HYUNDAI
POWER PRODUCTS

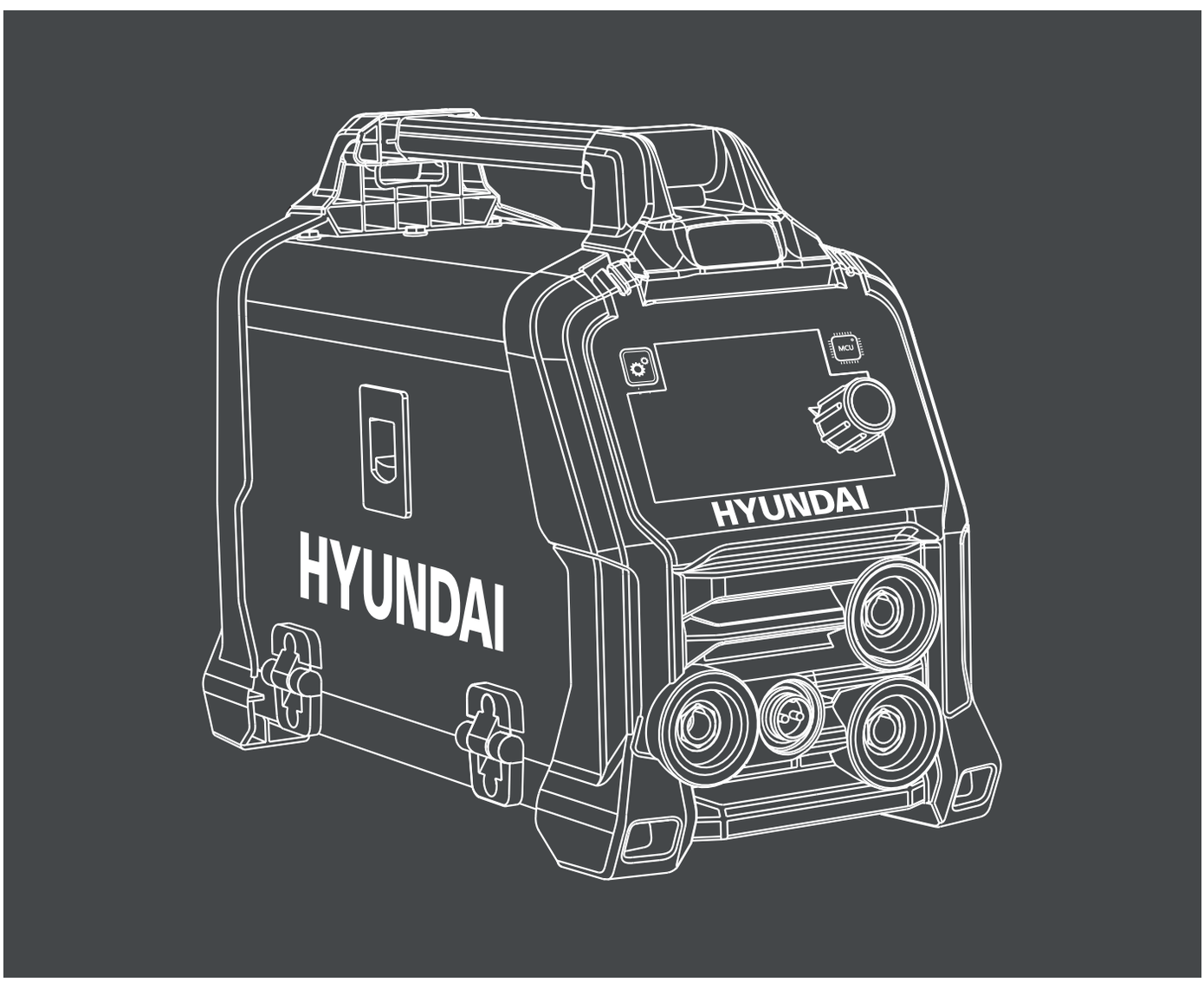
WELDING MACHINE

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ИНВЕРТОРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

MIG-205 Pro

Руководство по эксплуатации

GENUINE PRODUCT OF
HYUNDAI CORPORATION



СОДЕРЖАНИЕ

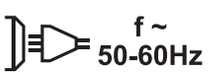
Описание символов 3
Назначение 4
Комплектация 5
Устройство 5
Требования безопасности 6
Меры предосторожности 8
Общие сведения 9
Технические характеристики 9
Подготовка к эксплуатации 10
Эксплуатация 12
Возможные неисправности и способы их устранения 13
Критерии предельного состояния и перечень критических отказов 15
Хранение 15
Транспортировка 15
Гарантийные обязательства 16
Срок службы 16
Реализация и утилизация 16
Дата изготовления 16
Свидетельство о передаче товара 16

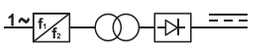
Уважаемый покупатель!
Данное изделие является технически сложным. Перед первым запуском внимательно изучите настоящее руководство по эксплуатации и строго соблюдайте все меры предосторожности! Их несоблюдение может привести к опасным для жизни травмам!

Конструкция устройства постоянно совершенствуется, поэтому возможны некоторые изменения, не отраженные в настоящем руководстве и не ухудшающие эксплуатационные качества изделия.

Руководство является неотъемлемой частью оборудования и должно сопровождать его при изменении местоположения или перепродаже. Изображения, представленные в данном руководстве, являются ориентировочными. При несоответствии между изображением в руководстве и фактическим оборудованием ориентируйтесь на сам аппарат.

