

AWELCO



- Ⓡ RU ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
- Ⓡ GB USER MANUAL
- Ⓡ UZ TEXNIK MA'LUMOTLAR
- Ⓡ TG МАЪЛУМОТ ТЕХНИКИ
- Ⓡ KZ ПАЙДАЛАНУШЫ НҰСҚАУЛЫҒЫ



www.awelco.com

EXTRA 170

EAC

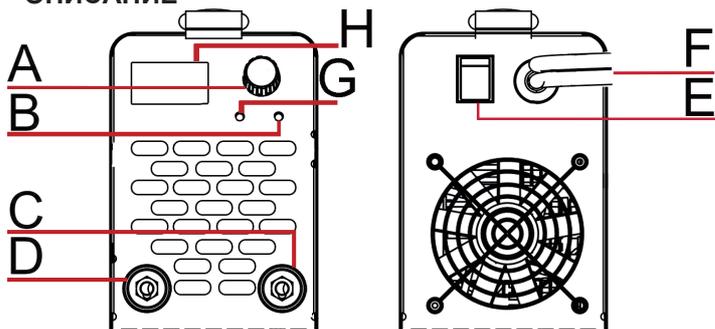


The kit includes the following accessories: earth clamp, electrode holder
Комплектация: в набор входит зажим "массы", держатель электрода
Komplekt tarkibiga quyidagilar kiradi: yarga ulash qisqichi, elektrod tutqichi
Маҷмуи таҷҳизот аз зерин иборат аст: исқанҷаи "замин"
Жиынтықтылау: жинаққа «масса» қысқыштары, электродты ұстағыш

Le immagini sono puramente illustrative, non hanno alcun riferimento contrattuale.
The images are purely illustrative, do not have any contractual reference.
Les images sont à titre indicatif, n'ont pas de référence contractuelle.
Las imágenes son puramente ilustrativas, no tienen ninguna referencia contractual.
Die Bilder dienen lediglich der Veranschaulichung, haben keine vertragliche Bezugnahme.
Изображения носят чисто иллюстративный характер и не относятся к договорным обязательствам.
Сурет тек көрнекілік сипатта ғана берілген және шарт міндеттемелеріне жатпайды.

Это устройство представляет собой генератор постоянного тока используемый для сварки ММА. Благодаря использованию инверторной технологии достигнута высокая производительность, при сохранении малых габаритов и веса. Сварочный инвертор является портативным устройством и простым в обращении. Устройство подходит для использования электродов с покрытием и предназначен для сварки обычных сталей, нержавеющей сталей, чугуна. Может быть подключен к источнику в виде бензогенератора с мощностью, равной или выше значений, приведенных в таблице 2. Инвертор оснащен функциями "Горячий старт", "Форсаж дуги" и "Антизалипание" (Максимальный выходной ток управления.)

ОПИСАНИЕ



- A Регулятор тока
- B Индикатор тепловой защиты
- C Отрицательная клемма (-)
- D Положительная клемма (+)
- E Выключатель питания
- F Кабель питания
- G Индикатор включения LED
- H Дисплей

УСТАНОВКА

Установка должна производиться квалифицированным персоналом в соответствии со стандартом МЭК 60974-9 и требованиями местного законодательства. Для транспортировки инвертора использовать ремень расположенный в верхней части устройства, при этом инвертор должен быть выключен. Входное напряжение должно соответствовать напряжению, указанному на табличке с техническими данными.

В качестве источника питания используйте электрические системы, имеющие защитные автоматические устройства (автоматические предохранители, автоматические выключатели, дифференциальный выключатель). Номинальный ток защитных устройств подбирать в соответствии с техническими параметрами указанными на корпусе.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

Предупреждение! Перед началом работы ознакомьтесь с мерами безопасности изложенными в руководстве.

- Надежно подключите провода массы и держателя электрода к разъемам инвертора (рис. 1, C и D). Для этого необходимо вставить клеммы проводов в ответные клеммы инвертора и повернуть их до упора, для обеспечения надежного контакта. Выберите полярность в зависимости от покрытия электродов (подробнее см. информацию на упаковке электродов). Подключите зажим кабеля "земля" к свариваемым деталям, как можно ближе к месту сварки, вставьте электрод в держатель электрода.
- Вставьте вилку в розетку и включите сварочный аппарат путем нажатия выключателя питания (рис. 1, E) в положение ВКЛ.
- Выбрать сварочный ток (фиг.1) в зависимости от электрода и толщины свариваемого металла (табл. 1).
- Проведите операцию сварки с использованием необходимых мер предосторожности.
- После окончания сварки, выключите инвертор и вытащите электрод из электрододержателя

ТЕРМОЗАЩИТА

При использовании инвертора сверх указанного ПВ сработает устройство тепловой защиты, при этом загорится жёлтый индикатор на панели управления. Вновь приступить к сварке можно после остывания инвертора и выключения индикатора перегрева.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Все техническое обслуживание должно выполняться квалифицированным персоналом в соответствии с нормами (IEC 60974-4), в авторизованных сервисных центрах.

ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВНЕШНИЕ ПРОЯВЛЕНИЯ	ДЕЙСТВИЯ
Инвертор не работает, горит индикатор перегрева	Сработала тепловая защита	Дать аппарату остыть, до выключения индикатора перегрева
Инвертор включен, но нет сварочного тока	Не подключены силовые провода	Выключить инвертор, проверить соединения
Низкое качество сварки	Нарушена полярность	Проверьте полярность указанную на электродах

К работе со сварочным аппаратом допускаются лица, прошедшие подготовку и ознакомленные с «Правилами устройства электроустановок», «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок».

Сварочный аппарат допускается использовать на улице.

При эксплуатации на открытом воздухе требуется обеспечить защиту от прямых солнечных лучей и атмосферных осадков.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если инвертор внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, то инвертор не включать в течение 6 часов, чтобы он прогрелся до температуры окружающего воздуха.

Условия хранения:

Сварочный аппарат следует хранить в сухом помещении при температуре не ниже - 40°C и не выше + 55°C при относительной влажности не более 80%. Условия хранения и транспортировки должны исключать возможность механических повреждений, воздействие атмосферных осадков и химических жидкостей.

Сварочный аппарат следует хранить в недоступном для детей месте.

Срок службы сварочного аппарата не менее 5 лет, срок хранения 5 лет. Указанный срок службы действителен при соблюдении пользователем указанных требований. Дата изготовления указана на корпусе аппарата.

Возможные аварийные отказы и действия персонала.

Неисправность	Признак неисправности	Действия персонала
«Залипание» электрода	Приваривание электрода к детали	Ослабить зажим электрододержателя, извлечь электрод, отключить аппарат от сети питания. Обратиться в сервисную службу
Наличие потенциала на корпусе установки	При прикосновении к металлическим деталям установки ощущается удар током	Отключить аппарат от сети питания. Обратиться в сервисную службу

Ошибки пользователя ведущие к отказам

Действия ведущие к отказу	Признак	Последствия
Проведение сварочных работ сверх указанных временных интервалов	Перегрев корпуса, частое срабатывание тепловой защиты	Выход из строя внутренних компонентов
Плохая естественная циркуляция воздуха, закрытые вентиляционные щели	Перегрев корпуса, частое срабатывание тепловой защиты	Выход из строя внутренних компонентов

Сварочный ток, А, мин-макс	15-160А
Номинальный потребляемый ток, А	12,6А
Максимальный потребляемый ток, А	23,0А
Максимальная потребляемая мощность, кВт	4,0kW
Рекомендуемый номинал автомата защиты, А	16А
Диаметр электродов, мм, мин-макс	1,6-4mm
Коэффициент мощности	0,75
КПД, %	80%
ПВ при I _{max} , %	160А, 30%
Класс изоляции	H
Степень защиты	IP21S
Габаритные размеры аппарата/упаковки, мм	220x115x165mm/335x175x190mm
Вес, брутто/нетто, кг	3,7kg/3,3kg

Производитель: АВЕЛКО Инк. Продакшн С.п.а., Зона Индустриале, 83040, Конза д.К.(Ав), Италия

Импортер: АО «Интеринструмент-комплектсервис» Адрес: Россия, 142455, Московская область, Ногинский район, город Электроугли, Банный переулок, дом 3, помещение 2

Лицо, уполномоченное принимать претензии по качеству товара: ООО "ФИРМА ТЕХНОПАРК"

Адрес: 121471, Россия, г. Москва, улица Гвардейская, дом 3, корпус 1, тел: 8 (800) 200-67-29

Продукция соответствует требованиям:

ТР ТС 004/2011 ТР ТС 020/2011

ТР ЕАЭС 037/2016

Дата изготовления указана на корпусе аппарата.

Сделано в Италии.

Manufacturer: Awelco Inc. Production S.p.A.

