



**TWT200AC/DC
СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ
АРГОНО-ДУГОВОЙ СВАРКИ**

TIG200 ACDC

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ**



ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ЭТО РУКОВОДСТВО ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

ПРЕДИСЛОВИЕ	4
ВВЕДЕНИЕ	5
НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ	5
МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	5
ОБЩИЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	6
ИНФОРМАЦИЯ ОБ ОПАСНЫХ ВОЗДЕЙСТВИЯХ	6
ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	7
ОПИСАНИЕ	8
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СПЕЦИФИКАЦИИ	9
УСТРОЙСТВО СВАРОЧНОГО АППАРАТА	10
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	11
МАРКИРОВКА	14
УПАКОВКА	14
УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ	14
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ	15
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ	15
ПОДГОТОВКА К СВАРОЧНЫМ РАБОТАМ	16
ПРОВЕДЕНИЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ	16
ПРОВЕДЕНИЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ В РЕЖИМЕ TIG	16
ПРОВЕДЕНИЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ В РЕЖИМЕ MMA	17
ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ	17
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	19
ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ	20
ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ И АКСЕССУАРОВ	20
ОСОБЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ	20
ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ	21
СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	23
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	23

ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ СИМВОЛЫ

Символы используются, чтобы предупредить Вас о потенциальной опасности получения травмы, поломки оборудования, или о важности указанной далее информации.



Указывает опасную ситуацию, которая может привести к смерти или серьезной ране.



Указывает опасную ситуацию, которая может привести к материальному ущербу или к поломке оборудования.



Важная информация.

ПРЕДИСЛОВИЕ

За повреждения, нанесенные оборудованию во время транспортировки, ответственность несет транспортная компания.

Производитель принял все меры предосторожности, обеспечивающие безопасность оборудования. Однако качественная подготовка операторов и правильная эксплуатация также способствуют повышению безопасности. Не допускайте персонал к эксплуатации и ремонту оборудования без предварительного изучения работниками данной инструкции.

Подключение электропитания к оборудованию должно проводиться только опытными профессиональными техническими специалистами с учетом задекларированной потребляемой мощности, и с соблюдением технических требований, предъявляемых к монтажу электроустановок.

Надежность заземления оборудования - неременное условие гарантии личной безопасности работников при эксплуатации электроустановок.

Производитель может менять конструкцию оборудования без предварительного уведомления потребителей в интересах улучшения функциональных характеристик оборудования и его безопасности

Внимательно ознакомьтесь с условиями гарантии и проконтролируйте заполнение гарантийного талона предприятием — поставщиком оборудования. В случае необходимости гарантийного ремонта оборудования, предъявите гарантийный талон уполномоченному сервисному центру. Без предоставления гарантийного талона бесплатное гарантийное сервисное обслуживание не выполняется (проводится за счет владельца).

Внимательно ознакомьтесь с предупреждающими знаками на оборудовании

ВВЕДЕНИЕ

Настоящее руководство предназначено для персонала, работающего со сварочным аппаратом и обслуживающего его. Работающие на сварочном аппарате должны тщательно изучить данное руководство перед выполнением любой операции на оборудовании и быть квалифицированными для подключения, эксплуатации и обслуживания оборудования. Руководство содержит важную информацию:

- личная безопасность операторов и обслуживающего персонала;
- сохранность оборудования;
- безопасность поднимаемых транспортных средств

СОХРАНЕНИЕ РУКОВОДСТВА

Это руководство является неотъемлемой частью сварочного аппарата. Оно должно храниться непосредственно возле рабочего места так, чтобы операторы или обслуживающий персонал могли быстро воспользоваться им в любое время. Особенно рекомендуется внимательно изучить информацию и предупреждения по безопасности.

Установка, наладка, первичный запуск и испытание, техническое обслуживание и ремонт сварочного аппарата должны выполняться специально обученным персоналом. Изготовитель не несет никакой ответственности за ущерб, причиненный людям, транспортным средствам или имуществу, если любая из выше перечисленных операций была выполнена неправомочным персоналом, или, когда сварочный аппарат был использован не по прямому назначению.

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Сварочный аппарат AET TIG 200 AC/DC предназначен для сварки металлов методом аргоно-дуговой сварки постоянным или переменным током, а также сварки штучным плавким электродом в защищенных от вредных атмосферных явлений помещениях. Сварочный аппарат устанавливается на устойчивую, токоизолирующую опору.