ОПИСАНИЕ СИМВОЛОВ

	ВНИМАНИЕ! Необходимо выполнять требования по безопасности, предписанные в инструкциях, а также все применимые общие правила по безопасной работе.
	ВНИМАНИЕ! ОПАСНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ! Необходимо выполнять требования по электробезопасности, предписанные в инструкциях, а также все применимые общие правила по безопасной работе. Открытие защитных крышек или разборка
	Запрещается работа с аппаратом лицам без необходимой квалификации и не ознакомленным с требованиями, описанными в инструкции!
	ОСОБАЯ УТИЛИЗАЦИЯ. Во избежание нанесения вреда окружающей среде необходимо отделить данный объект от обычных отходов и утилизировать его наиболее безопасным способом, например, сдать в пункт, специализирующийся на утилизации отходов.
	Ручная дуговая сварка.
	Сварка постоянным током.
IP21S	Степень защиты.
	Характеристики электропитания.
U_o	Напряжение холостого хода.
U_2	Напряжение электросети.
I_{1max}	Максимальный потребляемый ток.

I_{1eff}	Эффективный потребляемый ток.
	Структура сварочного аппарата.
I_2	Ток, соответствующий сварочному циклу.
U_1	Напряжение, соответствующее сварочному циклу.
	Необходимо применение защитной одежды, перчаток и защитной маски.
	Опасность пожара или взрыва.
	Не допускается работа с аппаратом при внешних атмосферных осадках.
	1-ый класс защиты от поражения электрическим током

НАЗНАЧЕНИЕ

Иверторный сварочный аппарат HYUNDAI MIG-205 Pro (далее по тексту «сварочный аппарат») предназначен полуавтоматической сварки порошковой (или флюсовой) проволокой (FCAW), ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), а также аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (Lift TIG).

Сварочный аппарат HYUNDAI MIG-205 Pro способен выполнять широкий спектр работ с использованием постоянного сварочного тока:

- сварка конструкционных и нержавеющих сталей порошковой (или флюсовой) проволокой FCAW - диаметр проволоки 0,8 мм или 1,0 мм;
- сварка электродом с покрытием MMA;
- аргонодуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом Lift TIG (TIG-горелка приобретается отдельно).

Сварочный аппарат в автоматическом режиме корректирует напряжение сварочного тока и скорость подачи проволоки, в зависимости от выбранного диаметра проволоки и заданного сварочного тока.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Сварочный аппарат 1 шт.

Сварочный провод с зажимом «земля» 1 шт.

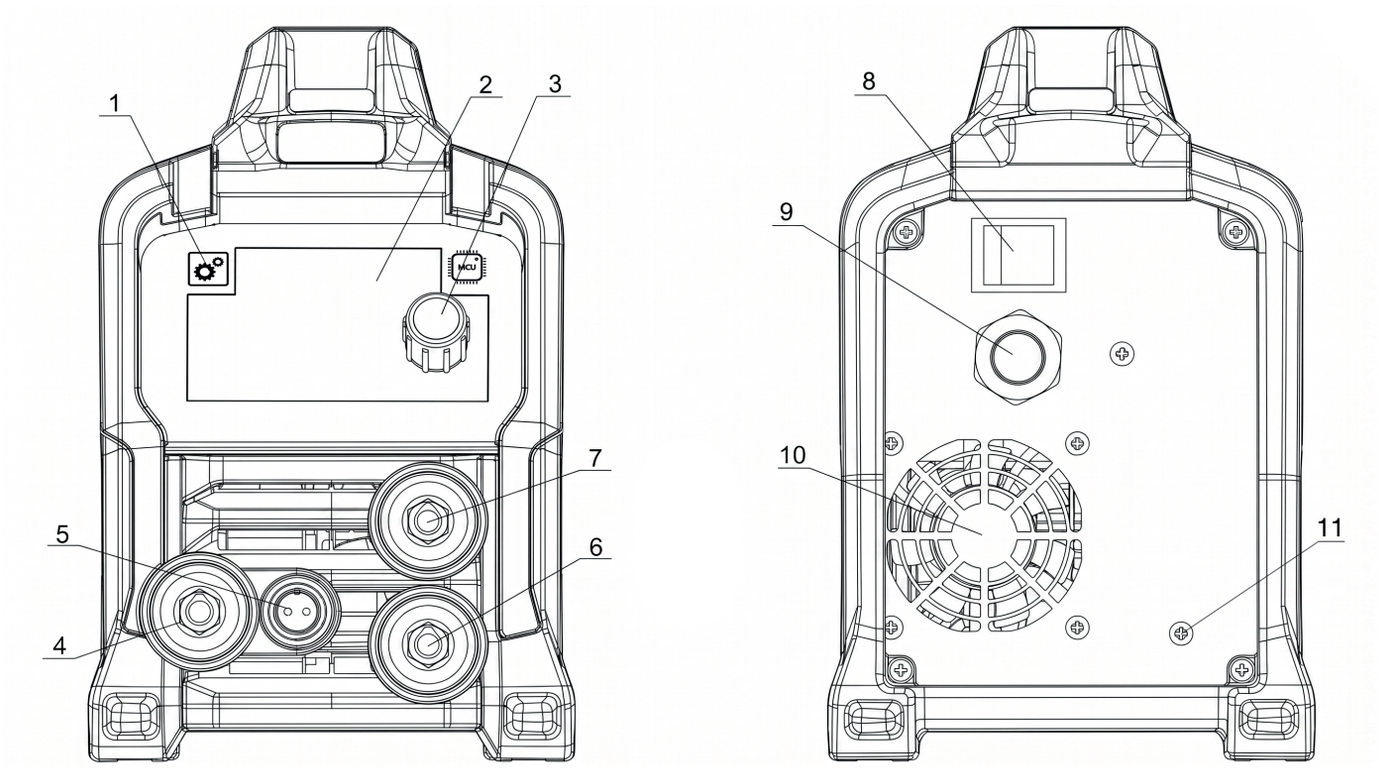
Горелка для полуавтоматической сварки

Сварочный провод с держателем электрода 1 шт.