Zona Industriale, Conza d.C., 83040, Italy

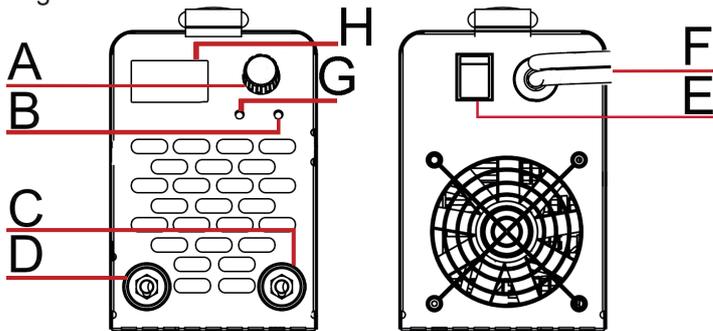
Tel. +39 0827 363601

INTRODUCTION

This device is a generator inverter current (DC) suitable to the MMA welding. Thanks to the inverter technology which allows achieving high performances while keeping small size and weight, the welder is portable and easy to handle. The device is suitable for welding with coated electrodes rutile and can be connected to power generators with power equal to or higher than that reported in Table 2. It is equipped with "HOT START", "ARC FORCE" and "ANTI STICK" (Maximum output control current) functions

DESCRIPTION OF THE MACHINE

Fig 1



- A Welding current Knob.
- B Thermal protection LED indicator.
- C Negative pole (-).
- D Positive pole (+).
- E ON-OFF switch.
- F Power Cord.
- G Power Led
- H Display

INSTALLATION

The installation must be made by trained personnel in compliance to the standard IEC 60974-9 and the current and local legislation. To lift the machine it must be used the handle positioned on top of the product with the machine in OFF position. The input voltage must match the voltage indicated on the technical plate located on the product.

Use the machine on electric system having supply features and power protection (fuse and / or differential

switch) that are compatible with the current required for its use. For more details see the information on the plate placed on the machine.

HOW USE IT

Warning: Use all precautions required in the safety general manual before operating the welder, reading carefully the risks linked to the welding process.

- Connect the plugs of the earth clamp and the electrode holder to the connectors of the machine (Fig 1, C and D) rotating the attack in order to ensure a good grip. Choose the polarity Fig.2 (1. forward or 2. reverse) depending on the coating of the electrodes (for more information see the information on the electrodes packaging).
- Connect the earth clamp to the work piece to be welded trying to establish a good point of contact between the metal and the clamp, as close as possible to the area to be welded, insert the electrode into the electrode holder.
- Insert the plug into the power outlet and turn on the welding machine by pressing the switch (Fig 1, E) to the ON position.
- Select the welding current (FIG 1, A) as a function of the type of electrode selected (Tab. 1).
- Start the welding operation using all the necessary protections for the security.
- When welding is completed, turn off the machine and release the electrode from the electrode holder

THERMAL PROTECTION

If the machine is used for hard work cycle, the thermal protection device will protect the machine from over heating. The yellow LED ON indicates that the thermal protection is on. It is possible to start welding again once the LED is off.

MAINTENANCE

The all maintenance services must be done from qualified personnel in compliance to the norm (IEC 60974-4).

TROUBLESHOOTING

ANOMALIES	CAUSES	REMEDIES
The device is not delivering current and the yellow indicator LED of thermal protection lights up.	The welder thermal protection has turned on.	Wait for the end of the cooling time, around 2 minutes. The indicator led turns off.
The device is on but it is not delivering current.	The cable of the earth clamp or electrode holder is not connected to the welder.	Turn off the machine and check the connections.
Your unit does not weld correctly.	Polarity error	. Check the polarity advised on the electrodes packaging.

People who have been trained and know about the "Rules for the installation of electrical installations" and "Safety rules for the operation of electrical installations" are allowed to work with a welding machine

The welding machine can be used outdoors.

When you work outdoors, it is necessary to provide protection against direct sunlight and precipitation.

NOTE: During the winter, If the inverter is brought to a heated room from the street or from a cold room, it should not be turned on for the next 6 hours to warm up to the ambient temperature.

Storage conditions:

The welding machine should be stored in a dry room at a temperature not lower than - 40 ° C and not higher than + 55 ° C with a relative humidity of not more than 80%. The storage and transport conditions should exclude the possibility of mechanical damages, the effects of atmospheric precipitation and chemical fluids.

The welding machine should be stored out of the reach of children.

The service life of the welding machine is at least 5 years, the storage life is 5 years. The specified service life is valid when the user meets the specified requirements. Date of manufacture is indicated on the body of the device

Possible failure and action to be made by the user

Problem	Fault	Operation to be made
«Sticking» electrode	Sticking of the electrode to the part to weld	Loosen the clamp of the electrode holder, remove the electrode, disconnect the device from the mains. Contact customer service
Presence of potential on the installation	When touching the metal parts of the unit, an electric shock is felt	Disconnect the unit from the mains. Contact customer service

