

BRIMA

Установки аргонодуговой сварки

инверторные

TIG160 AC/DC

TIG200 AC/DC

TIG250 AC/DC

TIG315 AC/DC

TIG200P AC/DC

TIG250P AC/DC

TIG315P AC/DC

Паспорт и руководство

по эксплуатации

№TIG-7/17E

Установки аргодуговой сварки инверторные неплавящимся вольфрамовым электродом (с пульсацией) и режимом сварки покрытым электродом

TIG 160 AC/DC, TIG 200 AC/DC, TIG 250 AC/DC, TIG 315 AC/DC, TIG 200P AC/DC, TIG 250P AC/DC, TIG 315P AC/DC.



Преимущества оборудования:

- Доступен режим TIG и MMA;
- Сварка на постоянном и переменном токе;
- Возможность настройки импульсного режима;
- Цифровой дисплей, функция переключения 2Т/4Т;
- Регулировка тока может производиться с пульта управления (ножной педалью);
- Стабильная дуга;
- Мягкое управление;
- Возможность сварки сталей, меди и ее сплавов, алюминия и его сплавов;
- Импульсный режим позволяет сваривать малые толщины до 0,5 мм;
- Функция заварки кратера;
- Газ после сварки;
- Индикатор перегрева;
- Индикатор сети;
- Амперметр;
- Малые габариты и вес;
- Низкий уровень шума;
- Функция «форсажа» дуги (Arc Force).

Оглавление

1. Меры предосторожности.....	4
2. Общее описание	7
3. Электрическая блок-схема (однофазное подключение)	8
4. Электрическая блок- схема (трехфазное подключение)	8
5. Технические характеристики	9
6. Описание панелей управления	10
7. Подготовка к работе	14
7.1. Установка и последовательность работы в режиме MMA	15
7.2. Установка и последовательность работы в режиме TIG	16
8. Возможные дефекты при сварке и их причины	18
9. Диагностика неисправностей.....	19
10. Хранение	20
11. Транспортировка	20
12. Гарантийные обязательства	21

Соответствие качеству

Установки аргодуговой сварки инверторные

TIG160 AC/DC, TIG200 AC/DC, TIG250 AC/DC, TIG315 AC/DC,

TIG200PAC/DC, TIG250PAC/DC, TIG315PAC/DC

предназначены для промышленного и профессионального использования

Соответствуют: EMC Directives: 73/23/EEC and 89/336/EEC

Европейскому стандарту: EN/IEC60974

Внимание!

Перед использованием аппарата внимательно изучите настоящую инструкцию. Не использовать с дизельными, бензиновыми генераторами.

По всем возникшим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием аппарата, вы можете получить консультацию у специалистов сервисного центра.

Производитель постоянно модернизирует оборудование и оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию. Из-за изменений полученный Вами аппарат может внешне отличаться от указанного в паспорте.

1. Меры предосторожности

Процесс сварки представляет собой опасность как для Вас, так и для окружающих, поэтому соблюдайте все правила техники безопасности. Для получения более подробной информации обратитесь к инструкции по технике безопасности для сварщика, составленной в соответствии с требованиями производителя.

Перед эксплуатацией оборудования необходимо пройти профессиональную подготовку.

- Используйте для сварки средства индивидуальной защиты, одобренные Государственной инспекцией труда.
- Сварщик должен обладать необходимой квалификацией и иметь допуск к проведению сварочных работ.
- Отключайте аппарат от сети перед проведением технического обслуживания или ремонта.



Электрический ток может быть причиной серьезной травмы и даже смерти!

- Устанавливайте обратный кабель в соответствии с характером проводимых работ. Ни в коем случае не дотрагивайтесь до неизолированных деталей голыми или мокрыми руками, в мокрой одежде.
- Убедитесь в том, что вы изолированы от земли и заготовки. А также, что вы заняли безопасную для сварки позицию.



Дым и газ, образующиеся в процессе сварки, – опасны для здоровья!

- Не склоняйтесь низко над заготовкой во избежание вдыхания газа и дыма, выделяемого при сварке.
- Поддерживайте хорошую вентиляцию рабочего места в процессе сварки с помощью вытяжки или вентиляционного оборудования.



Излучение дуги может быть причиной травмы глаз или ожогов.

- Надевайте специальные сварочные маску и одежду для защиты глаз и тела в процессе сварки.
- Пользуйтесь специальными масками или экранами для защиты окружающих.



Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать пожар или взрыв.

- Искры от сварки могут быть причиной пожара, поэтому убедитесь в том, что поблизости нет воспламеняющихся материалов, и уделяйте особое внимание пожарной технике безопасности.
- Поблизости должен находиться огнетушитель, а персонал должен уметь им пользоваться.
- Сварка в вакуумной камере запрещена.
- Запрещается плавить трубы с помощью этого оборудования.



Горячая заготовка может стать причиной серьезных ожогов.

- Не трогайте горячую заготовку голыми руками.
- После продолжительного использования горелки необходимо дать ей остыть.



