

MicroWelding-80

S/N: _____



Аргонодуговий інвертор / Welding inverter
PATON MicroWelding-80

Серійний номер / Serial number _____

Дата продажу / Purchase date " _____ " _____ 20_____ г.

М.П.

(Підпис продавця / Vendor signature)



EU DECLARATION OF CONFORMITY

Manufacturer

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINE

We hereby declare that the DoC is issued under our sole responsibility and belongs to the following product:

Product designation: PATON™ MicroWelding-80

The object of the declaration is in conformity with the relevant directives and standards:

Directives:

Safety of machinery - Electrical equipment of machines -
Arc welding equipment - Part 1: Welding power sources
Arc welding equipment - Part 10:
Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

- EN IEC 60204-1:2018**
- EN IEC 60974-1:2018/A1:2019**
- EN IEC 60974-1:2022/A1:2022**
- EN IEC 60974-10:2014/A1:2015**
- EN IEC 60974-10:2021/A1:2021**

Signed on behalf of:

PATON International LLC

Place and Date:

03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022

Signature








Name, Function:

Mark Tokmakov
Chief Technical Officer



PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

УКРАЇНСЬКА

	<p>Зварювальний апарат виготовлений відповідно до технічних стандартів і встановлених правил техніки безпеки. Проте у разі неправильного поводження виникає небезпека:</p> <ul style="list-style-type: none"> – травмування обслуговуючого персоналу або третьої особи; – заподіяння шкоди самому апарату або матеріальним цінностям підприємства; <p>порушення ефективного робочого процесу.</p> <hr/> <p>Всі особи, які пов'язані з введенням в експлуатацію, управлінням, доглядом і технічним обслуговуванням апарату повинні</p> <ul style="list-style-type: none"> – пройти відповідну атестацію; – володіти знаннями зі зварювання; – точно дотримуватися цієї інструкції. <p>Несправності, які можуть знизити безпеку, повинні бути терміново усунені.</p>
<h3>ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ</h3>	
	<p>НЕБЕЗПЕКА МЕРЕЖЕВОГО І ЗВАРЮВАЛЬНОГО СТРУМУ</p> <ul style="list-style-type: none"> – ураження електричним струмом може бути смертельним; – зварювальний кабель повинен бути міцним, неушкодженим та ізованим. Ослаблені з'єднання і пошкоджені кабель потрібно негайно замінити. Мережеві кабелі й кабелі зварювального апарату повинні систематично перевірятися фахівцем електриком на справність ізоляції; – під час використання забороняється знімати зовнішній кожух апарату.
	<p>НЕБЕЗПЕКА ВИПРОМІНЕННЯ ЗВАРЮВАЛЬНОЇ ДУГИ</p> <p>Забороняється спостерігати за зварювальною дугою неозброєним оком. Дуга і бризки, що утворюються під час роботи, можуть обпекти шкіру або викликати полум'я, тому завжди слід носити захисну маску з тонованим фільтром (DIN 9-10). Сторонні особи, що знаходяться в зоні дії пристрою, повинні захищати очі спеціальними захисними окулярами або використовувати негорючі екрани, що поглинають випромінювання.</p>
	<p>НЕБЕЗПЕКА ШКІДЛИВИХ ГАЗІВ І ВИПАРІВ</p> <ul style="list-style-type: none"> – утворені дим та шкідливі гази видалити з робочої зони спеціальними засобами; – забезпечити достатній приток свіжого повітря; – випари розчинників не повинні потрапляти в зону випромінювання зварювальної дуги.
	<p>НЕБЕЗПЕКА МАГНІТНОГО ПОЛЯ</p> <p>Створені високим струмом магнітні поля можуть чинити негативний вплив на працездатність електроприладів (наприклад, кардіостимулятор). Особи, які мають такі прилади, повинні порадитися з лікарем, перш ніж наблизитися до робочого зварювального майданчика.</p>
	<p>НЕБЕЗПЕКА ВИЛІТУ ІСКОР</p> <ul style="list-style-type: none"> – займісті предмети видалити з робочої зони; – не допускаються зварювальні роботи на ємностях, у яких зберігаються або зберігалися гази, пальне, нафтопродукти. Можлива небезпека вибуху залишків цих продуктів; – у пожежо- та вибухонебезпечних приміщеннях дотримуватися особливих правил, відповідно до національних та міжнародних норм.
	<p>ОСОБИСТЕ ЗАХИСНЕ ОСНАЩЕННЯ</p> <p>Для особистого захисту дотримуйтесь наступних правил:</p> <ul style="list-style-type: none"> – носити міцне взуття, що зберігає ізолюючі властивості, в тому числі й у вологих умовах; – захищати руки ізолюючими рукавичками; – очі захищати захисною маскою з фільтром проти ультрафіолетового випромінювання, який відповідає стандартам техніки безпеки; – використовувати тільки відповідний (важкозаймистий одяг).
	<p>НЕБЕЗПЕКА ІНТЕНСИВНОГО ШУМУ</p> <p>Зварювальна дуга, яка виникає під час зварювання може видавати звуки рівня вище 85 дБ протягом 8 годин робочого часу. Зварювальники, що працюють з обладнанням, під час роботи мають носити засоби захисту органів слуху.</p>