Сварочный аппарат разработан и изготовлен только для проведения сварочных работ в соответствии с настоящим руководством, никакое другое использование его недопустимо. Пользователь несет полную ответственность за ущерб оборудованию или людям в результате использования оборудования не по его прямому назначению, или с нарушениями требований безопасности, изложенных в настоящем руководстве.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ



Внимательно прочитайте все требования безопасности и рекомендации, изложенные в настоящем руководстве. Их несоблюдение может привести к серьезным телесным повреждениям и/или материальному ущербу.

Предупреждения и рекомендации, изложенные в этом руководстве, не могут охватить все возможные опасные условия и ситуации. Здравый смысл не может быть встроен в изделие, но оператор должен им обладать.

ОБЩИЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

	Сварочный аппарат разработан для проведения сварочных работ в защищенных от вредных атмосферных явлений помещениях. Любое другое использование сварочного аппарата является неправомочным. В частности, нельзя использовать сварочный аппарат для: - зарядки АКБ; - запуска двигателя ДВС; - источника питания прямого тока. Изготовитель не несет ответственности за ущерб здоровью людей или имуществу в результате неправомочного или неправильного использования сварочный аппарата.
	Присутствие людей в опасной зоне категорически запрещено.
	При проведении сварочных работ всегда используйте средства индивидуальной защиты кожи, органов зрения, слуха и дыхания.
	НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ БЕЗ ЗАЩИТНОГО ЗАЗЕМЛЕНИЯ ИЛИ С НЕИСПРАВНЫМ ЗАЗЕМЛЕНИЕМ. НЕСОБЛЮДЕНИЕ ЭТОГО ПРАВИЛА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНОМУ УЩЕРБУ ЗДОРОВЬЮ ЛЮДЕЙ, ВПЛОТЬ ДО ИХ ГИБЕЛИ, А ТАКЖЕ К ПРИЧИНЕНИЮ УЩЕРБА СОБСТВЕННОСТИ.
	Наклейки безопасности на сварочном аппарате предназначены для предупреждения оператора об опасности неправильного использования сварочного аппарата. Лейблы должны сохраняться чистыми, и заменяться при износе и повреждении. Пожалуйста, прочитайте внимательно значение каждого лейбла и запомните их для будущей работы
ИНФОРМАЦИЯ ОБ ОПАСНЫХ ВОЗДЕЙСТВИЯХ	
	ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ Перед установкой сварочного аппарата пользователю необходимо оценить возможные электромагнитные проблемы в окружающей среде, в том числе (но не ограничиваясь): другие сетевые кабели, кабели систем жизнеобеспечения, провода управления, кабели охранных и информационных систем; компьютеры и другую оргтехнику; всевозможные приемники и передатчики; оборудование, отвечающее за безопасность объектов; устройства, обеспечивающие здоровье окружающих людей (например кардиостимуляторы); электронные контрольно-измерительные приборы.
	РИСК ОЖОГОВ Излучение дуги, искры, горячий металл и шлак могут нанести серьезный урон глазам и коже. Поэтому сварщику и всем людям, находящимся в зоне проведения работ, необходимо использовать соответствующие условиям средства индивидуальной защиты.
	РИСК ПОВРЕЖДЕНИЯ ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ В процессе электросварки могут выделяться летучие соединения, представляющие опасность при вдыхании. Используйте соответствующие средства индивидуальной защиты для предотвращения нежелательных воздействий.