Магнитные поля могут воздействовать на электронный стимулятор сердца. Люди с электронными сердечными стимуляторами не должны допускаться в зону сварки до консультации с врачом.	
Движущиеся части оборудования могут нанести серьезные травмы. - Держитесь на безопасном расстоянии от движущихся частей оборудования, таких как вентилятор. - Все дверцы, панели, крышки и другие защитные приспособления должны быть закрыты и находиться на своем месте.	
Неисправность оборудования: при возникновении любых трудностей обращайтесь за помощью к профессионалам. - При возникновении любых трудностей в процессе установки или эксплуатации оборудования обратитесь к соответствующему разделу настоящего руководства. - Обратитесь в сервисный центр или нашу компанию за профессиональной помощью, если вы не можете до конца разобраться в возникшей проблеме или устранить ее после прочтения настоящего Руководства.	

РЕКОМЕНДАЦИИ:

1) Избегайте попадания баллона с газом под воздействие прямых солнечных лучей, это может привести к несчастному случаю вследствие увеличения давления газа в баллоне. Горловину баллона с газом следует жестко затянуть с помощью ключа, во избежание утечки газа и для обеспечения хорошего качества сварки.

- 2) Газ в баллоне находится под большим давлением, поэтому, никогда не бейте и не переворачивайте баллон с газом.
- 3) Расходомер следует устанавливать вертикально, в противном случае он не сможет корректно отображать расход. Кроме того, следует использовать расходомер, подходящий для данного типа газа, так как значения силы тяжести отличаются в зависимости от его типа.
- 4) Перед установкой регулятора газа включите-выключите переключатель баллона с газом несколько раз и произведите продувку пыли в месте соединения во избежание блокировки пленки фильтра газового регулятора.

2. Общее описание

Отличительной особенностью новой серии универсальных аппаратов TIG AC/DC является возможность сварки не только нержавеющей и углеродистых сталей, различных сплавов стали и цветных металлов на постоянном токе, но также алюминия и его сплавов на переменном токе. Для увеличения возможностей технологичности процесса сварки, имеется возможность использовать импульсную сварку, как на постоянном, так и на переменном токе.

Применение инверторной технологии на базе мощных IGBT транзисторов с частотой преобразования до 100 кГц позволяет уменьшить вес и габариты оборудования, увеличить КПД до 85%. Применение принципа широтно-импульсной модуляции (PWM) обеспечивает удобное и точное управление силой сварочного тока, стабильность и устойчивость дуги.

Важной особенностью сварки на переменном токе является прямоугольная форма тока, что обеспечивает устойчивость дуги, возможность установки оптимального баланса и превосходное качество сварки.

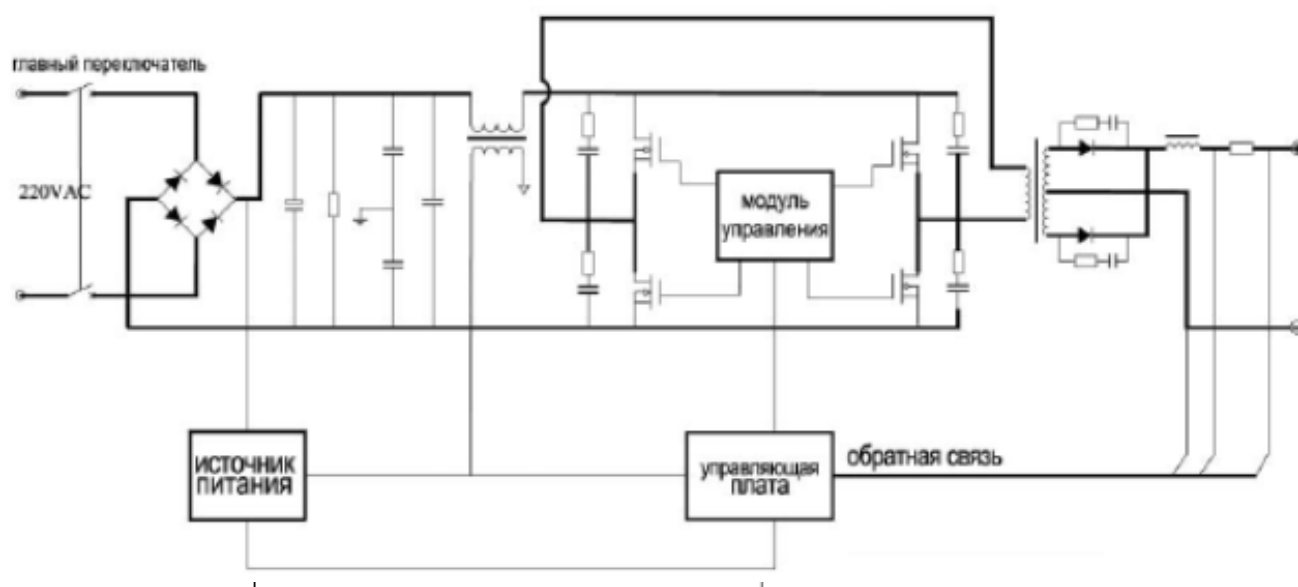
В данных аппаратах предусмотрена возможность увеличения значения сварочного тока для надежного поджига дуги и разогрева сварочной ванны на начальной стадии сварки.