РОЗПАКУВАННЯ



Пальник для мікрозварювання з цангою (Ø 1 мм) та вольфрамовим електродом (Ø 1 мм)



Цанга під електрод Ø 0,5 мм



Тримач «маси»

Стислий посібник користувача



Апарат для мікрозварювання



Електрод мідний для прихоплень



Насадка для зварювання літійєвих акумуляторів



Захисне скло з автотемненням та підсвіткою

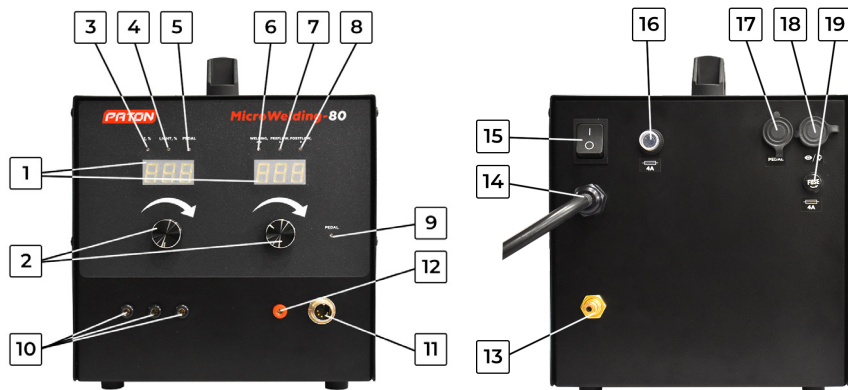


Швидкознімний пневмороз'єм



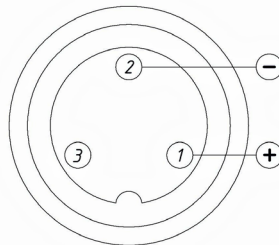
Педаль дистанційного керування

УПРАВЛІННЯ ТА ІНДИКАЦІЯ



- 1– Семисегментні індикатори параметрів;
- 2– Енкодери вибору та регулювання обраного параметра на зменшення або збільшення;
- 3– Індикатор вибраного параметра «Струм зварювання»;
- 4– Індикатор вибраного параметра «Яскравість освітлення»;
- 5– Вибір режиму роботи з педаллю (ON/OFF);
- 6– Індикатор вибору параметра «Час зварювання»;
- 7– Індикатор вибору параметра «Перед-продувка»;
- 8– Індикатор вибору параметра «Після-продувка»;
- 9– Індикатор включення режиму роботи з педаллю (ON/OFF);

- 10– Роз’єми для підключення кабелю «маси»;
- 11– Роз’єм для підключення пальника;
- 12– Роз’єм для підключення мідного електрода для прихоплень;
- 13– Штуцер подачі захисного газу з балона;
- 14– Кабель для підключення до мережі живлення;
- 15– Кнопка включення апарату;
- 16– Мережевий запобіжник 4 А;
- 17– Роз’єм для підключення педалі 12 В/1 А;
- 18– Роз’єм для підключення захисного скла та освітлення 12 В/1 А;
- 19– Запобіжник додаткового обладнання 4 А.



