

ELITECH
HD PROFESSIONAL

ПАСПОРТ

СВАРОЧНЫЙ ИНВЕРТОР ELITECH

WM 200 DC PULSE
WM 200 AC-DC PULSE



ПАШПАРТ
ЗВАРАЧНЫ ІНВЕРТАР ELITECH

ПАСПОРТЫ
ДӘНЕКЕРЛЕУ ИНВЕРТОРЫ ELITECH

ԱՆՁՆԱԳԻՐ
ԵՌԱՎՅՍԱՆ ԻՆՎԵՐՏՈՐ ELITECH

EAC

RU

Паспорт изделия

3 - 19 Стр.

BY

Пашпарт вырабы

21 - 37 Старонка

KZ

Өнім паспорты

39 - 57 Бет

AM

Ապրանքի անձնագիր

59 - 77 Էջ

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за выбор продукции Elitech! Мы рекомендуем Вам внимательно ознакомиться с данным паспортом и тщательно соблюдать предписания по мерам безопасности, эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования.

Содержащаяся в паспорте информация основана на технических характеристиках, имеющихся на момент выпуска паспорта.

Настоящий паспорт содержит информацию, необходимую и достаточную для надежной и безопасной эксплуатации изделия.

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия изготовитель оставляет за собой право на изменение его конструкции, не влияющее на надежность и безопасность эксплуатации, без дополнительного уведомления.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение	4
2. Правила техники безопасности	4
3. Технические характеристики	6
4. Комплектация	6
5. Устройство сварочного аппарата	7
6. Подготовка аппарата к работе	12
7. Работа с аппаратом	13
8. Техническое обслуживание	15
9. Возможные неисправности и методы их устранения	15
10. Транспортировка и хранение	16
11. Утилизация	16
12. Срок службы	16
13. Данные о производителе, импортере, сертификате/декларации и дате производства	16
14. Гарантийные обязательства	16

1. НАЗНАЧЕНИЕ

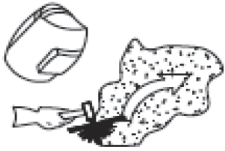
Сварочный инвертор предназначен для аргонодуговой сварки стали (углеродистой и нержавеющей) методом LIFT TIG неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертного защитного газа (аргона), а также для сварки методом электродуговой сварки (MMA) штучным покрытым электродом.

Модель WM 200 AC-DC PULSE имеет режим сварки на переменном токе, что позволяет сваривать алюминий.

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Сварочные работы могут быть опасны как для самого сварщика, так и для людей, находящихся рядом в зоне сварки, при условии неправильного использования сварочного оборудования. Данный вид работ должен строго соответствовать технике безопасности.

Рабочий должен быть хорошо знаком с нормами безопасности при использовании сварочного инвертора и рисками, связанными с процессом электродуговой сварки.

Удар электричеством может привести к серьезным повреждениям или даже к летальному исходу. • Выполните электрическую установку и заземление в соответствии с действующим законодательством и правилами технической безопасности. Избегать непосредственного контакта влажными перчатками или голыми руками рабочих частей аппарата.	
Дым и газ, вырабатываемые при сварке, вредны для здоровья. • В процессе сварки образуются газы и аэрозоли, представляющие опасность для здоровья. Избегайте вдыхания этих газов и аэрозолей. • Обеспечьте достаточную вентиляцию рабочего места, либо же используйте специальное вытяжное оборудование для удаления дыма и/или газа образовавшихся в процессе сварки. Внимание! Газ аргон опасен для здоровья. Работу в помещении выполняйте с принудительной вентиляцией и используйте средства защиты органов дыхания.	