Руководство по эксплуатации с гарантийным талоном 1 шт.

УСТРОЙСТВО

Органы управления



1 - Кнопка выбора меню

2 - LED дисплей

3 - Ручка регулировки параметров

4 - Коннектор подключения сварочной горелки MIG

5 - Коннектор подключения кабеля управления сварочной горелки MIG

6 - Клемма заземления в режиме MIG (FLUX) и TIG. Коннектор подключения электрододержателя в режиме MMA.

7 - Клемма заземления в режиме MMA. Коннектор подключения сварочной горелки TIG.

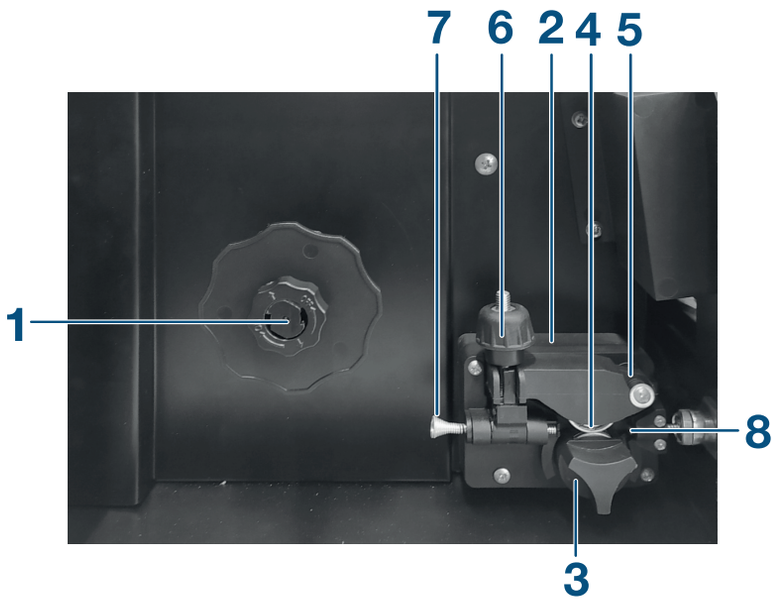
8 - Выключатель питания On/Off

9 - Гнездо кабеля питания

10 - Вентилятор системы охлаждения

11 - Заземление

Внутренняя панель



1. Ось для установки катушки с проволокой
2. Механизм подачи проволоки
3. Подающий ролик
4. Прижимной ролик
5. Рычаг прижимного ролика
6. Регулятор усилия прижима прижимного ролика
7. Трубка ввода проволоки
8. Кабель-канал сварочной горелки

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

В целях безопасности лица моложе 16 лет, а также лица, не ознакомившиеся с данным руководством,не должны допускаться до работы со сварочным аппаратом.

Сварочный аппарат не предназначен для использования лицами с ограниченными физическими или умственными способностями, или при отсутствии у пользователя опыта и знаний, если он не находится под контролем и не проинструктирован об использовании устройства лицом, ответственным за безопасность.

Запрещается эксплуатировать и обслуживать сварочный аппарат, находясь в состоянии сильной усталости, алкогольного, наркотического опьянения или под воздействием сильнодействующих медицинских препаратов.

Дети и животные не должны находиться вблизи сварочного аппарата во время его работы.

Производитель не несет ответственности за последствия использования или работу оборудования в случае неправильной эксплуатации или внесения изменений в конструкцию, а также за возможные последствия по причине незнания или некорректного выполнения условий эксплуатации, изложенных в руководстве.

Пожалуйста, во избежание несчастных случаев следуйте следующим правилам. Используйте оборудование только по назначению.

Следуйте правилам использования подходящего источника питания, использования газа под высоким д авлением, хранения и утилизации аппарата и т.д.

В случае передачи сварочного аппарата другим лицам, подробно расскажите о правилах его эксплуатации и передайте им настоящее руководство. Избегайте присутствия детей, животных и посторонних лиц вблизи места работы со сварочным аппаратом.

Если вы используете кардиостимулятор, допуск к сварочным работам разрешен только по согласованию с врачом. Аппарат создает сильное магнитное поле, которое может воздействовать на кардиостимулятор.

Установкой, эксплуатацией, диагностикой и обслуживанием оборудования должны заниматься специально обученные люди.

Нельзя погружать сварочный аппарат в воду и другие жидкости, а также нельзя подвергать воздействию дождя и других атмосферных осадков.

Перед подключением к питающей сети необходимо убедиться, что выключатель находится в положении «Выключено».

Дуга, искра, вещества, оставшиеся после сгорания, и шум вредны для здоровья, пожалуйста, примите меры предосторожности.

Необходимо использовать защитную маску для защиты глаз во время проведения работ и при наблюдении за данным процессом.

Во время сварочных работ используйте специальные перчатки, носите одежду с длинными рукавами, кожаный фартук и другие средства защиты.

При проведении сварочных работ возникает сильное УФ-излучение, которое может вызвать повреждение открытых участков тела. Брызги расплавленного металла могут вызвать сильные ожоги при попадании на незащищенные участки тела. Для защиты других людей от сильного УФ-излучения в месте проведения сварки должна быть установлена защитная перегородка.

Электробезопасность

Во избежание поражения электрическим током, следуйте правилам техники безопасности. Избегайте контакта с любыми частями аппарата под напряжением.

Убедитесь в наличии заземляющего контакта в розетке электросети.