Педаль дистанционного управления обеспечивает удобную настройку сварочного тока.

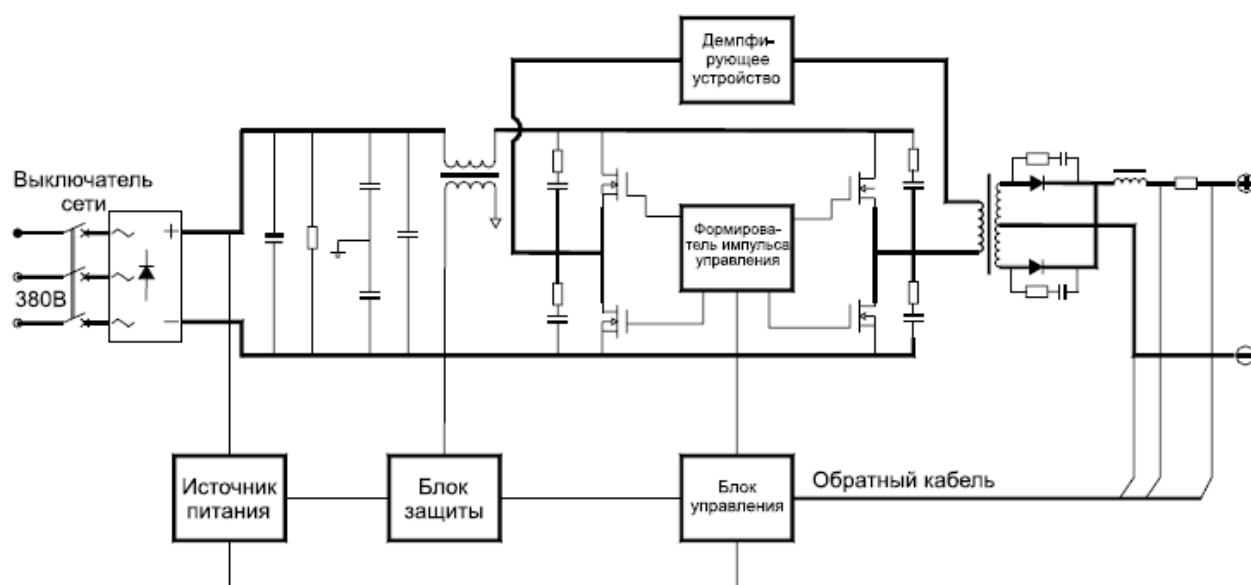
Оборудование комплектуется педалью ДУ по заказу.

Благодаря уникальным конструктивным решениям данное оборудование имеет высокую ремонтпригодность и легкость в обслуживании.

3. Электрическая блок-схема (однофазное подключение)



4. Электрическая блок-схема (трехфазное подключение)

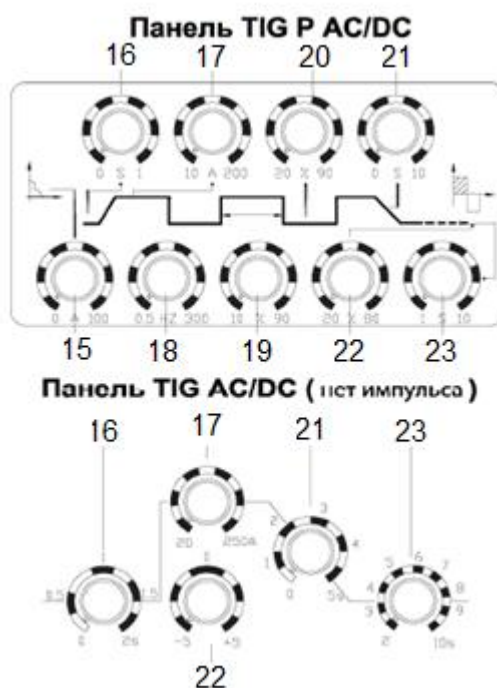
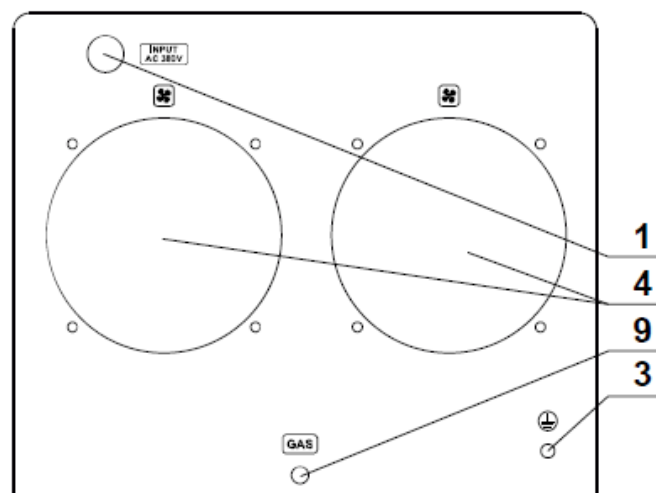
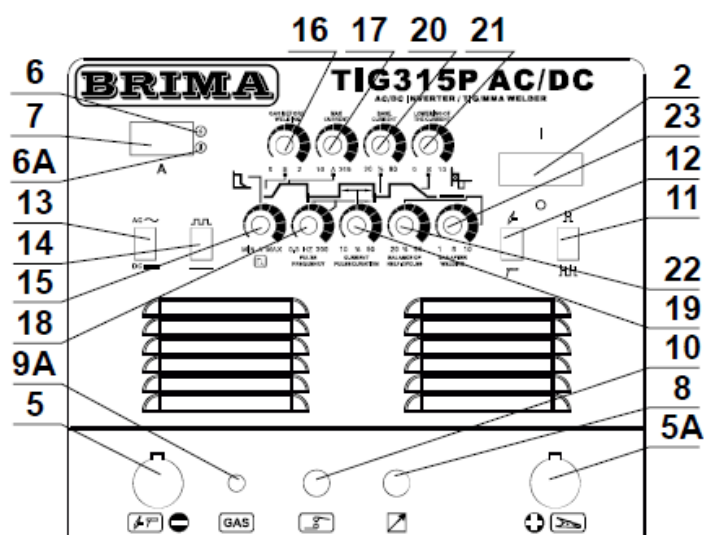