	РИСК УШИБОВ При необходимости сварочный аппарат может быть остановлен на относительно небольшой высоте (ниже, чем 1 м от уровня пола). В данном случае будьте внимательны, чтобы избежать повреждения от падения ненадежно закрепленного аппарата.
	РИСК ОБЛУЧЕНИЯ Сварочная дуга излучает в широком спектре. Различные части этого излучения могут нанести повреждения незащищенным органам зрения и открытым участкам кожи. Используйте подходящие и полностью исправные сварочную маску и средства для защиты кожи (краги, костюмы сварщика, специальную обувь и т.д.) для защиты от нежелательных воздействий.
	РИСК ЭЛЕКТРОШОКА Риск удара электротоком в местах нарушенной изоляции электрооборудования. Не используйте водные моющие растворы или другие растворители вблизи элементов управления сварочным аппаратом. Избегайте появления взрывоопасных и пожароопасных паров в зоне работы электрооборудования.
	РИСКИ ВЗРЫВА И ПОЖАРА Баллоны с газом находятся под давлением; искры, расплавленный металл и горячий шлак могут достигать высоких температур — это может стать причиной взрывов и/или пожаров. Для предотвращения взрывов или пожаров всегда используйте подходящие аксессуары, освободите место проведения работ от взрыво- и огнеопасных материалов и держите средства пожаротушения непосредственно рядом с площадкой проведения работ.
	РИСКИ, СВЯЗАННЫЕ С НЕДОСТАТОЧНЫМ ОСВЕЩЕНИЕМ Освещение рабочего места выполняется в соответствии с нормами, принятыми в стране установки оборудования. Рабочая зона должна быть однородно освещена. Оператор при выполнении операций должен непрерывно наблюдать за процедурой с рабочей позиции оператора.
ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	
	К работе на сварочном аппарате и его обслуживанию допускается только квалифицированный, специально обученный персонал.
	Предупреждение — сварочный аппарат создает сильный электрический ток в сварочной цепи.
	Перед началом сварки удалите все горючие и взрывоопасные материалы из зоны проведения работ
	Запрещается находиться посторонним людям в рабочей зоне при использовании сварочного аппарата.
	При выполнении сварочных работ всегда используйте средства индивидуальной защиты.

	По окончании работ всегда отключайте электропитание сварочного аппарата, чтобы случайный посторонний человек не смог воздействовать на пульт управления.
---	---

ОПИСАНИЕ

Данная модель сварочного аппарата устанавливается на надежную, токонепроводящую поверхность.

В качестве опции по желанию клиента сварочный аппарат может быть укомплектован электродержателем для сварки штучными плавкими покрытыми электродами.

Конструктивно сварочный аппарат состоит из одного блока со встроенной панелью управления, кабелем питания и разъемами для подключения сварочной горелки и клеммы массы.



Конструкция сварочного аппарата позволяет выбирать режим сварки — постоянным или переменным током и проводить ручные настройки времени продувки газом до и после сварки, силы сварочного тока, баланса полувольт и частоты смены полярности.

Внимательно изучите это руководство, прежде чем включите сварочный аппарат или начнете работать на нем.

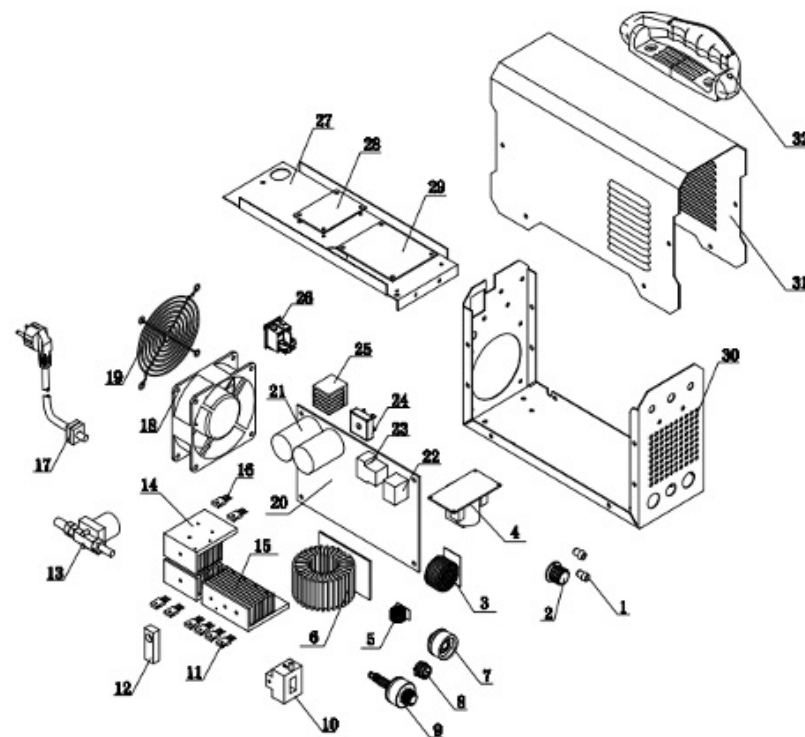
Устанавливать сварочный аппарат следует на ровное, горизонтальное, токонепроводящее основание.