Не используйте кабель, имеющий внешние повреждения, повреждения изоляционной оплетки и оголенный проводник. Замена шнура питания осуществляется в сервисном центре.

Обеспечьте изоляцию кабельной линии. Старайтесь избегать контакта незащищенных частей тела со сварочным контуром, во избежание поражения электрическим током.

При отключении прибора от питающей сети необходимо вытягивать сетевой кабель из розетки за штекер. Сварочный аппарат необходимо отключать от питающей сети сразу после его использования,перед проведением технического или сервисного обслуживания, а также перед установкой/извлечением кабелей. Отключайте питание, когда не используете аппарат.

При обслуживании и эксплуатации аппарата необходимо соблюдать требования нормативных документов по безопасности труда, действующие в регионе выполнения сварочных работ.

	ВНИМАНИЕ! Высокая мощность сварочного аппарата требует соответствующей по мощности и защите сети электропитания.

В случае, когда электроэнергия предоставляется через общественную распределительную электросеть, могут возникать трудности при обеспечении электромагнитной совместимости электроприборов и оборудования из-за возникновения электромагнитных помех от работы сварочного аппарата. В случае возникновения проблем совместимости, ответственность за разрешение ситуации лежит на пользователе. Возможно, потребуется дополнительная защита электросети с помощью фильтров и автоматов защиты. Подключение сварочного аппарата к электросети должен выполнять квалифицированный специалист.

Информация о требованиях к источнику питания находится на паспортной табличке оборудования. Установщик или пользователь несут ответственность за обеспечение возможности подключения оборудования. При необходимости проконсультируйтесь с поставщиком эл троэнергии.

Обеспечение пожарной безопасности

Во избежание пожара, взрыва и т.д., выполняйте следующие указания:

- Место соединения зажима массы со свариваемой деталью должно находиться как можно ближе к месту сварки.
- Никогда не работайте вблизи с легковоспламеняющимися и взрывоопасными веществами (масло,топливо, ветошь и т.п.). Все огнеопасные и взрывоопасные материалы должны быть удалены на расстояние не менее 10 м от места проведения сварочных работ.
- Запрещается проводить сварочные работы в помещении с большой концентрацией пыли, огнеопасного газа или испарений горючих жидкостей.
- Запрещена сварка газовых баллонов и емкостей, содержащих легковоспламеняющиеся жидкости или их пары, а также емкостей, находящихся под давлением. Настоятельно не рекомендуется производить сварку материалов, очищенных хлорсодержащими растворителями. Никогда не производите сварку заполненных газовых труб или герметичных контейнеров.
- В непосредственной близости от места сварочных работ должны быть доступны средства пожаротушения (огнетушитель, вода, песок и пр.). Лицо, работающее со сварочным аппаратом, обязано знать, как пользоваться средствами пожаротушения. После завершения сварочных работ убедитесь, что свариваемое или разрезаемое изделие достаточно остыло, прежде чем касаться его руками или перемещать в зону нахождения горючих и взрывоопасных материалов.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

В сварочном аппарате используется схема защиты, позволяющая избежать поломки из-за перенапряжения, перегрузки по току и перегрева. Когда напряжение, выходной ток и температура сварочного аппарата превышают стандартный уровень, устройство автоматически прекращает работу.Во избежание поломок оператор должен обращать внимание на следующее:

- Убедитесь, что рабочая зона хорошо вентилируется!
- В сварочном аппарате используется воздушное охлаждение, поэтому убедитесь, что воздухозаборник не заблокирован и не закрыт. Расстояние от сварочного аппарата до окружающих предметов или стен должно составлять более 0,3 метра. Хорошая вентиляция важна для лучшей производительности и долговечности устройства.
- Избегайте рабочих перегрузок, так как это сократит срок службы сварочного аппарата. Номинальный рабочий цикл 60% означает: из 10 минут сварочный аппарат работает 6 минут непрерывно и прекращает работу для охлаждения на 4 минуты.

- Соблюдайте требования к окружающей среде. Сварочный аппарат может работать в среде воздуха с влажностью не более 80%. Температура окружающей среды должна быть от -10 °С до 40 °С. Избегайте работы сварочного аппарата под прямыми солнечными лучами. Запрещается работа под каплями воды и в условиях осаждения конденсата.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Сварочный аппарат серии HYUNDAI MIG-205 Pro использует в работе передовую инверторную технологию IGBT и цифровое микропроцессорное управление. Синергетическое управление позволяет автоматически корректировать скорость подачи проволоки и напряжение сварочной дуги в режимах работы со сварочной проволокой. Пользователь может изменить сварочное напряжение введением поправки в диапазоне +/-2,5 В с помощью регулятора корректировки напряжения на панели управления.

Горячий старт – увеличивает силу тока в момент розжига дуги. Облегчает поджиг дуги в сложных условиях.

Форсаж дуги – поддерживает горение сварочной дуги в случае ошибок сварщика или неблагоприятных условий.