Световое излучение при дуговой сварке может повредить глаза и нанести ожоги. • Пользуйтесь защитной маской с фильтром подходящей выполняемому процессу степени затемнения для защиты глаз от брызг и излучения дуги при выполнении или наблюдении за сварочными работами. • Позаботьтесь о соответствующей защите находящихся поблизости людей путем установки плотных огнеупорных экранов и/или предупредите их о необходимости самостоятельно укрыться от излучения.	
Неправильное использование сварочного инвертора может привести к пожару или взрыву. • Сварочные искры могут стать причиной пожара. Необходимо удалить легковоспламеняющиеся предметы и материалы от рабочего места. • Необходимо иметь в наличии огнетушитель. • Не выполняйте подогрев, резку или сварку цистерн, бочек или иных емкостей до тех пор, пока не предприняты шаги, предотвращающие возможность выбросов возгораемых или токсичных газов, возникающих от веществ, находившихся внутри емкости.	
Нагревающиеся части аппарата могут стать причиной сильных ожогов. • Сварка сопровождается интенсивным выделением тепла. • Прикосновение к раскаленным поверхностям вызывает сильный ожог. Во время работы следует пользоваться перчатками и подручными инструментами. • При длительной работе необходимо периодически охлаждать аппарат.	
Двигающиеся части сварочного аппарата могут привести к повреждениям. • Не допускайте попадания рук в зону действия вентилятора. • Все защитные экраны и кожухи, установленные изготовителем, должны находиться на своих местах и в надлежащем техническом состоянии. При работе с вентиляторами и другим подобным оборудованием остерегайтесь повреждения рук и попадания в зону работы этих устройств волос, одежды и инструмента и т.п.	
При возникновении серьезных неполадок. • Обратитесь к соответствующему разделу данного руководства. • Обратитесь в сервисный центр за профессиональной консультацией.	

Критерии предельного состояния

Внимание! При возникновении посторонних шумов при работе изделия, повреждений изоляции электрокабеля, механических повреждений корпуса необходимо немедленно выключить изделие и обратиться в авторизованный сервисный центр для устранения неисправностей.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛЬ	WM 200 DC PULSE	WM 200 AC-DC PULSE
Напряжение сети, В	230 ±10%	230 ±10%
Потребляемая мощность (макс.), кВт	4,6 (TIG)	5,9 (TIG)
	7,3 (MMA)	6,4 (MMA)
Диапазон сварочного тока, А	10-200 (TIG)	10-200 (TIG)
	10-200 (MMA)	10-180 (MMA)
Цикл работы, А / %	200/60 (TIG)	200/60 (TIG)
	200/60 (MMA)	180/60 (MMA)
Способ возбуждения дуги	LIFT, HF	LIFT, HF
Напряжение холостого хода, В	64	60
Диаметр электродов (MMA), мм	1,6-5	1,6-5
Диаметр электродов (TIG), мм	1,0 - 4	1,0 - 4
Предварительная продувка газом, сек	0-1	0-1
Время продувки газом после сварки, сек	0,1-10	0,1-10
Время спада сварочного тока, сек	0-5	0-5
Частота повторения импульсов, Гц	0,5-100	0,5-100
Баланс полярности, %	-	20-80
Скважность импульсов, %	5-100	5-100
Коэффициент мощности	0,73	0,73
КПД, %	77	77
Класс защиты	IP21S	IP21S
Класс изоляции	Н	Н
Кабельный разъем	Dx50	Dx50
Температура эксплуатации, °С	от -10 до +40	от -10 до +40
Габаритные размеры, мм	410x145x245	465x190x290
Масса, кг	6,5	9,2

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

- | | |
|---|----------|
| 1. Сварочный аппарат | – 1шт. |
| 2. Сварочная горелка TIG | – 1шт. |
| 3. Сварочный кабель с электрододержателем | – 1шт. |
| 4. Сварочный кабель с зажимом на массу | – 1шт. |
| 5. Набор для горелки TIG | – 1комп. |
| 6. Паспорт изделия | – 1шт. |

5. УСТРОЙСТВО СВАРОЧНОГО АППАРАТА

WM 200 DC PULSE



WM 200 AC-DC PULSE



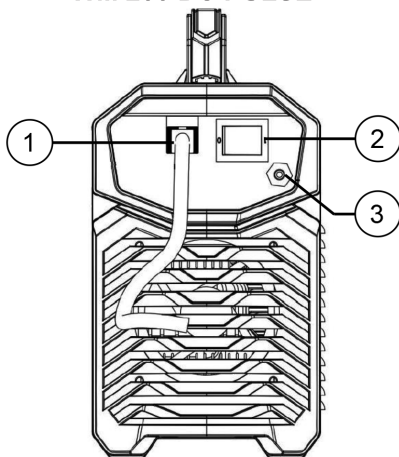
Рис. 1

- 1 – панель управления
 2 – разъем управления для подключения горелки TIG
 3 – разъем сварочного кабеля «+»