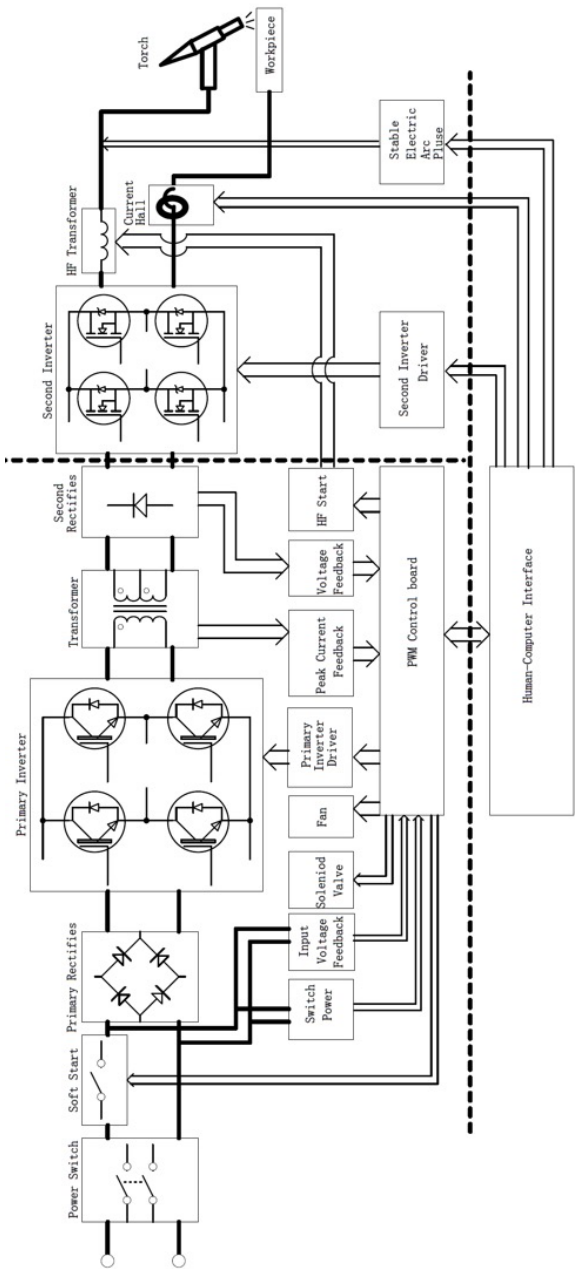
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СПЕЦИФИКАЦИИ

Тип сварки	TIG DC/TIG AC/MMA
Напряжение питания	220В, 1ф
Максимальный сварочный ток в режиме TIG AC/TIG DC	200 А
Максимальный сварочный ток в режиме MMA	160А
ПВ при 20С, %	100
КПД, %	85
Класс защиты IP	IP 21
Класс изоляции	H
Напряжение холостого хода в режиме TIG, В	58
Максимальная потребляемая мощность, кВт	6,8
Вес нетто, кг	11
Вес брутто, кг	16,8
Габариты аппарата, мм	520x380x420
Габариты упаковки, мм	535x390x450

УСТРОЙСТВО СВАРОЧНОГО АППАРАТА

ВЗРЫВ-СХЕМА





Поз.	Артикул	English Name	Название	Spec.	Unit	Q.T.Y.
1	106002002	Indicator	Индикатор	5		2
2	106010028	Knob	Ручка регулировки	KN113-B(109C)		1
3	107001054	Inductance	Индуктивность	560±20 20.3mm 24.6mm	PCS	1
4	6102200121	HF PCB board	Плата высокочастотного поджига	ECOCUT40	PCS	1
5	107010093	Lead coil	Свинцовая катушка	ECOCUT40-0403	PCS	1
6	101030209	Transformer	Трансформатор	ECOCUT40-0401	PCS	1
7	106007009	Fast connector	Быстроразъем	10-25	PCS	1
8	101039071	Aviation socket	Разъем кабеля управления	16		1
9	107005003	Gas power connector	Газовый штуцер	S17-76		1
10	102029007	Current sensor	Датчик тока	HGC100BR 100A/4V		1
11	101036048	Fast recovery diode	Быстро восстанавливающийся диод	D4206S/L4206S(TO-3P)	PCS	4
12	106013035	Plastic support	Пластиковое крепление	ECN200-0602		1
13	102008045	Solenoid valve	Клапан-соленоид	DF2-3-B DC24V	PCS	1
14	101050375	IGBT radiator	Радиатор IGBT	ECN200-0502(0.1029Kg)	PCS	2
15	101050376	Fast recovery radiator	Радиатор быстро восстанавливающийся диодов	ECN200-0501(0.148Kg)	PCS	1
16	101043061	IGBT	IGBT транзисторы	40N60NPF		4
17	103005449	16A power cable	Кабель питания	ERA120-CG01	PCS	1
18	102007129	Fan	Вентилятор	9225 DC24V 0.25A	PCS	1
19	502007003	Fan cover	Решетка вентилятора	90		1
20	6102020428	Main PCB	Главная плата	ECOCUT-40	PCS	1
21	101004080	Electrolytic capacitor	Конденсатор	680UF/400V	PCS	2

