při přepravě.



Pokud chcete tento výrobek zlikvidovat, nevyhazujte jej do běžného domovního odpadu. Podle směrnice WEEE (směrnice 2012/19/UE) platné v Evropské unii se použitá elektrická a elektronická zařízení musí likvidovat odděleně.

V Polsku je podle zákona ze dne 11. září 2015 o odpadních elektrických a elektronických zařízeních zakázáno odkládat použité zařízení označené symbolem přeškrtnuté popelnice společně s jiným odpadem.

Uživatel, který se chce tohoto výrobku zbavit, musí použité elektrické a elektronické zařízení odevzdat na sběrném místě. Sběrná místa provozují mimo jiné velkoobchodní a maloobchodní prodejci těchto zařízení a obecní organizace zajišťující sběr odpadu.

Výše uvedené zákonné povinnosti byly zavedeny s cílem omezit množství odpadu z použitých elektrických a elektronických zařízení a zajistit odpovídající úroveň jejich sběru, využití a recyklace. Řádné plnění těchto povinností je zvláště důležité, pokud použitá zařízení obsahují nebezpečné složky se značně nepříznivým vlivem 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

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

01/MIG200SPE/2025

Zplnomocněný zástupce výrobce:

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

pobočka:
41-909 Bytom
ul. Krzyżowa 1G

Prohlašujeme, že níže uvedený výrobek:

Poloautomatická svářečka

Typ: **MIG-200 SPEEDY**

Ochranná známka výrobce: **Sherman** [®]
hobby —

na který se vztahuje toto prohlášení, splňuje požadavky těchto směrnic Evropské unie a vnitrostátních předpisů, kterými se tyto směrnice provádějí:

Směrnice pro nízké napětí LVD 2014/35/EU

Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě EMC 2014/30/EU

Směrnice RoHS II 2011/65/UE

a je v souladu s následujícími normami:

PN-EN IEC 60974-1:2023-05+A11:2023-09+A12:2024-08 Zařízení pro obloukové svařování --
Část 1: Svařovací zdroje proudu,

PN-EN IEC 60974-10:2022-07 Zařízení pro obloukové svařování -- Část 10: Požadavky na elektromagnetickou kompatibilitu (EMC),

PN-EN IEC 63000:2019-01 Technická dokumentace pro posuzování elektrických a elektronických výrobků z hlediska omezení nebezpečných látek.

.

Rok umístění označení CE na zařízení: 2025

Bytom, dne 01.08.2025

Piotr Polak
(podpis oprávněné osoby)