- 4 – разъем газовый для подключения горелки TIG
 5 – разъем сварочного кабеля «-»
 6 – ручка для транспортировки

Задняя панель

WM 200 DC PULSE



WM 200 AC-DC PULSE

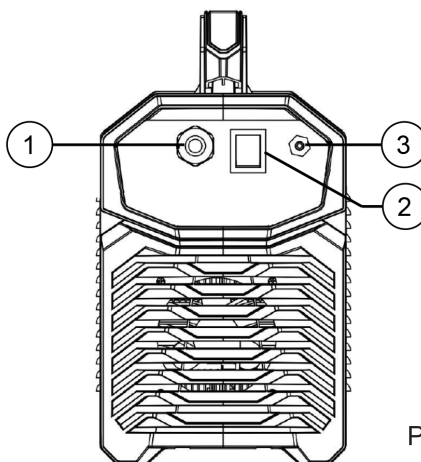


Рис. 2

- 1 – электрокабель питания
 2 – выключатель питания
 3 – штуцер для подключения газового шланга от баллона

Панель управления WM 200 DC PULSE

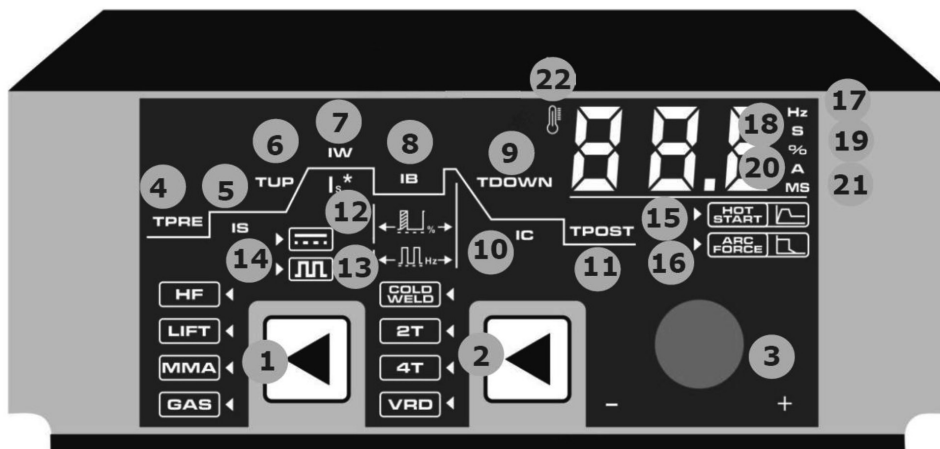


Рис. 3

Панель управления WM 200 AC-DC PULSE

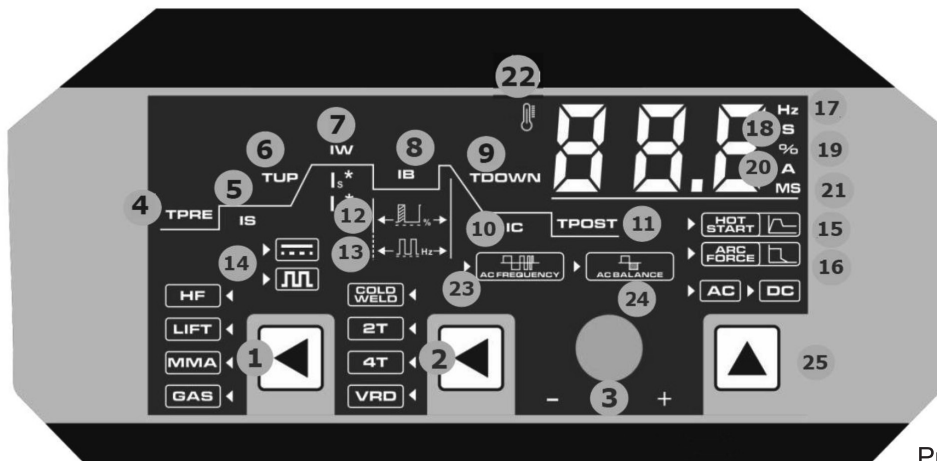


Рис. 4

1. Кнопка:

- выбора способа возбуждения дуги при сварке TIG. LIFT – контактный поджиг дуги. HF – высокочастотный поджиг дуги.
- выбора режима MMA сварки.
- проверка подачи газа GAS.
- включения/выключения режима импульсной сварки в режиме TIG. Индикация режима (поз. 14, рис. 3,4). Для включения импульсного режима удерживайте кнопку в течение 2 секунд.