22	102030029	Current transformer	Трансформатор	E25 200:1		1
23	102010077	Relay	Реле	NT90BHAEDC24CB	PCS	1
24	101042035	Rectifier bridge	Выпрямительный мост	BR3510(28*28)		1
25	101050433	Radiator for rectifier bridge	Радиатор выпрямительного моста	ECOMIG205FU-0502	PCS	1
26	102003034	Switch	Выключатель	JD03-25A	PCS	1
27	6101070109	Middle board	Средняя плата крепления	ECOCUT40-0103	PCS	1
28	6102090023	Auxiliary power panel	Вспомогательная силовая плата	ECOCUT-25	PCS	1
29	6102020409	Control panel	Плата управления	ECOCUT-40	PCS	1
30	6101060233	Bottom panel	Нижняя панель	ECOCUT40-0104	PCS	1
31	6101030144	Housing	Корпус	ECOCUT40-0101	PCS	1
32	106008011	Handle	Рукоятка		PCS	1

МАРКИРОВКА

Табличка с паспортными данными крепится на корпусе изделия.

Model: TIG 200 ACDC			IDENTIFICATION NO:				
10A/10.4V~200A/18V							
		U0=56V	X	60%	100%		
				TIG	MMA	TIG	MMA
			I ₂	200A	180A	155A	140A
			U ₂	18V	27.2V	16.2V	25.6V
		U1=220V±10%	I1max=29A		I1eff=21A		
PROTECTION CLASS IP21		INSULATION CLASS: F		COOLING METHOD: FAN			
WEIGHT: KG							

Табличка с паспортными данными.

УПАКОВКА

Все работы по упаковке, подъему, перемещению и распаковке должны выполняться опытными, квалифицированными специалистами.

При поставке сварочный аппарат упакован в одну коробку

Габаритные размеры упаковки

	Тип упаковки	Длина (мм)	Ширина (мм)	Высота (мм)
Сварочный аппарат	Картон	535	390	450

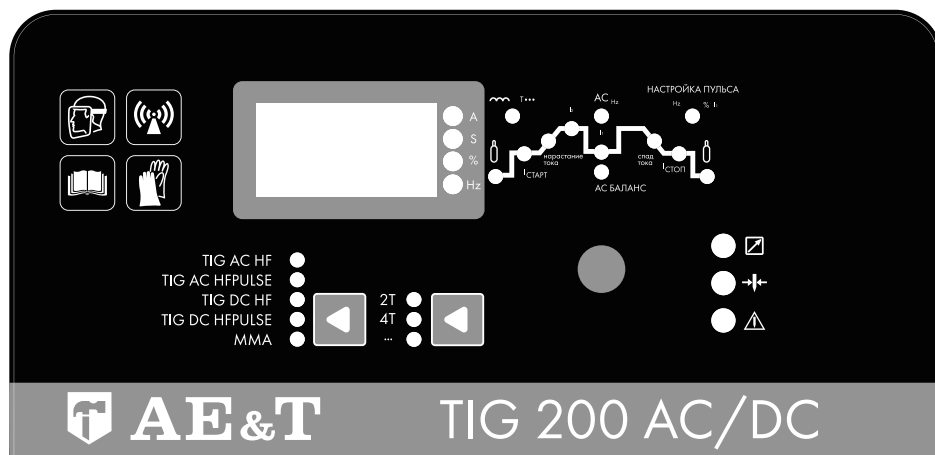
УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

Поз.	Наименование	Состав	Кол-во, шт
1	Сварочный аппарат	Сварочный аппарат	1
		Горелка для аргонодуговой сварки	1
		Клемма массы с кабелем	1
		Электрододержатель	1
		Инструкция	1