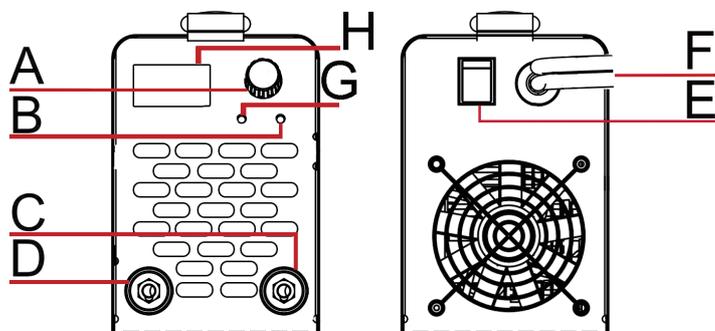
Failure caused by user

Action leading to failure	Problem	Consequences
Welding over specified time intervals	Overheating of the housing, frequent operation of thermal	Internal component failure
Poor natural air circulation, closed ventilation slots	Overheating of the housing, frequent operation of thermal protection	Internal component failure

Welding current, A, min-max	15-160A
Nominal current A	12,6A
Maximum absorbed current A	23,0A
Maximum absorbed power kW	4,0kW
Recommended nominal value for automatic protection A	16A
Diameters of electrodes: min. and max.	1,6-4mm
Power coefficient	0,75
Coefficient of efficiency	80%
DC	160A,30%
Insulation class	H
Protection degree	IP21S
Dimensions: of the machine/package, mm	220x115x165mm/335x175x190mm
Gross weights / Net weights	3,7kg/3,3kg

Бұл құрылғы MMA дәнекерлеуі үшін қолданылатын тұрақты тоқтың генераторын білдіреді. Инверторлық технологияларды қолданудың арқасында аз габариттерді және салмақты сақтау кезінде жоғары өнімділікке қол жеткізілді. Дәнекерлеуші инвертор ықшам құрылғы және қолдануда қарапайым болып табылады. Құрылғы жабынды электродтарды қолдануға жарамды және кәдімгі болаттарды, тот баспайтын болаттарды, шойынды дәнекерлеуге арналған. Қуаты 2 кестеде келтірілгендермен бірдей немесе жоғары бензогенератор түріндегі көзге қосылуы мүмкін. Инвертор «Ыстық бастау», «Доға форсажы» және «Жабысуға қарсы» атқарымдарымен жабдықталған. (Максималды шығыс басқару тоғы)

СИПАТТАМА



- A Тоқты реттеуіш
- B Жылу қорғанысының индикторы
- C Теріс клемма (-)
- D Оң клемма (+)
- E Қуат беруді ажыратқыш
- F Қуат беруші кабель
- G индикатордағы жарық диоды
- H Дисплей

ОРНАТУ

Орнату білікті қызметкерлер құрамы арқылы ХЭК 60974-9 стандартына және жергілікті заңнаманың талаптарына сәйкес жүргізілуі керек. Инверторды тасымалдау үшін құрылғының жоғарғы бөлігінде орналасқан белдікті қолдану керек, бұл ретте инвертор сөндірілген болу керек. Кіріс кернеу техникалық деректер тақтайшасында көрсетілген кернеуге сәйкес болуы керек.

Қуат көзі ретінде қорғанысты автоматты құрылғылары бар (автоматты сақтандырғыштар, автоматты ажыратқыштар, дифференциалды ажыратқыш) электр жүйелерін қолданыңыз. Қорғаныс құрылғыларының атаулы тоғын корпуста көрсетілген техникалық параметрлерге сәйкес таңдау керек.

ЖҰМЫС ТӘРТІБІ

Ескерту! Жұмысты бастаудың алдында нұсқаулықта мазмұндалған қауіпсіздік шараларымен танысып шығу керек.

- Массаның сымын және электроды ұстағышты инвертордың жалғағыштарына сенімді қосыңыз (1 сур., С және D).

Ол үшін сымдардың клеммаларын инвертордың жауапты клеммаларына қою және оларды сенімді түйісумен қамтамасыз ету үшін тірелгенше дейін бұрау қажет. Электродтардың жабынына байланысты қарама-қарсылықты таңдаңыз (толығырақ электродтарың қаптамасындағы ақпараттардан қар.). Кабелдің «жер» қысқышын дәнекерлеуші бөлшекке мүмкін болғанша жақынырақ орынға қосыңыз, электродты электрод ұстағышқа қойыңыз.

- Ашаны резеткіге қосыңыз және дәнекерлеуші аппаратты қуат беру ажыратқышын ҚОС күйіне басу жолымен іске қосыңыз (1 сур., E).
- Дәнекерлеу тоғын (1 піш.) электродқа және дәнекерленуші металдың қалыңдығына байланысты таңдау керек (1 кесте).
- Дәнекерлеу амалын қажетті сақтық шараларын қолданумен жүргізіңіз.
- Дәнекерлеу аяқталғаннан кейін инверторды сөндіріңіз және электроды электр ұстағыштан шығарыңыз.