2. Кнопка:

- выбора режима сварки холодной сварки «COLD WELD». Сварка «COLD WELD» выполняется при высокочастотном способе возбуждения дуги HF.

- выбора режима работы горелки (2T/4T) в режиме сварки TIG.

- включения/выключения режима VRD при сварке MMA. При включении функции VRD напряжение холостого хода снизится до безопасного уровня, при этом процесс зажигания дуги усложнится.

3. Ручка выбора и регулировки параметров сварочной диаграммы.

Нажимайте на ручку для выбора регулируемого параметра на диаграмме. Когда «ручка регулировки» настроена на соответствующий параметр, индикатор этого параметра будет мигать. Поворачивайте ручку вправо/влево, чтобы отрегулировать выбранный параметр на диаграмме. Для выбора следующего параметра нажмите на ручку еще раз. Каждое нажатие на ручку переключает на следующий параметр диаграммы.

4. Время предварительной продувки газом. Диапазон регулирования 0-1 сек.

5. Стартовый ток (в режиме 4T). Диапазон регулирования 10-200А

6. Время возрастания сварочного тока. Диапазон регулирования 0-5 сек.

7. Ток сварки (основной). Диапазон регулирования:

Для модели WM 200 DC PULSE 10-200A (TIG), 10-200A (MMA).

Для модели WM 200 AC-DC PULSE 10-200A (TIG), 10-180A (MMA).

8. Базовый ток. Диапазон регулирования 10-200А. Примечание! Только в режиме импульсной сварки

9. Время спада сварочного тока. Диапазон регулирования 0-5 сек.

10. Ток заварки кратера. Диапазон регулирования 10-200А.

11. Время продувки газом после сварки. Диапазон регулирования 0,1-10 сек.

12. Скважность импульса. Диапазон регулирования 5-100%. Примечание! Только в режиме импульсной сварки.

13. Частота импульса. Диапазон регулирования 0,5-100Гц

14. Индикатор включения импульсного режима.

15. Индикатор выбора настраиваемого параметра «Стартовый ток». Диапазон регулирования 1-10.

16. Индикатор выбора настраиваемого параметра «Форсаж дуги». Диапазон регулирования 1-10.

17. Индикатор единицы измерения частоты, Гц

18. Индикатор единицы измерения времени, с

19. Индикатор единицы измерения процентов, %

20. Индикатор единицы измерения тока, А

21. Индикатор времени сварки, мс

22. Индикатор перегрева аппарата.

23. Частота импульса переменного тока. Только в режиме AC.

24. Баланс полярности. Только в режиме AC.

25. Кнопка выбора тока сварки – переменный AC/ постоянный DC.

Регулировка «Время продувки газа перед сваркой» - Предварительная подача газа. В режиме TIG сварки время предварительной подачи газа перед началом процесса сварки, измеряется в секундах и может быть от 0 - 1 секунд.

Регулировка «Стартовый ток» - Используется при сварке TIG в режиме 4T. Ток в начальный момент сварки с последующим возрастанием до основного тока сварки. Измеряется в амперах от 10 до 200A.

Регулировка «Время возрастания сварочного тока» - устанавливает время возрастания сварочного тока в начале процесса сварки и может принимать значения от 0 до 5 секунд. В режиме 4T - время возрастания стартового тока до основного тока сварки.

Регулировка «Основной ток сварки MMA» - Основной сварочный ток в режиме MMA сварки. Измеряется в амперах от 10 до 200A (модель WM 200 DC PULSE), от 10 до 180A (модель WM 200 AC-DC PULSE),

Регулировка «Основной ток сварки TIG» - Основной сварочный ток в режиме TIG сварки. Измеряется в амперах от 10 до 200A.