5. Технические характеристики

Тип	TIG160 AC/DC	TIG200P AC/DC TIG200 AC/DC	TIG250P AC/DC TIG250 AC/DC	TIG315P AC/DC TIG315 AC/DC
Параметры электросети, В	220±10%		380±10%	
Частота сети, Гц	50/60			
Потребляемая мощность, кВА	4.9	5.9	6.3	9
Напряжение холостого хода, В	56	56	56	67
Диапазон регулирования сварочного тока, А	TIG: 10-160 MMA: 20-160	TIG: 10-200 MMA: 20-180	TIG: 10-250 MMA: 20-230	TIG: 10-315 MMA: 20-290
Время предварительной продувки, с	0-10±0.5%			
Время завершающего продува газа, с	1-10±0.5%			
Период нагрузки, %	60			
КПД, %	85			
Коэффициент мощности	0.93			
Класс изоляции	F			
Класс защиты	IP21S			
Габаритные размеры, мм	500x350x365		560x375x385	
Вес, кг	25	25	30	30

6. Описание панелей управления

TIG 160 AC/DC, TIG 200 AC/DC, TIG 250 AC/DC, TIG 315 AC/DC, TIG 200P AC/DC,
TIG 250P AC/DC, TIG 315P AC/DC.



1. Сетевой кабель.

Соедините сетевой кабель сварочного аппарата в сеть с необходимым напряжением. Неправильное соединение может привести к поломке аппарата. Проверьте с помощью измерительного прибора напряжение сети под нагрузкой. Питающая сеть должна иметь выключающие автоматы для безопасной эксплуатации оборудования. В сетевом кабеле имеется встроенный провод заземления.

2. Выключатель источника питания.

Когда источник питания включен, должен работать встроенный вентилятор. Выключатель может быть расположен на лицевой или задней панели, зависит от модели аппаратов. Кроме того, имеет два вида: кнопка или отключающий автомат.

3. Защитное заземление.

На задней панели имеется болт с символьным обозначением заземления. В случае отсутствия заземляющего контакта в питающей сети, следует заземлить оборудование перед эксплуатацией с помощью провода заземления, который подсоединяется к данному болту через провод соответствующего сечения.

4. Вентилятор.

После переключения выключателя сварочного аппарата в положение «I» начинает работать вентилятор, для обеспечения работы аппарата с регламентируемым периодом нагрузки (ПН). Следите за исправной работой вентилятора. Обеспечьте приток и отток воздуха к вентилятору. Для стабильного охлаждения аппарата не выключайте его при остановке в работе.

5, 5А. Разъемы подключения (гнезда панельные).

Подвод потенциала к сварочной горелке TIG или к электрододержателю ручной дуговой сварки MMA.

Вставьте штекер (вставку) в гнездо на лицевой панели. Неправильное соединение может привести к поломке гнезда и вставки. Для подключения электрододержателя и клеммы заземления используйте сварочный кабель, рассчитанный на максимальный сварочный ток. Обратите ваше внимание на режимы соединения. Возможны два способа соединения:

- Прямая полярность: электрододержатель к «-», а обрабатываемую деталь к «+»;
- Обратная полярность: электрододержатель к «+», а обрабатываемую деталь к «-».

Выбирайте режим исходя из практической необходимости и марки электрода. Неправильный выбор полярности может привести к обрывам дуги, повышения разбрызгивания,

«прилипанию» электрода к свариваемой детали.

6. Индикатор неисправности.

При срабатывании данного индикатора, следует прекратить работу и оставить аппарат с работающим вентилятором на 5 минут. Если через 5 минут индикатор не гаснет, следует выключить аппарат и включить снова. Если он продолжает гореть, это означает неисправность аппарата. Следует обратиться в сервисный центр.

6А. Индикатор перегрева.

Если индикатор перегрева включен, это говорит о перегреве оборудования. Перегрев установки является результатом перегрузки. При срабатывании установка выключается (индикатор сети горит, сварочного тока нет). Аппарат самостоятельно включится, когда температура внутри опустится до необходимого уровня.