Антизалипание – снижает сварочный ток в случае залипания электрода. Позволяет легко отделить электрод от заготовки, не позволяет повредить электрод и перегрузить сварочный аппарат.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HYUNDAI MIG-205 Pro	
Режимы сварки	MMA	MIG
Максимальный потребляемый ток, А	28	
Напряжение холостого хода, В	56	
Минимальный сварочный ток, А	20	30
Максимальный сварочный ток, А	160	205
Выходное напряжение при макс. сварочном токе, В	26.4	24.3
Продолжительность включения при 230 В и 25 °С	60%	
Номинальное напряжение питания, В	230	
Частота напряжения, Гц	50~60	
Функция Горячий старт (Hot Start)	Да (нерегулируемая)	
Функция Форсаж дуги (Arc Force)	Да (нерегулируемая)	
Функция Антизалипание (Anti Stick)	Да (нерегулируемая)	
Тип применяемых катушек сварочной проволоки, фасовка, кг	1	
Класс защиты от поражения электрическим током	1	
Диаметр используемой сварочной проволоки, мм	0,8/1,0	
Диаметр используемых электродов, мм	1,6 - 4,0	
Степень защиты	IP21S	
Габаритные размеры, Д×Ш×В, мм	320x155x245	
Габариты упаковки, ДхШхВ, мм	350x245x265	
Масса нетто/брутто, кг	6,2 / 6,5	

ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

⚠	ВНИМАНИЕ! Перед началом сварочных работ убедитесь в надежном заземлении аппарата. При отсутствии провода заземления в электросети обязательно заземлите аппарат с помощью клеммы заземления на задней панели.

Схемы подключения

Схема подключения сварочных кабелей для сварки электродом с покрытием MMA

1. Выберите необходимую полярность подключения сварочных кабелей – прямую или обратную. Выбор полярности зависит от используемых электродов и особенностей выполняемых работ.

2. Подключите сварочные кабели с держателем электрода и зажимом массы к коннекторам вывода сварочного тока на сварочном аппарате в соответствии с выбранной полярностью.

3. Закрепите зажим массы на свариваемой заготовке.

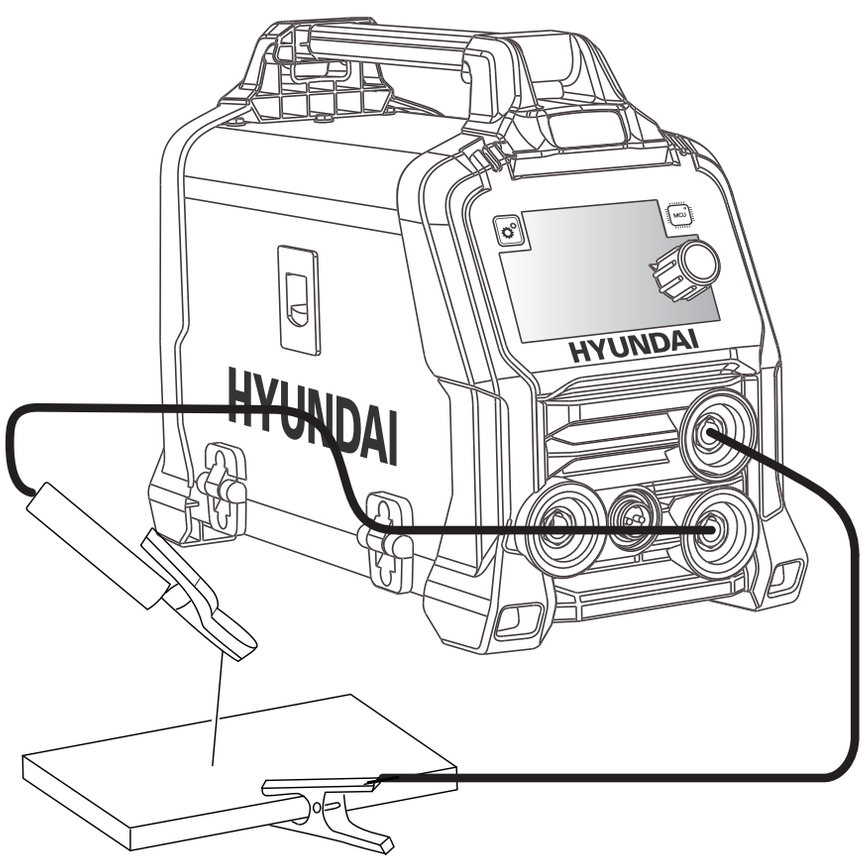


Схема подключения сварочных кабелей для сварки порошковой (флюсовой) проволокой FCAW (Flux)

Пример подключения сварочной горелки MIG для сварки на прямой полярности:

1. Соедините шланг-пакет сварочной горелки с коннектором горелки на сварочном аппарате, затяните винтовое крепление.
2. Соедините силовой кабель шланг-пакета с отрицательным коннектором вывода сварочного тока на сварочном аппарате.

3. Соедините кабель с зажимом массы с положительным коннектором вывода сварочного тока на сварочном аппарате.
4. Закрепите зажим массы на свариваемой заготовке.
5. Установите катушку со сварочной проволокой во внутренний отсек аппарата.
6. Разблокируйте и поднимите прижимной ролик в механизме подачи проволоки.
7. Убедитесь, что диаметр сварочной проволоки совпадает по размеру с канавкой подающего ролика.
8. Ролик имеет канавки двух размеров. Для смены рабочей канавки подающего ролика разблокируйте и переверните его. Пропустите сварочную проволоку через механизм подачи в кабель-канал горелки.
9. Опустите прижимной ролик, зафиксируйте его и отрегулируйте силу прижатия. При недостаточном прижатии роликом проволоки в механизме подачи возможно ее проскальзывание, при избыточном прижатии возможна деформация проволоки.

Сварка проволокой на прямой полярности рекомендована для режимов работы с порошковой (или флюсовой) сварочной проволокой FCAW.