Регулировка «Базовый ток» - Используется для установки величины базового тока в режиме импульсной сварки, отражает величину тока, которая может быть изменена основным значением сварочного тока во время сварки. Измеряется в амперах от 10 до 200A.

Регулировка «Время спада сварочного тока» - Устанавливает время спада сварочного тока в конце процесса сварки и может принимать значения от 0 до 5 секунд. В режиме 4T - время тока заварки кратера с последующим затуханием сварочной дуги.

Регулировка «Ток заварки кратера» - Используется при сварке TIG в режиме 4T. Ток в конце процесса сварки с последующим затуханием сварочной дуги. Измеряется в амперах от 10 до 200A.

Регулировка «Время продувки газом после сварки» - Последующая подача газа. В режиме TIG сварки время последующей подачи газа после окончания сварки измеряется в секундах и может быть от 0,1 - 10 секунд.

Регулировка «Частота импульса переменного тока» - Частота повторения импульса. В режиме импульсной TIG сварки на переменном токе AC. Этот параметр отражает частоту пульсации и может принимать значения от 10 до 100 Гц. Более высокая частота дает хорошую направленность дуги и позволяет производить сварку на тонких и средних материалах. Меньшая частота подходит для толстых поверхностей вследствие более высокой температуры и большей площади нагрева.

Регулировка «Скважность импульса» (Время продолжительности импульса) - Используется для установки скважности импульсов (соотношение времени паузы и импульса). Измеряется в процентах от 5% до 100%.

Регулировка «Частота импульса» - Частота повторения импульса. В режиме импульсной TIG сварки этот параметр отражает частоту пульсации и может принимать значения от 0,5 до 100 Гц. Более высокая частота дает хорошую направленность дуги и позволяет производить сварку на тонких и средних материалах. Меньшая частота подходит для толстых поверхностей вследствие более высокой температуры и большей площади нагрева.

Регулятор «Баланс полярности» (Время паузы импульса). В режиме переменного AC тока TIG сварки параметр отражает время, за которое полярность принимает отрицательное значение EN (обратная полярность), как процентное соотношение за весь период режима переменного тока. Может принимать значения от 20% до 50%. Чем больше обратная полярность, тем лучше очистка сварочной ванны, чем меньше обратная полярность, тем больше тепловложение и провар, но хуже очищается поверхность шва.

Горячий старт «HOT START» - это автоматическое увеличение сварочного тока в момент касания электродом изделия, позволяющее на повышенном режиме прогреть металл, и обеспечивает легкое зажигание дуги. Только в режиме MMA.

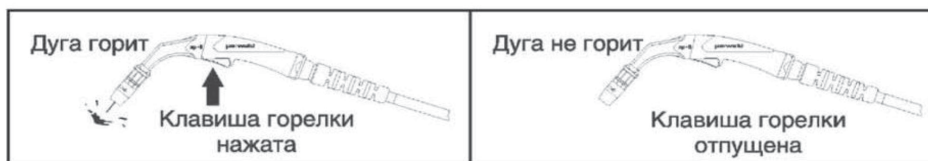
Форсаж дуги «ARC FORCE» - для предотвращения “залипания” электрода и повышения стабильности горения дуги – в момент уменьшения дугового промежутка ток автоматически возрастает до оптимального значения, что позволяет мгновенно расплавить металл электрода и изделия, увеличив дуговой промежуток и, соответственно, стабилизировать процесс сварки. Только в режиме MMA.

Режим работы горелки при сварке TIG

В режиме TIG сварки аппарат дает возможность выбора между 2-тактным и 4-тактным управлением сварочной горелкой.

Режим 2Т применяется для сварки короткими швами. Нажатие кнопки управления горелкой запускает процесс сварки, отпускание – прерывает. В режиме 4Т, сварка начинается после кратковременного нажатия кнопки управления на горелке и отключается после повторного нажатия. Режим предназначен для сварки длинными швами.

**Схема 2-х тактного и 4-х тактного режима горелки
(относится к режимам TIG)
2-х тактный режим**



4-х тактный режим



Рис. 5

6. ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ

6.1. Подготовка аппарата к сварке методом TIG

TIG – аргонно-дуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертного защитного газа (аргона).