7. Амперметр (опция).

Установлен на некоторых моделях данной линейки аппаратов. Цифровой измеритель тока отображает заданный сварочный ток.

8. Разъем пульта дистанционного управления.

Используется для подключения пульта дистанционного управления.

9. Ниппель для подключения газового рукава к установке.

Для подачи газа присоедините газовый рукав с регулятором к ниппелю. Система подачи газа, которая включает в себя, регулятор, газовый рукав, должна быть правильно соединена, чтобы поддерживать подачу газа. При подключении системы подачи газа обеспечьте хорошее соединение, не допускающее утечку. .

9А. Ниппель для подключения газового канала горелки.

Используется для подвода защитного газа к горелке.

10. Разъем для подключения кнопки горелки.

11. Переключатель режимов 2Т/ 4Т.

В 2х-тактном режиме сварка производится при нажатой кнопке горелки. В 4х-тактном - нажать кнопку, затем отпустить ее, чтобы провести сварку, еще раз нажать кнопку, затем отпустить, чтобы прекратить сварку.

12. Переключатель режимов TIG/ MMA.

Переключение между аргонодуговой и ручной дуговой сваркой покрытым электродом.

13. Переключатель вида сварочного тока (AC/DC – переменный/постоянный ток).

Переключение аппарата между режимами сварки на переменном и постоянном токе.

14. Переключатель режимов TIG сварки (обычный/ импульсный).

15. Регулятор функции «форсаж дуги» (Arc Force).

Регулировка в заданном диапазоне «0-100%». При этом происходит кратковременный рост сварочного тока в момент короткого замыкания, для обеспечения стабильности горения дуги. Схематичное изображение вольтамперной характеристики в качестве символического обозначения функции, дает визуальное представление процесса.

16. Регулятор времени продувки газа перед сваркой (Gas before welding).

Предварительная продувка необходима для вытеснения воздуха защитным газом из горелки перед сваркой.

17. Регулятор сварочного тока (Max current).

Возможность регулирования значения сварочного тока.

18. Регулятор частоты импульсов (Pulse frequency).

С помощью данного регулятора можно изменять частоту импульсов.

19. Регулятор ширины импульса (Current pulse duration).

20. Регулятор базового тока (Base current).

Возможность регулирования минимального значения базового тока.

21. Регулятор спада тока (Lowering of the cycles).

С помощью данной функции можно регулировать время постепенного снижения тока до нуля.

22. Баланс полупериодов (Balance of half cycles).

Данный регулятор предназначен для компенсации положительной составляющей дуги.

23. Регулятор времени продувки газа после сварки (Gas after welding).

Происходит остывание электрода в среде защитного газа для предотвращения разрушения электрода.

7. Подготовка к работе

Рабочая среда.

- Сварка должна быть выполнена в сухой рабочей среде с влажностью, не больше 90%. Температура рабочей среды должна быть от 0°C до плюс 40°C.
- Избегайте сварки под открытым небом, если процесс не защищён от солнечного света, дождя и ветра специальным укрытием. Сохраняйте аппарат сухим в любое время и не помещайте его во влажную среду или в лужи.
- Избегайте сваривать в пыльной среде.
- Осуществляйте продувку внутренних частей аппарата не реже одного раза в месяц.
- Аргонно-дуговую сварку необходимо осуществлять в безветренной среде.
- Поместите аппарат на безопасную и ровную поверхность. Не помещайте данный аппарат на поверхность с наклоном больше 15° от горизонта.

Хорошая вентиляция.

- Этот инвертор может создать мощный сварочный ток и имеет строгие требования к охлаждению, которые не могут быть удовлетворены с помощью естественной вентиляции. Поэтому встроенный вентилятор очень важен, чтобы позволять аппарату работать с устойчивым и эффективным охлаждением. Сварщик должен удостовериться, что жалюзи корпуса не заблокированы. Минимальное расстояние между стенкой аппарата и соседними объектами должно составить 30 см. Хорошая вентиляция имеет жизненную важность для нормальной производительности и продолжительности срока службы аппарата.
- Осуществляйте продувку внутренних частей аппарата от пыли и грязи сжатым воздухом не реже одного раза в месяц.
- Избегайте попадания посторонних предметов внутрь аппарата.

Использование при повышенном напряжении в сети запрещено.

- В случае если входное напряжение сети превышает значение на $\pm 10\%$ и более от номинального, возможно повреждение компонентов инвертора. Поэтому, не забудьте отслеживать напряжение сети. Как только напряжение сети выйдет за указанные пределы, прекратите сварку и отключите аппарат.

Защита от перегрева.