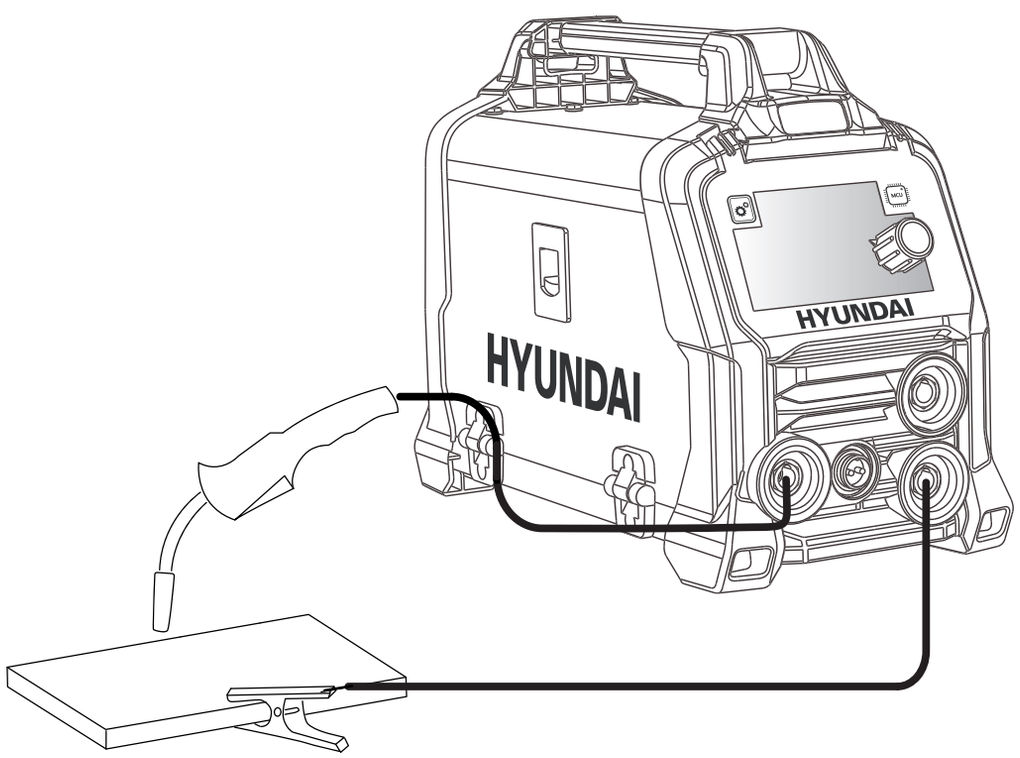
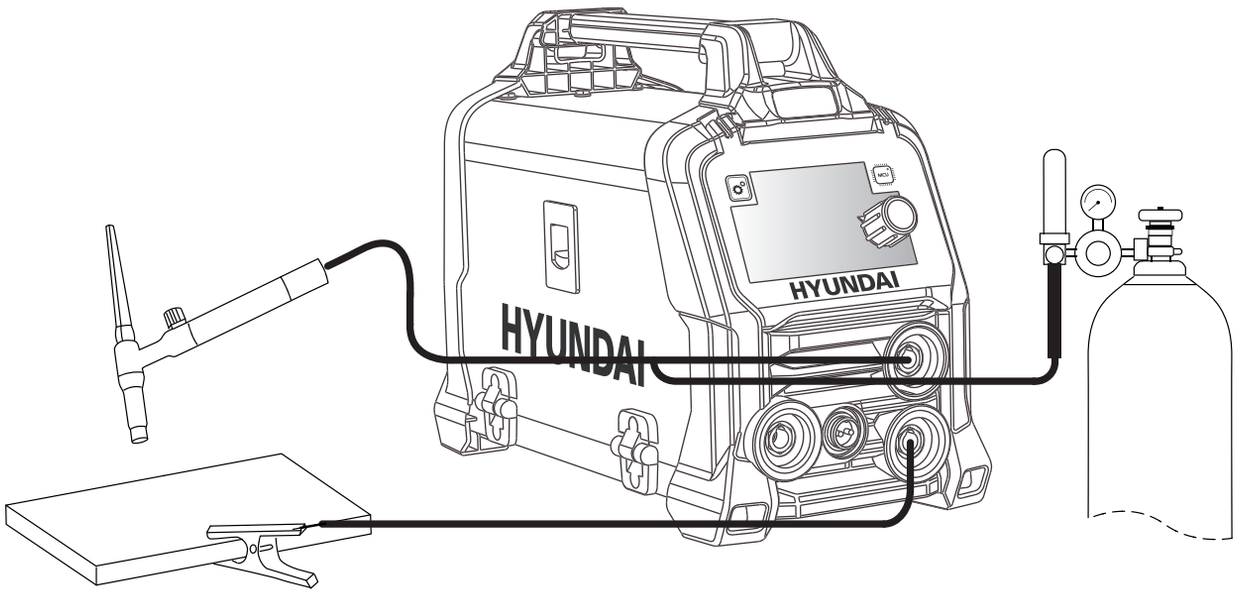


Схема подключения сварочных кабелей для сварки неплавящимся вольфрамовым электродом TIG

Дополнительно требуется сварочная TIG-горелка с регулятором подачи газа (не входит в комплект поставки). Пример подключения сварочной горелки TIG для сварки на прямой полярности:

1. Подключите сварочные кабели с горелкой TIG и зажимом массы к коннекторам вывода сварочного тока на сварочном аппарате в соответствии с выбранной полярностью.
2. Соедините шланг горелки для подачи газа с газовым баллоном.
3. Сварку вольфрамовым электродом TIG на постоянном токе рекомендуется выполнять на прямой полярности – горелка подключается к отрицательному коннектору, масса – к положительному.



Схемы подключения

- Установите сварочный аппарат на устойчивой ровной поверхности.
- Убедитесь, что вентиляционные решетки сварочного аппарата не заблокированы, а воздух может беспрепятственно поступать к вентилятору охлаждения. Свободное пространство вокруг сварочного аппарата должно составлять не менее 0,3 м с каждой стороны.
- Подключите сварочный аппарат к электросети.