Сварка TIG выполняется на прямой полярности (зажим на массу подключается к «+» клемме).

В качестве инертного защитного газа применяется аргон.

В качестве присадочного материала используются присадочные прутки. Материал прутка зависит от вида свариваемого металла (сталь, нержавеющая сталь и т.п.). Присадочный пруток подается вручную в сварочную ванну.

Для подготовки аппарата к сварке методом TIG необходимы дополнительные аксессуары (в комплектацию к аппарату не входит):

- газовый баллон с аргоном.
- редуктор на газовый баллон с манометрами.
- шланг от редуктора баллона к газовому шлангу горелки с соединительным фитингом шлангов между собой (внутренний диаметр газового шланга горелки 5мм).

1. Подключите сварочный кабель с зажимом массы к плюсовому разъему аппарата 3 (рис. 1).

2. Подключите горелку TIG к разъемам 2, 4 и 5 на панели управления (рис. 1).
3. Подсоедините газовый шланг к штуцеру 3 (рис. 2) на задней панели аппарата, а другой его конец к газовому баллону с аргоном через редуктор.
4. Подключите аппарат к электросети и включите аппарат выключателем (поз. 2, рис. 2) на задней панели аппарата.
5. На цифровом дисплее выберите режим сварки TIG и настройте необходимые параметры сварки.

6.2. Подготовка аппарата к сварке методом MMA

Сварка MMA – ручная электродуговая сварка штучным покрытым электродом.

Сварка MMA выполняется как на прямой (зажим на массу подключается к «+» клемме), так и на обратной (рис. 17) (зажим на массу подключается к «-» клемме) полярности в зависимости от используемого электрода.

1. Подключите сварочные кабели к разъемам аппарата (поз. 3 и 4, рис. 1).
2. Подключите аппарат к электросети и включите аппарат выключателем (поз. 2, рис. 2) на задней панели аппарата.
3. На цифровом дисплее выберите режим сварки MMA и настройте необходимые параметры сварки.

7. РАБОТА С АППАРАТОМ

Рабочее место:

1. Сварочное оборудование должно располагаться вдали от коррозионных и горючих газов и материалов, при влажности не более 80%.
2. Избегайте работы на открытом воздухе при выпадении осадков, если только зона работы не укрыта от дождя, снега и т.д. Температура окружающей среды должна быть в пределах от - 10 до + 40.
3. Минимальное расстояние между сварочным аппаратом и стеной - 30 см.
4. Поддерживайте вентиляцию при работе в помещении.
5. Не ставьте сварочный аппарат на «голую» землю при работе на улице.

Внимание! Излучение сварочной дуги опасно для незащищенного глаза. Перед началом процесса сварки не забудьте надеть сварочный шлем и предупредить окружающих о начале сварки. Обычно сварщик оповещает окружающих командой «Глаза», что значит нужно надеть сварочный шлем, либо отвернуться от места сварки и не смотреть на сварочную дугу.

В случае получения ожогов глаза от сварочной дуги обратитесь к врачу.

Рекомендуемые параметры настройки аппарата методом TIG на постоянном токе для сварки углеродистой и нержавеющей стали

Таблица 2

Толщина металла, мм	Ток, А	Диаметр электрода, мм	Диаметр сопла распылителя, мм	Расход аргона, л/мин	Диаметр присадочного прутка, мм
0.3 – 0.5	5 – 20	0.5	6,5	3 - 4	-
0.5 – 0.8	15 - 30	1	6,5	3 - 4	-
1	30 – 60	1	6,5	4	1
1.5	70 – 100	1.6	6,5	4 - 5	1.5
2	90 – 110	1.6	9,5	5	1.5 – 2
3	120 – 150	2.4	9,5	5 - 7	2 – 3
4	140 – 190	2.4	11	7 - 8	3
5	190 - 250	2.4 – 3.2	11	8 - 12	3 - 4

Рекомендуемые параметры настройки аппарата методом TIG на переменном токе для сварки алюминия и магния