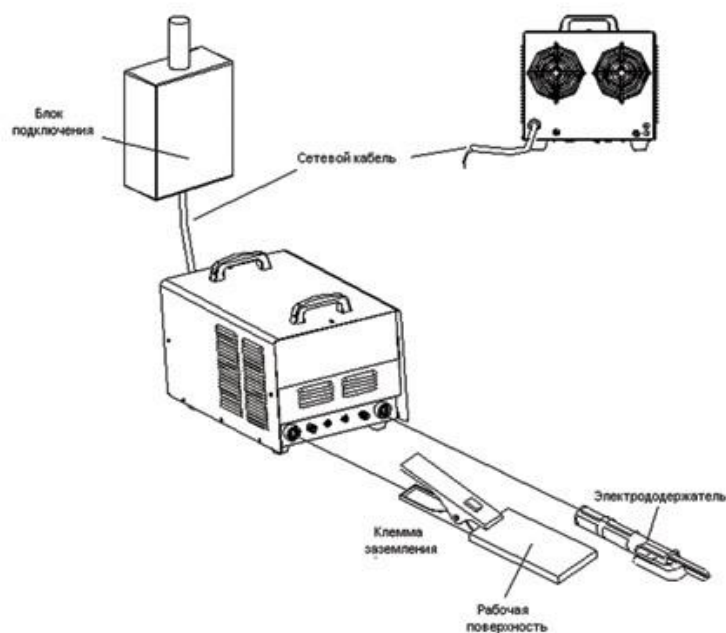
- Внезапное отключение выходного тока может произойти в связи с перегревом. Загорается индикатор перегрева. При возникновении такого

обстоятельства, не отключайте аппарат. Сохраняйте встроенный вентилятор работающим, чтобы понизить температуру аппарата. Сварка может быть продолжена после того, как внутренняя температура попадает в стандартный диапазон и светодиод перегрева выключится.

Перемещение аппарата.

- Ручки наверху корпуса аппарата используются для переноса аппарата на короткие расстояния. Наклон поверхности установки не должен превышать 15° по горизонту.

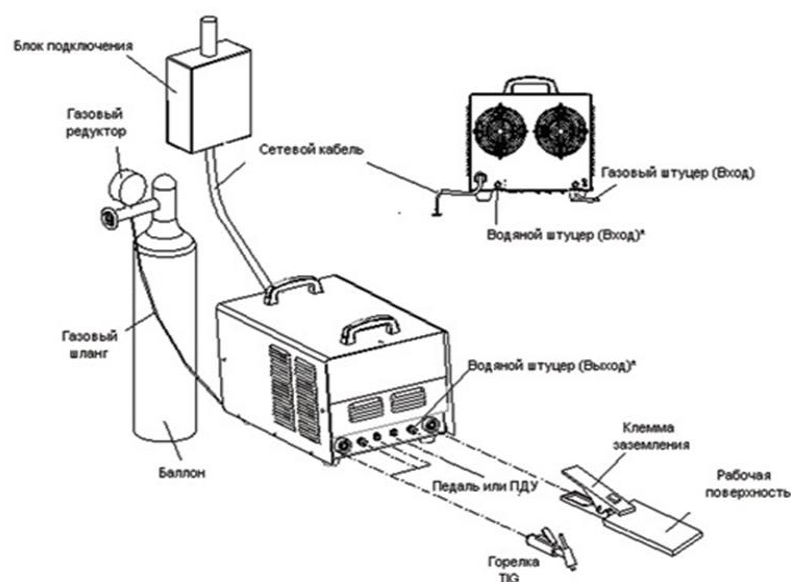
7.1. Установка и последовательность работы в режиме MMA



Примечание: подключите электрододержатель к разъему «-» и обратный кабель к разъему «+» полярность при этом будет прямой. Для получения обратной полярности поменяйте разъемы электрододержателя и массы клеммы заземления местами.

1. Соедините обратный кабель с заготовкой или столом сварщика, с помощью зажима клеммы заземления.
2. Выберите необходимый режим сварки на передней панели инвертора в положение "MMA".
3. К инвертору можно подключить пульт дистанционного управления (ДУ - пульт). Если ДУ не используется, отсоедините разъем дистанционного управления. Дистанционное управление является дополнительной функцией.

4. Переключите выключатель питания в положение «Вкл», чтобы начать работу.
5. Установите желаемое значение тока на панели управления или на пульте дистанционного управления.
6. Установите ток форсажа дуги и сварочного тока дуги на требуемые значения. (Залипание электрода можно избежать, если форсаж дуги и ток сварки соответствующие. Слишком высокий форсаж может вызвать чрезмерное разбрызгивание, а ток сварки может быть выше, но, если заготовка тонкая – форсаж должен принимать минимальное значение, иначе, заготовка может быть прожжена насквозь).
7. Выбирайте значение тока в соответствии с диаметром электродов и технологической картой.



7.2. Установка и последовательность работы в режиме TIG

Примечание: газовый рукав, газовый регулятор, газовый баллон и пульт дистанционного управления приобретаются отдельно и в базовую комплектацию не входят. Для работы в режиме TIG правильно подключайте полярность горелки к разъёму «-», обратный кабель «массы» к разъёму «+». Заземлите аппарат через болт заземления или кабель подключения.