GX16 3 «папа» на задній панелі

ВВЕДЕННЯ В ЕКСПЛУАТАЦІЮ

Зварювальний апарат призначений виключно для зварювання в середовищі аргону та для «прихоплень» або «спайок» точковим зварюванням. Інше використання апарату вважається таким, що не відповідає його призначенню. Виробник не несе відповідальності за пошкодження внаслідок використання апарату не за призначенням. Використання відповідно до призначення передбачає дотримання вказівок цього посібника з експлуатації.

ВИМОГИ ДО РОЗМІЩЕННЯ

Необхідно розміщувати апарат так, щоб забезпечувався безперешкодний вхід і вихід охолоджуючого повітря через вентиляційні отвори на панелях. Слідкуйте за тим, щоб металевий пил (наприклад, під час наждачного шліфування) НЕ потрапляв в апарат.

ПІДКЛЮЧЕННЯ ЖИВЛЕННЯ

Зварювальний апарат PATON MicroWelding-80 розрахований на живлення змінним струмом з напругою 220/230 В (-20%..+18%).

УВАГА! При підключенні апарата до напруги вище 270 В всі гарантійні зобов'язання виробника втрачають силу! Така ситуація може трапитися при дуже великому перекосі фазної напруги в стандартній мережі або при використанні нестандартного підключення.

Роз’єм живлення, поперечний переріз кабелів живлення, а також мережеві запобіжники вибирайте виходячи з характеристики споживання апарата.

ЖИВЛЕННЯ ВІД ГЕНЕРАТОРА

Зварювальний апарат MicroWelding-80 може отримувати живлення від мобільного генератора, потужність якого не менше 3 кВА.

УВАГА! Для стабільної роботи MicroWelding-80 вихідна фазова напруга генератора не повинна виходити за межі 160-260 В.

СХЕМА ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА ДЛЯ ПРИХОПЛЕНЬ

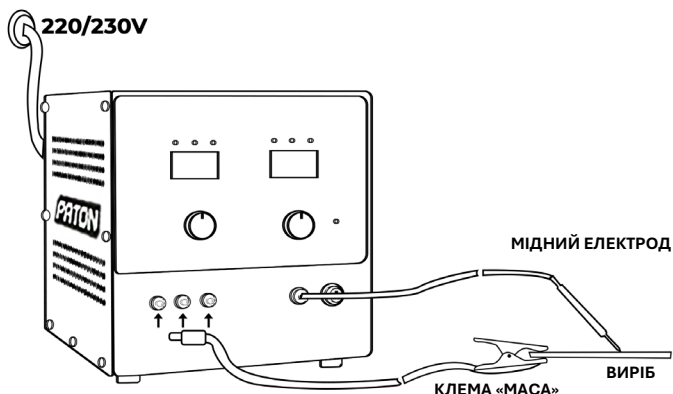
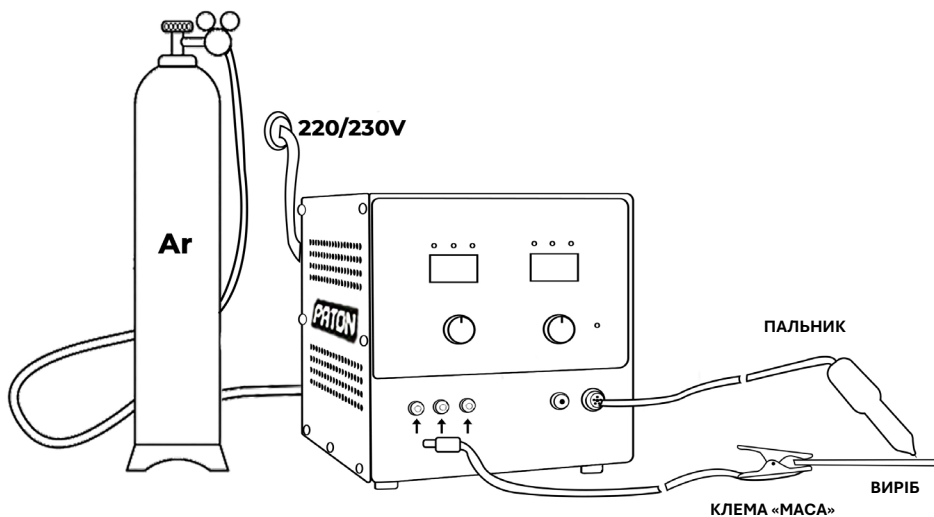