Таблица.3

Толщина металла, мм	Ток, А	Диаметр электрода, мм	Диаметр сопла распылителя, мм	Расход аргона, л/мин	Диаметр присадочного прутка, мм
1	30-45	30-45	6,5	4-6	1,2-2
1,5	60-85	60-85	9,5	4-6	2
2	70-90	70-90	9,5	4-6	2
3	110-160	110-160	11	5-6	2
5	180-240	180-240	11	6-9	3

Рекомендуемые параметры настройки аппарата для сварки ММА

Таблица 4

Толщина свариваемого металла, мм	Диаметр электрода, мм	Сила сварочного тока, А
1,0 - 2,0	2,0	60 – 100
1,5 – 2,5	2,5	80 - 120
1,5 - 4,0	3,0	100 - 140
3,0 - 6,0	4,0	140 - 180
5,0 - 20,0	5,0	180 - 200

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Внимание! Не снимайте кожух аппарата, это приведет к снятию аппарата с гарантии.

1. Чистите пыль периодически сухим и чистым сжатым воздухом. Давление сжатого воздуха должно быть не более 2 атмосфер, во избежание повреждений небольших частей сварочного аппарата.

3. Избегайте попадания влаги внутрь аппарата. Если это случилось, высушите и проверьте изоляцию при помощи необходимого оборудования. Только убедившись, что аппарат находится в рабочем состоянии, начинайте работу.

4. Периодически проверяйте состояние изоляционного покрытия электрокабеля питания и сварочного кабеля. В случае обнаружения неисправностей – замените кабель.

5. Регулярно проверяйте соединение газового шланга со штуцером (при сварке методом TIG). При утечке газа обновите соединение шланга со штуцером.

6. Если сварочный аппарат не используется длительное время – поместите аппарат в оригинальную упаковку или оградите от попадания влаги и пыли.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 5

Неисправность	Возможные причины	Метод устранения
Сварочный аппарат подключен к электросети, но нет выходного тока, и вентилятор не работает.	1. Отсутствует необходимое входное напряжение. 2. Отсутствует ток в сетевой розетке. 3. Сварочный аппарат неисправен.	1. Проверьте напряжение в сети. 2. Проверьте наличие тока в сети. 3. Обратитесь в авторизованный сервисный центр.
В процессе работы прекратилась подача тока на сварочные кабели, горит индикатор перегрева, вентилятор работает.	Аппарат перегрелся и находится в состоянии защиты от перегрева.	Дайте аппарату остыть 10-15 минут. Аппарат автоматически вернется в рабочее состояние.
Образование брызг металла, некачественный шов, аппарат не варит при сварке TIG.	1. Закончился/не поступает газ. 2. Недостаточный объем подаваемого газа. 3. Установлен режим сварки MMA. 4. Неправильно подобран сварочный ток.	1. Замените баллон с газом, проверьте газовый шланг на наличие повреждений и перегибов. Убедитесь, что вентиль на баллоне открыт. 2. Увеличьте расход газа. 3. Установите режим сварки TIG. 4. Отрегулируйте сварочный ток.
В процессе сварки методом MMA образуется некачественный шов, электрод залипает.	1. Электрод влажный. 2. Электрод рассчитан на определенную полярность. 3. Неправильно подобран сварочный ток. 4. Установлен режим сварки TIG.	1. Просушите электрод. 2. Поменяйте полярность. 3. Отрегулируйте сварочный ток. 4. Установите режим сварки MMA.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка

Компрессор в упаковке изготовителя можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от минус 50 до плюс 50 °С и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°С) в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

Хранение

Компрессор должен храниться в упаковке изготовителя в отапливаемом вентилируемом помещении при температуре от плюс 5 до плюс 40°С и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°С).

11. УТИЛИЗАЦИЯ

Не выбрасывайте изделие и его компоненты вместе с бытовым мусором. Утилизируйте изделие согласно действующим правилам по утилизации промышленных отходов.

12. СРОК СЛУЖБЫ

Изделие относится к профессиональному классу. Срок службы 10 лет.

13. ДАННЫЕ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ, ИМПОРТЕРЕ, СЕРТИФИКАТЕ/ДЕКЛАРАЦИИ И ДАТЕ ПРОИЗВОДСТВА

Данные о производителе, импортере, официальном представителе, информация о сертификате или декларации, а так же информация о дате производства, находится в приложении №1 к паспорту изделия.