⚠	ВНИМАНИЕ! Сварочный аппарат имеет принудительное воздушное охлаждение, ограничение циркуляции охлаждающего воздуха может привести к перегреву и выходу оборудования из строя.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

1. Переключите выключатель питания в положение «ON».

2. Выберите нужный режим сварки кнопкой на панели управления.

3. Установите значение сварочного тока регулятором. В режимах работы со сварочной проволокой аппарат задействует программу синергетического управления и автоматически установит оптимальную скорость подачи проволоки и напряжение сварочного тока.

4. При необходимости введите корректировку напряжения сварочного тока регулятором.

5. В случае работы в режиме MIG/FCAW (со сварочной проволокой):

- нажмите кнопку включения на горелке и дождитесь выхода сварочной проволоки из сопла горелки;
- коснитесь проволокой заготовки и разожгите дугу.

6. В случае работы в режиме LIFT TIG:

- откройте клапан газового баллона и клапан подачи газа на горелке, отрегулируйте поток, убедитесь в выходе защитного газа из сопла горелки;
- коснитесь электродом заготовки и разожгите дугу.

7. В случае работы в режиме ММА:

• коснитесь электродом заготовки и разожгите дугу;

• функции Горячий старт, Форсаж дуги и Антизалипание работают в автоматическом режиме.

	ВНИМАНИЕ! В случае превышения времени непрерывной работы или работы в неблагоприятных условиях может произойти перегрев сварочного аппарата. О возникновении аварийной ситуации свидетельствует работа индикатора «3» на панели управления. После снижения температуры до безопасной вы сможете продолжить работу.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причина	Способы устранения
Включена индикация перегрева.	Превышение времени непрерывной работы на установленном токе.	Проверьте время непрерывной работы для установленного сварочного тока.Прервите работу для охлаждения сварочного аппарата.
	Неэффективная работа вентиляторов охлаждения.	Проверьте вентилятор и воздухозаборные отверстия на предмет загрязнения.Убедитесь в свободном доступе воздуха для охлаждения сварочного аппарата.
Не загорается сварочная дуга.	Плохой контакт кабеля с аппаратом.	Убедитесь в надежном соединении электрических кабелей со сварочным аппаратом и заготовкой. Очистите соединения от загрязнений и окислов.
	Плохой контакт зажима массы. Ошибка в выборе полярности.	Убедитесь в надежном креплении зажима массы на детали. Очистите деталь от загрязнений и окислов, обезжирьте деталь. Проверьте правильность выбора полярности коннектора при подключении кабелей к сварочному аппарату.
Механизм подачи проволоки не подает проволоку при нажатии на кнопку горелки. Индикация защиты не горит.	Механические помехи для прохождения проволоки.	Убедитесь в правильной укладке проволоки в механизме протяжки. Отрегулируйте силу прижатия прижимного ролика. Убедитесь в отсутствии повреждения или загрязнения токопроводящего наконечника в сварочной горелке.
	Проволока не соответствует типу или размерности подающего ролика.	Используйте проволоку, совместимую с установленным подающим роликом.

Сложное зажигание дуги в режиме MMA.	Электрод низкого качества или имеет повышенную влажность.	Используйте электроды высокого качества. Не допускайте хранения электродов в местах с повышенной влажностью. Прокалите электрод.
	Поверхность имеет значительную коррозию и/или загрязнения.	Зачистите место сварки от окислов, коррозии и загрязнений. Обезжирьте свариваемые поверхности.
Сварочный ток ниже номинального значения.	Ток не будет соответствовать установленному значению, когда напряжение питания отклоняется от номинального значения. Пока напряжение ниже номинального значения, максимальная выходная мощность может быть ниже заданного значения.	Обеспечьте соответствие сети электропитания требуемым параметрам.
Сварочный ток нестабилен во время процесса сварки.	Изменения напряжения в электрической сети.	Обеспечьте соответствие сети электропитания требуемым параметрам.
	Помехи от электрической сети или другого оборудования.	Исключите влияние другого оборудования на электропитание сварочного аппарата.
	Недостаточное сечение внешнего кабеля электропитания, высокое сопротивление.	Используйте кабель питания, соответствующий техническим параметрам сварочного аппарата.
Брызги при сварке вольфрамовым электродом в режиме TIG.	Недостаточная газовая защита.	Обеспечьте достаточную газовую защиту: отрегулируйте оптимальный поток газа, убедитесь в высоком качестве защитного газа.
	Загрязненная поверхность свариваемых деталей.	Очистите свариваемые поверхности от коррозии, окислов и загрязнений. Обезжирьте свариваемые поверхности.

КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ И ПЕРЕЧЕНЬ КРИТИЧЕСКИХ ОТКАЗОВ

Критерии предельного состояния

Критериями предельного состояния сварочных аппаратов считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушение корпуса изделия, повреждение электрического кабеля, повреждение сварочных кабелей) узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизированных сервисных центров оригинальными деталями или экономическая нецелесообразность проведения ремонта.

Сварочные аппараты и их детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдать в специальные приемные пункты по утилизации.

Не выбрасывайте вышедшие из строя узлы и детали в бытовые отходы.

Перечень критических отказов и ошибочные действия персонала или пользователя

- необходимо следить за целостным состоянием корпусных деталей, средств индикации, органов управления, сварочных проводов, зажимов, сварочного держателя и кабеля питания;
- при появлении задымления, запаха горения при работе немедленно обратиться в сервисную службу.