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

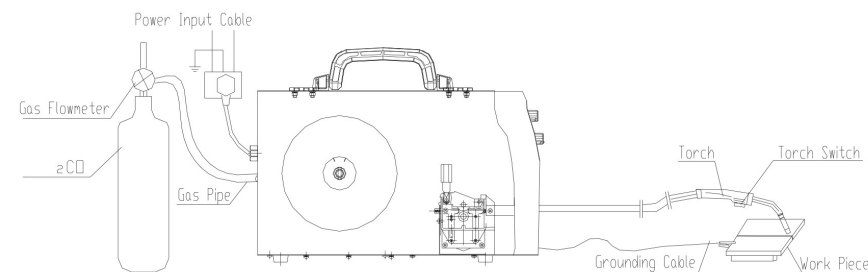
- ⚠ К работе на сварочном аппарате и его обслуживанию допускаются только квалифицированный, специально обученный персонал.
- ⚠ Перед началом сварочных работ удалите незадействованный персонал из зоны проведения работ
- ⚠ Запрещается находиться посторонним людям в рабочей зоне при использовании сварочного аппарата.
- ⚠ Во время проведения сварочных работ оператор должен находиться возле сварочного аппарата.
- ⚠ После окончания сварочных работ выключите сварочный аппарат, закройте баллоны с газом и полностью отключите аппарат от электрической сети.
- ⚠ Запрещается использовать сварочный аппарат при любом повреждении изоляции проводов.
- ⚠ Деактивация защитных устройств недопустима.

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ



ПОДГОТОВКА К СВАРОЧНЫМ РАБОТАМ

- ⚠ Убедитесь, что зона проведения работ полностью безопасна.
- ⚠ Подключите аппарат к электрической сети и газовому баллону.



CO-баллон с газом
 Gas Flowmeter — регулятор газа
 Gas pipe — газовый шланг
 Power Input Cable — кабель питания
 Torch — сварочная горелка
 Work piece — заготовка
 Grounding cable — кабель заземления

- ⚠ Используйте исправные средства индивидуальной защиты

ПРОВЕДЕНИЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

- ⚠ Перед началом проведения сварочных работ удалите людей из рабочей зоны
- ⚠ Перед включением аппарата убедитесь в исправности изоляции всех проводов и кабелей.
- ⚠ Запрещается находиться посторонним людям в рабочей зоне при использовании сварочного аппарата.

ПРОВЕДЕНИЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ В РЕЖИМЕ TIG

Откройте газовый баллон и установите подходящий расход газа с помощью регулятора.
 Включите сварочный аппарат с помощью кнопки включения
 После включения на лицевой панели загорится индикатор питания.

С помощью панели управления выставьте требуемые параметры сварочного процесса.

Проведите тестовую сварку на аналогичном заготовке куске материала, если качество сварного шва не устраивает вас — отрегулируйте сварочные параметры.

Во время работы вы также можете отрегулировать параметры сварочного процесса.

Откройте газовый баллон и установите подходящий расход газа с помощью регулятора. Включите сварочный аппарат с помощью кнопки включения. После включения на лицевой панели загорится индикатор питания. С помощью панели управления выберите режим сварки TIG AC либо TIG DC и выставьте требуемые параметры сварочного процесса. Проведите тестовую сварку на аналогичном заготовке куске материала, если качество сварного шва не устраивает вас — отрегулируйте сварочные параметры. Внимание — поджиг дуги происходит в момент отрыва тугоплавкого электрода от детали. Во время работы вы также можете отрегулировать сварочные параметры.

ПРОВЕДЕНИЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ В РЕЖИМЕ MMA

- Включите сварочный аппарат с помощью кнопки включения
- После включения на лицевой панели загорится индикатор питания

С помощью панели управления выберите режим сварки MMA и выставьте требуемые параметры сварочного процесса

Проведите тестовую сварку на аналогичном заготовке куске материала, если качество сварного шва не устраивает вас — отрегулируйте сварочные параметры

Во время работы вы также можете отрегулировать сварочные параметры



В случае возникновения возгорания устранийте его подручными средствами пожаротушения. При невозможности незамедлительно вызовите профессиональных пожарных и удалите людей из опасной области.



При несоблюдении требований безопасности и отсутствии надлежащих средств индивидуальной защиты возможно получение разнообразных травм. При наступлении такого случая незамедлительно обратитесь к врачу.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

Действия, описанные в этом разделе должны выполняться только квалифицированным персоналом.

Неисправность	Возможная причина	Устранение неисправности
Горит индикатор термозащиты	Напряжение слишком велико	Выключите аппарат и источник энергии. После стабилизации напряжения до нормального значения включите аппарат заново
	Напряжение слишком низкое	
	Плохой приток воздуха	Улучшите приток воздуха
	Сработала термозащита аппарата	Дайте аппарату остыть — прекратите сварочные работы, не выключая аппарат.