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок на изделие составляет 24 месяца с момента продажи Потребителю.

Срок службы изделия и комплектующих устанавливается производителем и указан в Паспорте изделия.

В течение гарантийного срока покупатель имеет право на бесплатное устране-

ние неисправностей, которые явились следствием производственных дефектов. Ремонт и экспертиза товара, при обнаружении недостатка, производится только в авторизованных сервисных центрах, актуальный перечень которых можно найти на сайте <https://elitech-tools.ru/sections/service>

Гарантийный ремонт производится по предъявлению документа приобретения и гарантийного талона, а при отсутствии - срок начала гарантии исчисляется со дня изготовления изделия.

Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

Гарантийное обслуживание не распространяется на изделия, недостатки которых возникли вследствие:

- нарушения условий и правил эксплуатации, хранения и/или транспортировки изделия, а также при отсутствии или частичном отсутствии или повреждении маркировочного шильдика и/или серийного номера изделия;

- эксплуатации изделия с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, сильный нагрев, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари, нехарактерный выхлоп);

- механических повреждений (трещин, сколов, вмятин, деформаций и т.д.);

- повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред, высоких температур или иных внешних факторов, при коррозии металлических частей;

- повреждений, вызванных сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в изделие инородных предметов и жидкостей, материалов и веществ, засорение вентиляционных каналов (отверстий), масляных каналов, а также повреждения, наступившие вследствие перегрева, неправильного хранения, ненадлежащего ухода;

- естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей и материалов,

- вмешательства в работу или повреждения счётчика моточасов.

- перегрузки или неправильной эксплуатации. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся (но не ограничиваясь): появление цветов побежалости, одновременный выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например ротора и статора, выход из строя шестерни редуктора и якоря, первичной обмотки трансформатора, деформация или оплавление деталей, узлов изделия, или проводов электродвигателя под действием высокой температуры, а также вследствие несоответствия параметров электросети указанному в таблице номиналов для данного изделия;

- выхода из строя сменных приспособлений (звездочек, цепей, шин, форсунок, дисков, ножей кусторезов, газонокосилок и триммеров, лески и триммерных головок, защитных кожухов, аккумуляторов, свечей зажигания, топливных и воздушных фильтров, ремней, пилок, звездочек, цанг, сварочных наконечников, шлангов, пистолетов и насадок для моек высокого давления, элементов натяжения и крепления (болтов, гаек, фланцев), воздушных фильтров и т.п.), а также неисправности изделия, вызванные этими видами износа;

- несоблюдения требований к составу и качеству топливной смеси, повлекшему выход из строя поршневой группы (залежание поршневого кольца и/или наличие

царапин и задиров на внутренней поверхности цилиндра и поверхности поршня, разрушение или оплавление опорных подшипников шатуна и поршневого пальца);

- недостаточного количества масла или не соответствием типа масла в картере у компрессоров, 4-х тактных двигателей (наличие царапин и задиров на шатуне, коленвале, даже при наличии датчика уровня масла);

- выхода из строя расходных и быстроизнашивающихся деталей, сменных приспособлений и комплектующих (стартеры, приводные шестерни, направляющие ролики, приводные ремни, колеса, резиновые амортизаторы, уплотнители, сальники, лента тормоза, защитные кожухи, поджигающие электроды, термодары, сцепления, смазка, угольные щетки, ведущие звездочки, сварочная горелка (сопла, наконечники и направляющие каналы), стволы, клапана моек высокого давления, и т. п.), а также на неисправности изделия, вызванные этими видами износа;

- вмешательства с повреждением шлицев крепежных элементов, пломб, защитных стикеров и т.п.;

Гарантия не распространяется:

- На изделие, в конструкцию которого были внесены изменения и дополнения;
- На изделия бытового назначения, используемые для предпринимательской деятельности или в профессиональных, промышленных целях (согласно назначению в руководстве по эксплуатации);

- На профилактическое и техническое обслуживание изделия (смазку, промывку, чистку, регулировку и т.д.);

- Неисправности изделия, возникшие вследствие использования принадлежностей, сопутствующих и запасных частей, которые не являются оригинальными;