Действия персонала в случае инцидента, критического отказа или аварии

- при возникновении неисправности необходимо обесточить розетку, используя автоматические выключатели;
- при заклинивании вентилятора охлаждения необходимо отключить питание и обратиться в сервисный центр.

Сведения о квалификации персонала

Подготовку к работе, эксплуатацию и обслуживание аппарата должны производить лица, достигшие 16 лет, изучившие инструкцию по эксплуатации и выполняющие все требования безопасности.

ХРАНЕНИЕ

Аппарат следует хранить в сухом вентилируемом помещении, при температуре от +1 до +25°С, относительной влажности воздуха не более 80%, в месте, недоступном для детей.

Не допускается наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных жидкостей. Срок хранения не ограничен.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Сварочный аппарат можно транспортировать всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими для каждого вида транспорта.

Условия транспортирования при воздействии климатических факторов:

• температура окружающего воздуха от -20 до +55 °С;

• относительная влажность воздуха до 80%.

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

Размещение и крепление транспортировочной тары с упакованным аппаратом в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности перемещения при перевозке.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

На изделие распространяется гарантия производителя. Период гарантийного обслуживания указан в гарантийном талоне и исчисляется с момента продажи. Правила гарантийного обслуживания представлены в гарантийном талоне.

СРОК СЛУЖБЫ

Средний срок службы изделия при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации составляет 5 лет.

РЕАЛИЗАЦИЯ И УТИЛИЗАЦИЯ

Реализация оборудования осуществляется через торговые точки и магазины согласно законодательству РФ. Утилизация оборудования осуществляется в соответствии с требованиями и нормами России и стран – участников Таможенного союза.

ДАТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Дата производства указана на упаковке и на корпусе аппарата.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПЕРЕДАЧЕ ТОВАРА

Изделие соответствует требованиям следующих нормативных документов:

<table>
<tr><td colspan="2">Артикул</td><td>Печать торговой организации</td></tr>
<tr><td colspan="2">Наименование</td><td rowspan="4"></td></tr>
<tr><td colspan="2">Серийный номер</td></tr>
<tr><td colspan="2">Дата продажи</td></tr>
<tr><td>Товар проверен в присутствии покупателя</td><td>Подпись покупателя</td></tr>
<tr><td colspan="2"></td><td>Подпись продавца</td></tr>
</table>

ТР ТС 010/2011;
ТР ТС 020/2011;
ТР ТС 037/2016.

Сделано в Китае.

HYUNDAI

Гарантийный талон

срок гарантии 24 месяца

ВНИМАНИЕ!

Пожалуйста, требуйте от продавца полностью заполнить все поля гарантийного талона.

Наименование изделия:	
Серийный номер:	Дата продажи:
Наименование и адрес торговой организации:	
Изделие проверено в присутствии потребителя:	
Печать торговой организации и подпись продавца:	

Благодарим вас за приобретение нашей продукции. Фирма-изготовитель предоставляет на приобретенное вами изделие настоящую гарантию сроком на 24 месяца со дня продажи.

ВНИМАНИЕ! ИЗДЕЛИЕ В ГАРАНТИЙНУЮ МАСТЕРСКУЮ СДАЕТСЯ В ЧИСТОМ ВИДЕ!

HYUNDAI

HYUNDAI СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ №1

Заполняется сервисным центром

Сервисный наряд №

Дата поступления

Дата выдачи

Наименование сервиса

Исполнитель Ф.И.О.

Печать сервисного центра и подпись ответственного лица

МП

№1 ОТРЫВНОЙ ТАЛОН HYUNDAI

Заполняется продавцом

Наименование изделия

Серийный номер

Дата продажи

МП

Печать торговой организации

HYUNDAI СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ №2

Заполняется сервисным центром

Сервисный наряд №

Дата поступления

Дата выдачи

Наименование сервиса

Исполнитель Ф.И.О.

Печать сервисного центра и подпись ответственного лица

МП

№2 ОТРЫВНОЙ ТАЛОН HYUNDAI

Заполняется продавцом

Наименование изделия

Серийный номер

Дата продажи

МП

Печать торговой организации

HYUNDAI СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ №3

Заполняется сервисным центром

Сервисный наряд №

Дата поступления

Дата выдачи

Наименование сервиса

Исполнитель Ф.И.О.

Печать сервисного центра и подпись ответственного лица

МП

№3 ОТРЫВНОЙ ТАЛОН HYUNDAI

Заполняется продавцом

Наименование изделия

Серийный номер

Дата продажи

МП

Печать торговой организации

Заполняется сервисным центром

Сервисный наряд №

Дата поступления

Дата выдачи

Наименование сервиса

Исполнитель Ф.И.О.

Контактная информация пользователя

Ф.И.О.:

Адрес:

Телефон:

Подпись покупателя _____ **МП**

Заполняется сервисным центром

Сервисный наряд №

Дата поступления

Дата выдачи

Наименование сервиса

Исполнитель Ф.И.О.

Контактная информация пользователя

Ф.И.О.:

Адрес:

Телефон:

Подпись покупателя _____ **МП**

Заполняется сервисным центром

Сервисный наряд №

Дата поступления

Дата выдачи

Наименование сервиса

Исполнитель Ф.И.О.

Контактная информация пользователя

Ф.И.О.:

Адрес:

Телефон:

Подпись покупателя _____ **МП**

HYUNDAI
POWER PRODUCTS

22
PAP

GENUINE PRODUCT OF
HYUNDAI CORPORATION

«AVANGARD LOGISTIC» LLC
105082, Russia, Moscow,
in.Ter. Municipal district basmanny, st. Bakuninskaya, 71

Imported by «AVANGARD LOGISTIC» LLC

Licensed by Hyundai Corporation Holdings, Korea