ТЕРМОҚОРҒАУ

Инверторды көрсетілген ПВ жоғары қолдану кезінде жылу қорғанысы құрылғысы іске қосылады, бұл ретте басқару панеліндегі сары индикатор жанады. Дәнекерлеуге инвертор суығаннан кейін және қызып кету индикаторы сөнгеннен кейін қайта кірісуге болады.

ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

Барлық техникалық қызмет көрсетулер авторландырылған сервистік орталықтарда нормаларға (IEC 60974-4) сәйкес, білікті қызметкерлер құрамы арқылы жүргізілуі керек.

АҚАУЛЫҚТАРДЫ ІЗДЕУ

АҚАУЛЫҚ	СЫРТҚЫ КӨРІНУІ	ӘРЕКЕТТЕР
Инвертор жұмыс істемейді, қызып кету индикаторы жанып тұр	Жылу қорғанысы іске қосылды	Аппаратты қызып кету индикаторы сөнгенше дейін суытып алу керек
Инвертор іске қосылған, бірақ дәнекерлеу тоғы жоқ	Күштік сымдар қосылмаған	Инверторды сөндіру, қосылуды тексеру
Төмен сападағы дәнекерлеу	Қарама-қарсылық бұзылған	Электродтарда көрсетілген қарама-қарсылықты тексеріңіз

Дәнекерлеуші аппаратпен жұмыс істеуге дайындықтан өткен және «Электр қондырғыларының ережелерімен», «Электр қондырғыларын пайдалану кезіндегі қауіпсіздік техникасы ережелерімен» танысқан тұлғалар жіберіледі. Дәнекерлеуші аппаратты көшеде қолдануға рұқсат етіледі.

Ашық ауада пайдалану кезінде тура күн сәулелерінен және атмосфералық жауын-шашындардан қорғаныспен қамтамасыз ету талап етіледі.

ЕСКЕРТУ: Егер инвертор қысқы уақытта көшеден немесе суық бөлмеден жылытылатын бөлмеге кіргізілетін болса, ол қоршаған ортаның температурасына дейін жылығанша 6 сағат бойы инверторды іске қоспау керек.

Сақтау шарттары:

Дәнекерлеуші аппаратты құрғақ бөлмелерде -40°C-тан төмен емес және +55°C-тан жоғары емес температурада ауаның салыстырмалы ылғалдылығы 80-дан аспайтын жерлерде сақтау керек. Сақтау және тасымалдау шарттары мүмкін болатын механикалық бүлінулерді, атмосфералық жауын-шашындардың және химиялық сұйықтықтардың әсер етулерін болдырмау керек.

Дәнекерлеуші аппаратты балаларға қолжетімді емес жерлерде сақтау керек.

Дәнекерлеуші аппараттың қызметтік мерзімі 5 жылдан кем емес, сақтау мерзімі 5 жыл. Көрсетілген қызметтік мерзім аталған талаптарды қолданушылардың сақтауы кезінде күшінде болады. Дайындалған күні аппараттың корпусында көрсетілген.

Ықтимал апаттық істен шығулар және қызметкерлер құрамының әрекеттері

Ақаулық	Ақаулықтардың белгісі	Қызметкерлер құрамының әрекеттері
Электродтың «жабысып қалуы»	Электродтың бөлшектерді көп дәнекерлеуі	Электродты ұстағыштың қысымын әлсірету, электроды шығару, аппаратты қуат беруші желіден ажырату. Сервистік қызметке жүгініңіз.
Қондырғының корпусында шаманың болуы	Қондырғының металл бөліктеріне жанасу кезінде тоқтың соққысы сезіледі	Аппаратты қуат беруші желіден ажыратыңыз. Сервистік қызметке жүгініңіз.

Қолданушының тоқтап қалуға әкеліп соқтырған қателіктері

Тоқтап қалуға әкелуші әрекет	Белгі	Салдарлары
Көрсетілген уақыт шамаларынан тыс дәнекерлеу жұмыстарын жүргізу	Корпустың қызып кетуі, жылу қорғанысының жиі іске қосылуы	Ішкі компоненттердің істен шығуы
Ауаның табиғи нашар айналысы, жабық желдеткіш саңылаулар	Корпустың қызып кетуі, жылу қорғанысының жиі іске қосылуы	Ішкі компоненттердің істен шығуы