СХЕМА ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРИ	MicroWelding-80
Номінальна напруга мережі 50/60 Гц, В	220/230
Номінальний струм, що споживається з фази мережі, А	2 ... 3
Номінальний зварювальний струм, А	210
Межі зміни напруги мережі живлення, В	176 ... 260
Межі регулювання зварювального струму, %	2-100
Межі регулювання часу зварювання, мс	1-30
Межі регулювання часу перед-продувки, с	0,1 ... 5
Межі регулювання часу після-продувки, с	0,1 ... 5
Межі регулювання яскравості освітлення, %	0 ... 100
Напруга холостого ходу, В	48
Номінальна споживана потужність, кВА	0,5 ... 0,6
ККД, %	90
Діапазон робочих температур, °С	-25 ... +45
Габаритні розміри (довжина, ширина, висота), мм	270 x 215 x 225
Маса без аксесуарів, кг	4,7
Клас захисту	IP21

НАЛАШТУВАННЯ ФУНКЦІЙ АПАРАТА ТА ПІДГОТОВКА ДО ЗВАРЮВАННЯ

Виберіть параметр за допомогою енкодерів на передній панелі – буде підсвічений індикатор параметра. Натисніть і поверніть ручку енкодера, щоб змінити значення параметра. Натисніть ручку енкодера, щоб підтвердити налаштоване значення:

I,% – струм зварювання, регулюється в межах 2 - 100%;

LIGHT,% – яскравість освітлення, 10 - 100%;

12 V – увімкнення або вимкнення додаткового обладнання, ON/OFF;

WELDING, ms – час зварювання, регулюється в межах 1 - 30 мс;

PREFLOW, s – час продувки захисним газом перед зварюванням, 0,1 - 5 с;

POSTFLOW, s – час продувки захисним газом після зварювання, 0,1 - 5 с.

Перед тим як розпочати зварювання потрібно:

- підключити апарат до мережі 220 В;
- підключити балон із захисним газом (аргон);
- підключити пальник до відповідного роз'єму;
- підключити кабель маси до відповідного роз'єму;
- встановити вольфрамовий електрод в пальник;
- налаштувати апарат на режим;
- під'єднати клему «маса» до виробу;
- доторкнутися (сильно не тиснути) вольфрамовим електродом до виробу;
- після того як буде зафіксовано контакт, розпочнеться процес зварювання, пройде перед-продувка газом, електрод відскочить і підпалиться дуга (зі встановленим струмом та часом), після того як дуга погасне пройде після-продувка газом;
- для повторення процесу зварювання необхідно знову доторкнутися електродом до виробу.