1. Подключите источник питания инвертора.
2. Соедините газовый рукав, выводной кабель аппарата, подсоедините заготовку зажимом обратного кабеля, соедините кабель горелки с аппаратом. Когда используется горелка TIG охлаждаемая водой,

- присоедините входной и выходной рукава к штуцерам аппарата, включите подачу воды.
3. Для выбора режима горелки переключите аппарат в режим на передней панели аппарата «Простой или Импульсный», «2T TIG» или «4T TIG» согласно технологическому требованию.
 4. Если аппарат находится на удалённом расстоянии от места сварки к аппарату можно подключить пульт дистанционного управления. Пульт дистанционного управления является дополнительной опцией, комплектуется отдельно.
 5. Выберите надлежащие сварочные параметры согласно технологическому требованию.
 6. Переключите выключатель питания на передней панели аппарата в положение «Включено», чтобы запустить аппарат. В это время амперметр выведет на экран заданное значение тока.
 7. Откройте газовый клапан баллона и переключите клавишу продувки газа на позицию «Продувка газа». В это время, из сопла горелки пойдёт газ, затем, скорректируйте поток газа в надлежащее значение, затем отключите переключатель, чтобы начать сварку.
 8. Поднесите горелку к заготовке и зажгите дугу, амперметр выведет на экран текущее значение сварочного ток.

8. Возможные дефекты при сварке и их причины

Неисправность		Причина	Решение
ММА	Трудно зажечь дугу	Ток поджига дуги слишком низок, или время поджига дуги слишком мало	Увеличьте ток или время поджига дуги
	Залипает электрод	Слишком низкий сварочный ток	Увеличьте сварочный ток
TIG	Чёрные пятна на сварном шве	Шов в процессе сварки недостаточно защищен, в результате чего образовалось окисление	• Проверьте наличие газа в баллоне и увеличьте расход газа • Проверьте отсутствие закупоренности газового рукава и чистоту газа. • Проверьте, защищённость места сварки от ветра
	Дуга трудно зажигается и легко гаснет	Используемый электрод низкого качества или окислен	• Замените электрод на более качественный • Зачистите окисленный слой электрода • Увеличьте время продува газом после сварки • Во время поджига дуги выдерживайте расстояние 0,8мм между электродом и деталью
	Нестабильный ток во время сварки	Напряжение сети сильно колеблется, или входной кабель неплотно подсоединён к сети.	Проверьте электропитание сети и повторно соедините кабель питания.
		Помехи со стороны других электрических приборов	Не соединяйте аппарат с кабелями питания, на которые присоединены другие приборы

9. Диагностика неисправностей

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Данная работа требует достаточных профессиональных знаний об электротехнике и безопасности при работе с ней. Лица, осуществляющие ремонт должны иметь действующие документы и допуски по электробезопасности и знание инверторного сварочного оборудования, пройти инструктаж по технике безопасности.

Неисправность	Причина	Решение
Вентилятор не работает, или работает неправильно	Неправильно подключен кабель питания	• Правильно подключите кабель • Повторно подключите 3-фазный кабель питания. • Отказ фазы (проверить напряжение сети)
Нет отображения на цифровом дисплее	Напряжение сети чрезмерно низко	Сварка может быть выполнена после восстановления напряжения электросети
	Напряжение сети чрезмерно высоко	Отсоедините аппарат от электросети и, повторно соединяет его, после восстановления напряжение в сети
При включении без нагрузки срабатывает защита от перегрева в режиме MMA	Защита от перегрузки	Аппарат перейдёт в рабочий режим автоматически после остывания. Если этого не произойдет обратитесь в сервисный центр.
Вольфрамовый электрод в режиме TIG быстро сгорает	Неправильно подключена полярность	Поменяйте полярность
	Выход газа в горелке затруднен,	Увеличьте расход газа, проверьте баллон

Дуга в режиме TIG трудно зажигается или не зажигается совсем	или поток газа слишком слабый	
	Слишком большое расстояние между TIG горелкой и заготовкой или электрод окислирован	• Уменьшите расстояние между сварочной горелкой и заготовкой • Зачистите электрод
При нажатии кнопки горелки TIG дуга не зажигается	Механизм высокочастотного пуска отключён от питания, либо повреждён	Обратитесь в сервисный центр.

10. Хранение

Аппарат в упаковке изготовителя следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от минус 10 до плюс 40 °С и относительной влажности воздуха до 80% при температуре плюс 20 °С.

Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается. Аппарат перед закладкой на длительное хранение должен быть законсервирован.

После хранения при низкой температуре аппарат должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 0 °С не менее шести часов в упаковке и не менее двух часов – без упаковки.

11. Транспортировка

Аппарат может транспортироваться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

Условия транспортирования при воздействии климатических факторов:

- температура окружающего воздуха от минус 10 до плюс 40 °С;
- относительная влажность воздуха до 80% при температуре плюс 20 °С.

Во время транспортирования и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с аппаратом не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.

Размещение и крепление транспортной тары с упакованным аппаратом в транспортных средствах должно обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортирования.

Внимание! Перед использованием изделия **ВНИМАТЕЛЬНО** изучить раздел «Техника безопасности» данного руководства.

12. Гарантийные обязательства

ВНИМАНИЕ: перед тем, как приступить к работе, необходимо ознакомиться с руководством по эксплуатации данного изделия. В противном случае гарантия не будет иметь силу.

Гарантийный срок эксплуатации изделия указан в гарантийном талоне и исчисляется со дня покупки.