Дәнекерлеуші тоқ, А, мин-макс	15-160А
Атаулы тұтынылатын тоқ, А	12,6А
Максималды тұтынылатын тоқ, А	23,0А
Максималды тұтынылатын қуат, КВт	4,0кW
Қорғаныс автоматының ұсынылатын атаулысы, А	16А
Электродтардың диаметрі, мм, мин-макс	1,6-4mm
Қуат коэффициенті	0,75
ПӘК, %	80%
I _{max} кезінде ПВ, %	160А,30%
Оқшаулау класы	Н
Қорғаныс деңгейі	IP21S
Аппараттың/қаптаманың габариттік өлшемдері, мм	220x115x165mm/335x175x190mm
Брутто/таза салмағы, кг	3,7kg/3,3kg

МОНТАЖ ЛЕНТЫ / Assembly belt with clips / тасвири тасмаҳо / kamarni o'rnatish/таспаларды
МОНТАЖДАУ



Диаграмма / Electrical Schema / нақшаи барқ / elektr sxemasi/Диаграмма

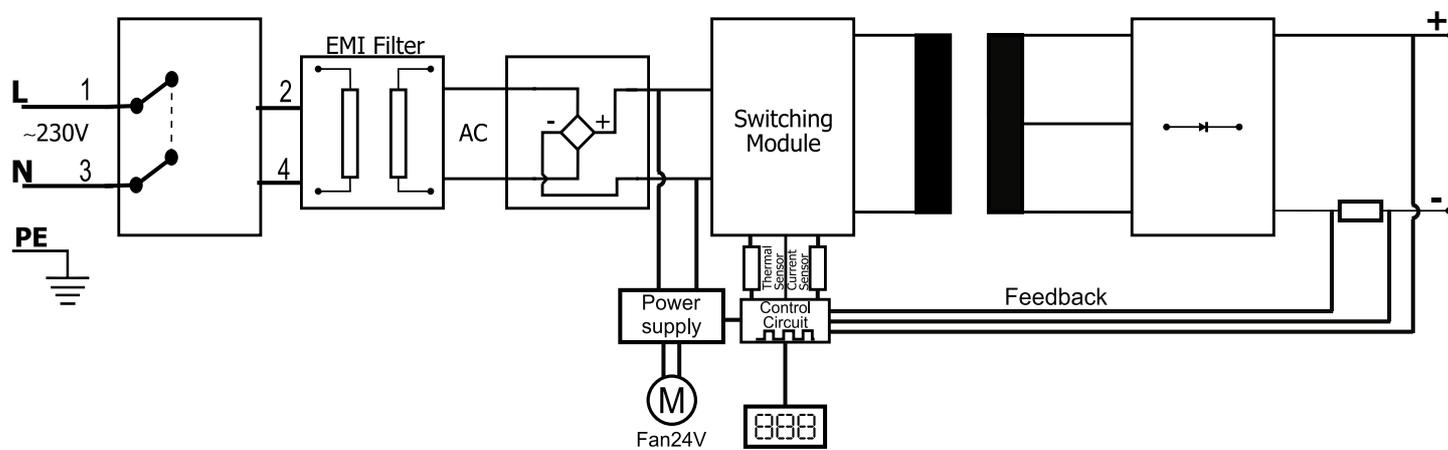


Table for selection of the welding current according to the electrode (unskilled welder)

Таблица для выбора сварочного тока в соответствии с электродом (неквалифицированный сварочный аппарат)

Чадвал барои интихоби маводҳо вобаста ба электро (воҳиди бетаъхир)

Elektrodga mos keladigan payvand chokini tanlash uchun stol (skvajniy payvandchi)

Дәнекерлеу тоғын электродқа сәйкес таңдау кестесі (біліксіз дәнекерлеу)

Electrode size [mm]	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Rutile AWS E6013	30-55 A	45-70 A	50-100 A	80-130 A	120-170 A	150-250A
Basic AWS E7018	50-75 A	60-100 A	70-120 A	110-150 A	140-200 A	190-260 A
Stainless Steel AWS E308	25-35 A	30-60 A	40-80 A	70-100 A	90-140 A	
Cast Iron AWS E 307			40-80 A	70-100 A	80-140 A	90-170 A

полярность сварки / welding polarity / кафшеркунӣ / payvandlash polarligi/дәнекерлеулердің қарама-қарсылығы