Робота в режимі прихоплень:

- підключити апарат до мережі 220 В;
- підключити мідний електрод до відповідного роз'єму (червоного кольору);
- підключити кабель «маса» до відповідного роз'єму;
- налаштувати апарат на режим;
- під'єднати клему «маса» до виробу;
- притиснути мідним електродом іншу деталь яку потрібно прихопити до виробу;
- після того як буде зафіксовано контакт, розпочнеться процес зварювання;
- для повторення процесу зварювання необхідно знову доторкнутися електродом до деталі.

ГАРАНТІЙНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Шановний споживач!

PATON ІНТЕРНЕТШНЛ дякує Вам за вибір продукції PATON™ та гарантує високу якість та бездоганне функціонування даного виробу за умов дотримання правил його експлуатації.



УВАГА!!! Перед використанням обладнання рекомендуємо ознайомитися з розширеною інструкцією з експлуатації, а також перевірити правильність заповнення гарантійного талона: назва моделі придбаного Вами виробу, та його серійний номер повинні бути ідентичні записам в гарантійному талоні. Не допускається внесення в талон будь-яких змін чи виправлень.

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

PATON ІНТЕРНЕТШНЛ гарантує справну роботу джерела живлення у разі дотримання споживачем умов експлуатації, зберігання й транспортування.

УВАГА! Безкоштовне гарантійне обслуговування відсутнє за умови механічних пошкоджень зварювального апарату!

Термін основної гарантії на зварювальне обладнання **PATON MicroWelding-80** становить **1 рік**.

Рекомендується задля уникнення виходу апарату з ладу, залежно від умов експлуатації, один раз на півроку зняти захисну кришку і виконати чистку внутрішніх елементів і вузлів обладнання стисненим повітрям. Чистку необхідно проводити акуратно, утримуючи шланг компресора на достатній відстані, задля уникнення пошкодження пайки електронних компонентів і механічних частин.

Протягом основного гарантійного періоду продавець зобов'язується (у випадку гарантійного ремонту), безкоштовно для власника інверторного обладнання PATON:

- протягом 1 року з дати придбання клієнтом обладнання, оплатити доставку обладнання в Сервісний центр і назад клієнту, використовуючи послуги компанії Нова пошта;
- провести діагностику та виявити причину несправності;
- забезпечити необхідними для виконання ремонту вузлами та елементами;
- провести роботи із заміни елементів та вузлів, що вийшли з ладу;
- провести тестування відремонтованого обладнання.

Основні гарантійні зобов'язання не поширюються на обладнання:

- з механічними пошкодженнями, що вплинули на працездатність апарату (деформація корпусу й деталей внаслідок падіння з висоти або падіння на обладнання важких предметів, випадання кнопок та роз'ємів);
- зі слідами корозії, яка стала причиною несправного стану;
- яке вийшло з ладу через вплив сильного зволоження на його силові й електронні елементи;
- яке вийшло з ладу через накопичення струмопровідного пилу (вугільний пил, металева стружка та ін.) всередині;
- у разі спроби самостійного ремонту його вузлів та/або заміни електронних елементів.

Також основні гарантійні зобов'язання не поширюються на зовнішні елементи обладнання, що вийшли з ладу, які піддаються фізичному контакту, а також на супутні/витратні матеріали, претензії щодо яких приймаються не пізніше двох тижнів після продажу:









- кнопка увімкнення та вимкнення;
- ручки регулювання параметрів зварювання;
- роз'єми підключення кабелів і рукавів;
- роз'єми управління;
- мережевий кабель і вилка мережевого кабелю;
- ручка для перенесення, ремінь через плече, кейс, коробка;
- тримачі електродів, клема «маси», пальник, зварювальні кабелі та рукави.