Отсутствует подача проволоки	Ролики подачи проволоки не соответствуют диаметру проволоки	Замените ролики на соответствующие
	Регулятор скорости подачи проволоки на минимуме	Отрегулируйте скорость подачи проволоки
	Залип сварочный наконечник	Замените наконечник на новый
Большое разбрызгивание или нестабильное горение дуги	Плохой контакт с деталью	Улучшите контакт — проверьте крепление клеммы массы и устранийте изолирующие слои.
	Слишком низкое входное напряжение	Увеличьте входное напряжение до нормативного
	Слишком тонкие кабели питания	Улучшите сеть питания
	Износились детали сварочной горелки	Замените износившиеся детали или замените горелку целиком
Вентилятор не работает или вращается медленно	Плохой контакт соединения с вентилятором	Проверьте соединение
	Вентилятор сломан	Обратитесь в сервисный центр
	Кнопка включения не работает	
Нет защитного газа	Повреждение или пережатие газового шланга	Проверьте газовый шланг
	Неправильное подключение горелки	Проверьте подключение горелки
	Газовый шланг некорректно подключен	Проверьте подключение газового шланга
Дуга не зажигается	Обрыв сварочного кабеля	Проверьте кабели на исправность
	Отсутствует контакт клеммы массы	Очистите деталь до металла и проверьте надежность подключения кабелей
Другие неисправности		Обратитесь в сервисный центр



Действия, описанные в этом разделе должны выполняться только квалифицированным персоналом.

- **каждые полгода проводите продувку сварочного аппарата сжатым воздухом. При необходимости проводите эту процедуру чаще**
- **при проведении продувки убедитесь в том, что воздух сухой и чистый. Не допускайте загрязнения электрических плат, электро-механических и механических узлов сварочного аппарата.**



Периодическое обслуживание сварочного аппарата требует минимальных затрат времени и инвентаря, но обязано выполняться регулярно, обеспечивая поддержание в чистоте внешних и внутренних деталей оборудования.



Если при работе сварочного аппарата Вы увидите искры или дым из аппарата, услышите повышенный шум или обнаружите какие-то предпосылки аварийной ситуации, **НЕМЕДЛЕННО ПРЕКРАТИТЕ РАБОТУ** на сварочном аппарате, осмотрите его и приведите в надлежащее состояние для дальнейшей работы.

ЕЖЕГОДНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Продувка сварочного аппарата со снятием крышки.
- Проверка и при необходимости замена всех электрических кабелей.
- Проверка и при необходимости замена быстроразъемных соединений.

РАБОТЫ, ПОДЛЕЖАЩИЕ ВЫПОЛНЕНИЮ ТОЛЬКО ОБУЧЕННЫМ СЕРВИСНЫМ ПЕРСОНАЛОМ.



Замена любых элементов сварочного аппарата.



Замена любых элементов цепи питания.



Замена или заправка газовых баллонов.



ВСЕ РАБОТЫ ПО РАСПАКОВКЕ, И ХРАНЕНИЮ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ОБУЧЕННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

По прибытии товара необходимо проверить комплектность поставки по сопроводительным документам и целостность упаковки. При обнаружении отсутствующих частей, возможных дефектов или повреждений, нужно проверить поврежденные картонные коробки согласно упаковочному листу. О поврежденных или отсутствующих частях немедленно **ПИСЬМЕННО** информировать отправителя. Сварочный аппарат является тяжелым оборудованием. При погрузочно-разгрузочных работах и транспортировке соблюдайте необходимые меры безопасности

ХРАНЕНИЕ:

- Оборудование должно храниться в складском помещении, если хранится на улице, должно быть защищено от влаги.
- Температура хранения: -25° С - +50° С.

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ:

- К потребителю оборудование доставляется транспортными средствами или судами.
- Для транспортировки использовать крытые автомобили или контейнеры.
- При транспортировке комплект оборудования должен быть увязан (опалечен) во избежание разукрепления.

ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ И АКСЕССУАРОВ

Заказы на запчасти сварочных аппаратов AE&T принимаются электронным письмом по адресу help@aet-auto.ru. Обратитесь по указанному адресу электронной почты для получения детального чертежа, списка запасных деталей, а также для уточнения артикула и наименования запасной части.

ОСОБЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

УТИЛИЗАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Срок эксплуатации сварочного аппарата 5 лет. Если сварочный аппарат поврежден так, что его больше нельзя использовать, утилизируйте его. При разборке сварочного аппарата следуйте инструкции по безопасности, соблюдая все меры предосторожности. К разборке оборудования допускаются только уполномоченные специалисты, как и при сборке. Для предотвращения загрязнения окружающей среды все отходы, образующиеся при утилизации изделий и их частей, подлежат обязательному сбору с последующей утилизацией в установленном порядке и в соответствии с действующими требованиями и нормами отраслевой нормативной документации, в том числе в соответствии с СанПиНом 2.1.7.1322-03 «Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления». Если это необходимо для налогового учета, операции по утилизации должна быть отражена в бухгалтерских документах в соответствии с законодательством той страны, в которой установлено оборудование.

ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации исчисляется со дня продажи товара и составляет 1 календарный год. В течение гарантийного срока, в случае обнаружения неисправностей, вызванных заводскими дефектами, покупатель имеет право на бесплатный ремонт. При отсутствии на гарантийных талонах даты продажи, заверенной печатью организации-продавца, срок гарантии исчисляется со дня выпуска изделия. Все претензии по качеству будут рассмотрены только после получения Акта Рекламации. После получения акта рекламации сервисный центр в течение 3 рабочих дней выдает Акт Проверки Качества.

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ

-На изделия с механическими повреждениями, следами химического и термического воздействия, а также любыми воздействиями, происшедшими вследствие действия сторонних обстоятельств, не вызванных заводскими дефектами.

-На изделия, работоспособность, которых нарушена вследствие неправильной установки или несоблюдения требований технической документации.

-На изделия, вскрытые потребителем или необученным ремонту данного изделия персоналом.

-На расходные материалы, а также любые другие части изделия, имеющие естественный ограниченный срок службы (клапана, плунжера, прокладки, уплотнения, сальники, манжеты и т.п.)

МЕСТО ПРОВЕДЕНИЯ ГАРАНТИЙНОГО РЕМОНТА

Адреса уполномоченных сервисных центров ООО "Атланта": Адреса сервисных центров, уполномоченных ООО «Атланта» на проведение гарантийных ремонтов оборудования торговой марки AE&T, Вы можете посмотреть по ссылке: <http://aet-auto.ru/ru/service.html>
Образец Акта Рекламации вы можете получить по ссылке: <http://aet-auto.ru/ru/service.html>
Оперативную информацию, связанную с рекламациями на оборудование торговой марки AE&T, Вы можете получить по телефону горячей линии: 8-800-333-94-97

Гарантийный ремонт производится в уполномоченном сервисном центре или на месте установки (для оборудования, требующего монтажа, при наличии акта о техническом освидетельствовании или об установке).

Покупатель - юридическое лицо - самостоятельно доставляет оборудование в сервисный центр в соответствии с инструкциями изготовителя о транспортировке и упаковке. Условия гарантии не предусматривают профилактики и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации. Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.

Гарантийный ремонт оборудования осуществляется в течение 21 рабочего дня с момента получения акта экспертизы и при наличии запасных частей на складе. В слу-

чае признания ремонта гарантийным пересылка запчастей в другой город (в пределах РФ) осуществляется за счет поставщика только транспортной компанией по выбору поставщика.

СРОКИ ПРИЕМА РЕКЛАМАЦИЙ

Рекламация по количеству принимается в течение 10 дней с даты получения товара клиентом или его представителем. Для региональных клиентов к этому сроку прибавляется срок доставки товара транспортной компанией.

Рекламация по качеству на изделия с заводским дефектом принимается в течение всего гарантийного срока, указанного в инструкции.

Рекламация на изделия с механическим повреждением принимается в течение месяца с даты получения товара клиентом или его представителем.

Товар на экспертизу должен быть представлен в неповрежденной заводской упаковке. Эта исключит вероятность, что товар был поврежден при транспортировке или на складе покупателя.

С условиями гарантии ознакомлен:

Дата _____ Подпись _____

Свидетельство о приемке	
Товар соответствует заявленным техническим параметрам	
Серийный номер	
Артикул	
Дата проверки	
Отдел контроля качества	место печати

Гарантийный талон

Наименование изделия: СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ TIG200 ACDC
 Модель TWT200AC/DC Серийный номер изделия _____

Торгующая
 организация _____

Дата покупки _____

Срок гарантии ДВЕНАДЦАТЬ месяцев со дня продажи. М.П. _____