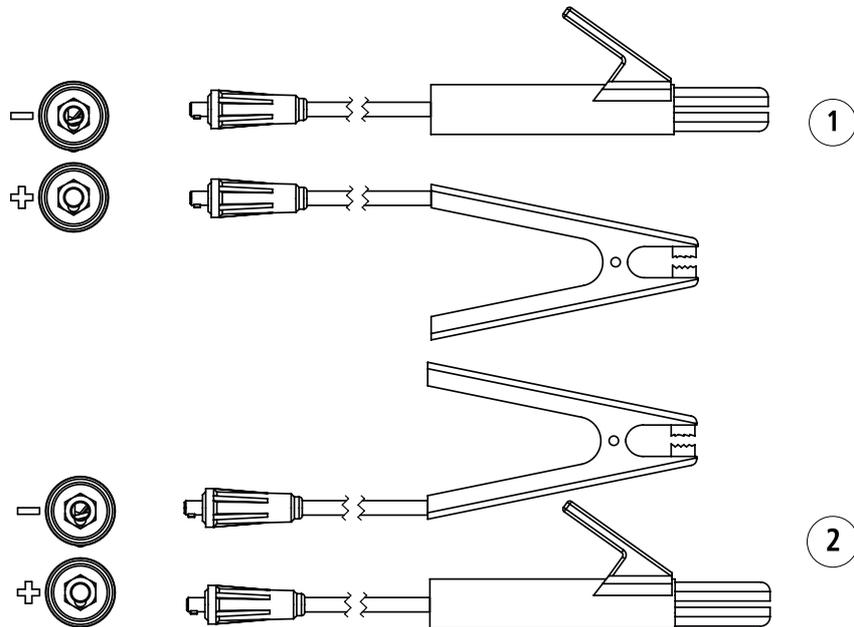
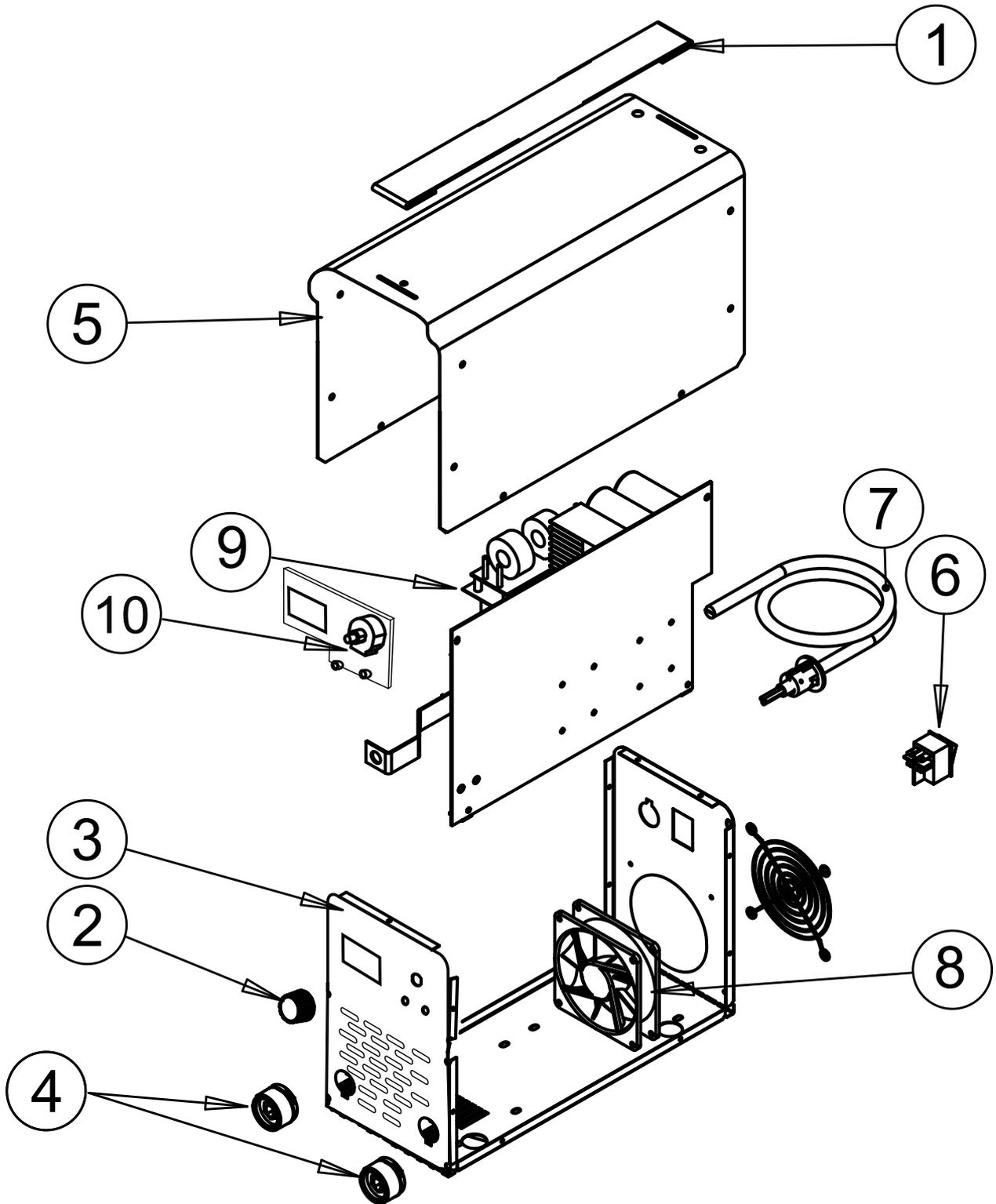