При обнаружении производственных дефектов потребителю гарантируется бесплатный ремонт и замена вышедших из строя деталей в течении всего гарантийного срока. Однако поставщик оставляет за собой право отказа от бесплатного гарантийного ремонта в случае несоблюдения изложенных ниже условий гарантии.

Условия гарантии:

Необходимыми условиями осуществления гарантийного обязательства являются следующее:

- проведение гарантийного ремонта только специалистами уполномоченного сервисного центра;

- настоящая гарантия действительна только при предъявлении оригинала паспорта на изделие, правильном и четком заполнении гарантийного талона с указанием модели изделия, заводского номера, даты продажи и четкой печатью продавца. Поставщик оставляет за собой право отказа в гарантийном ремонте, если отсутствует оригинал паспорта или гарантийный талон не содержит полной информации: если информация не разборчива или содержит исправления.

Доставка изделия к поставщику или уполномоченный сервисный центр и обратно осуществляется за счет потребителя, если другое не предусмотрено договором купли-продажи.

Срок гарантийного ремонта определяется степенью неисправности изделия и наличием необходимых для ремонта комплектующих. При сложных неисправностях и отсутствии комплектующих срок ремонта может достигать до **45** календарных дней с момента обращения.

Условия гарантии не предусматривают бесплатную профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации.

Если при приемке изделия по гарантии выявлено, что изделие исправно, или случай является не гарантийным и требуется платный ремонт, а потребитель отказывается от данного ремонта, **услуга экспертизы** является платной и подлежит оплате до возврата изделия потребителю.

Обмен товара у продавца возможен в течении 14 дней с даты продажи, если изделие не было в употреблении, сохранен товарный вид изделия и упаковки, потребительские свойства, ярлык, а также доказательства приобретения товара у данного продавца.

Настоящая гарантия не распространяется на следующее:

- на принадлежности, входящие в комплектацию изделия и запчасти, вышедшие из строя вследствие нормального износа и расходные материалы;
- настройку режимов сварки;
- устранение дефектов изделия, полученных при транспортировке;

Изделие снимается с гарантийного обслуживания, если обнаружены:

- механические, термические или химические повреждения, вызванные: стихией, пожаром, транспортировкой, небрежным обращением, бытовыми факторами;
- повреждения, вызванные попаданием внутрь изделия посторонних предметов, металлической пыли, жидкостей, насекомых, отходов производства;
- ущерб в результате несоблюдения правил эксплуатации;
- повреждения, нанесенные в процессе установки и освоения изделия, неправильном подключении и начальной регулировке или ошибочных действий потребителя;
- использование изделия не по назначению;
- эксплуатация с чрезмерными перегрузками. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся деформация или оплавление деталей и узлов изделия, потемнение или обугливание изоляции проводов и силовых элементов изделия;
- повреждения, полученные в результате эксплуатации или подключения к неправильно выбранной сети, или к сети с повышенным или пониженным значением тока (более или менее значений, указанных в паспорте). Данное требование не распространяется на изделия, предусмотренные к эксплуатации от пониженной сети или генератора.

- выполнение ремонта не в уполномоченном сервисном центре;
- повреждения, вызванные использованием не надлежащих или не разрешенных к применению с изделием расходных материалов (в том числе топлива и топливных смесей), запасных частей, масел и смазки не рекомендованных или не одобренных производителем;
- внесение изменений в конструкцию изделия;
- на отсутствие профилактического обслуживания изделия, например, чистку, продувку.

Максимальный срок хранения отремонтированного изделия не может превышать **45** дней. Хранение свыше установленного срока является платной услугой. Если изделие хранится свыше 90 дней и услуга по хранению не оплачивается, изделие подлежит реализации в счет погашения услуги за хранение.

Всю дополнительную информацию по вопросам сервисного обслуживания, а также адреса сервисных центров Вы можете найти на сайте, www.brima.ru.

Гарантийный талон

Гарантия 2 года с даты продажи.

Модель

Серийный номер

Организация-продавец

Дата продажи « ____ » _____ 20__ г. М.П.

Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектации. Товар проверен в моем присутствии, претензий по качеству товара не имею. С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

ФИО покупателя _____ Подпись покупателя

Гарантийный талон действителен при наличии отметки о продаже, заверенной печатью торговой организации и при наличии документов, подтверждающих факт продажи (товарная накладная, счет-фактура, товарный/кассовый чек) и соблюдении гарантийных обязательств руководства по эксплуатации.

Обмен товара у продавца возможен в течении 14 дней с даты продажи, если изделие не было в употреблении, сохранен товарный вид изделия и упаковки, потребительские свойства, ярлык, а также доказательства приобретения товара у данного продавца.

Гарантийный случай №1

Дата получения: _____ Дата выдачи: _____ М.П.

« ____ » _____ 20__ г. « ____ » _____ 20__ г.

Причина поломки:

Гарантийный случай №2

Дата получения: _____ Дата выдачи: _____ М.П.

« ____ » _____ 20__ г. « ____ » _____ 20__ г.

Причина поломки:

Всю дополнительную информацию по вопросам сервисного обслуживания, а также адреса сервисных центров Вы можете найти на сайте www.BRIMA.ru

BRIMA