Fig. 2

Spare parts list / Список запасных частей рўйхати
қисмҳои эҳтиётӣ / захира buyumlar ro'uxati/
Қосалқы бөліктердің тізімі



Spare parts list / Список запасных частей рўйхати
қисмҳои эҳтиётӣ / zahira buyumlar ro'uxati/
Қосалқы бөліктердің тізімі

No	Desc
1	Belt with Clips / ремень с зажимом / бо клавиатура / tasma bilan kamar/ қысқышы бар белдік
2	Knob / ручка / пўшед / Tutqich/тұтқа
3	Front back bottom panel / Передняя, задняя нижняя панель Пардохти поёнии поён / old, orqa, quyi panel/алдыңғы, артқы төменгі панель
4	Dinse connection / Соединение разъем dinse пайваст / Payvandlash bo'linmasi/қосушы жалғағыш
5	Mantle / покрывка / mantle / mantiya/корпус
6	On-off switch / выключатель On-Off / гузаред On-Off / yoqish On-Off/ On-Off ажыратқышы
7	Power cord / шнур питания / қувваи барқ / quvvat kabeli /қуат беру баусымы
8	Fan / вентилятор / fan / fan/желдеткіш
9	Electronic card / электронная карточка / корти электронӣ / elektron karta /электрондық тақта
10	Potensiometer / потенциометр / potentiometer / potentiometer /потенциометр

GB To request spare parts, please indicate:
product code, serial number, spare part number.

RU Чтобы запросить запасные части, укажите:
код продукта, серийный номер, номер запасной части.

GARANZIA
WARRANTY
GARANTIE
GARANTIA
GARANTISCHEIN
ΓΑΡΑΝΤΙΑ
GARANTIE
ΕΓΓΥΗΣΗ
GARANCIJA
KEZESSÉG
ZÁRUKA
ZÁRUKA
GWARANCJA
GARANTIA
GARANTIE
GARANTI
TAKUU
ضمانة

MOD.

NR.

MAT.

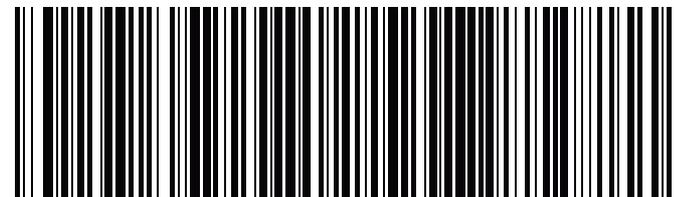
DATA DI ACQUISTO
BUYING DATE
DATE D'ACHAT
DATA DE COMPRA
KAUF DATUM
ДАТА ПОКУПКИ
AANKOOP DATUM
ΑΓΟΡΑΣ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ
OTKUPA DATUM

VÁSÁRLÁS DÁTUM
NAKUPY DATE
NAKUP DÁTUM
SKUP DATA
OPKØB DATE
COMPRAS DATA
CUMPĂRARE DATA
SATIN ALIM TARIH
OSTOT PÄIVAMÄÄRA
شراء التاريخ

DITTA RIVENDITRICE
SALES COMPANY
REVENDEUR
EMPRESA VENDEDORA
HÄNDLER
ДИЛЕР
HANDELAAR
ΠΟΛΗΤΗΣ
DEALER
KERESKEDŐ
DEALER
OBCHODNÍK
HANDLOWIEC
HANDELSMAND
COMERCIANTE
COMERCIANT
SATICI
JÄLLEENMYyjÄ
تاجر

(TIMBRO E FIRMA)
(STAMP AND SIGNATURE)
(CACHET ET SIGNATURE)
(FIRMA Y SELLO)
(STEMPEL UND UNTERSCHRIFT)
(ШТАМП И ПОДПИСЬ)
(STEMPEL EN HANDTEKENING)
(ΣΦΡΑΓΙΔΑ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ)
(PEÇAT I POTPIS)
(BÉLYEGZŐ A NÉVALÁÍRÁS)
(RAZÍTKO A PODPIS)
(PEÇATKA)
(PIECZEÇ I PODPIS)
(STEMPEL OG UNDERSKRIFT)
(CARIMBO E ASSINATURA)
(ŞTAMPILA ŞI SEMNĂTURĂ)
(DAMGA VE IMZA)
(LEIMA JA ALLEKIRJOITUS)
(ختم وتوقيع)

Blank space for stamp and signature.



Awelco Inc. Production S.p.A.