Продавець залишає за собою право відмовити у наданні гарантійного ремонту, або встановити дату початку виконання гарантійних зобов'язань місяць і рік випуску апарату (встановлюються за серійним номером):

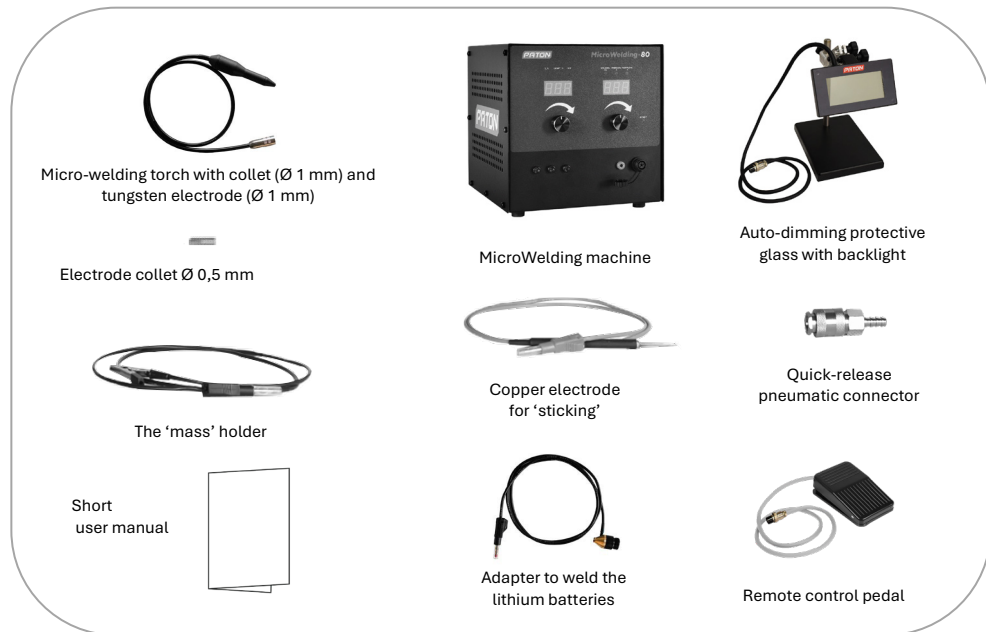
- у разі втрати паспорта власником;
- у разі відсутності коректного або взагалі будь-якого заповнення паспорта продавцем під час продажу апарату.

Гарантійний строк продовжується, на термін гарантійного обслуговування апарату у сервісному центрі.

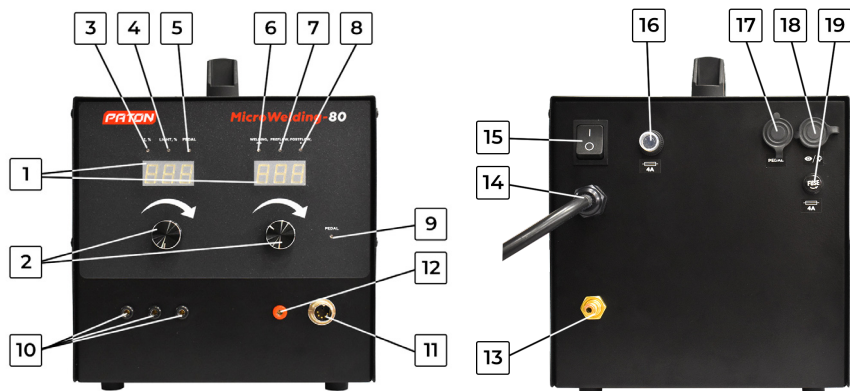
ENGLISH

	<p>The welding machine is manufactured in accordance with technical standards and established safety rules. However, incorrect handling results in the following dangers:</p> <ul style="list-style-type: none"> – injury of maintenance personnel or third persons; – damage of the machine or property of the enterprise; – derangement of efficient working process. <p>All persons dealing with start-up, operation, attendance and maintenance of the machine must:</p> <ul style="list-style-type: none"> – undergo relevant qualifying examination; – have knowledge about welding; – carefully follow these instructions. <p>Malfunctions that can reduce safety must be eliminated immediately.</p>
<h3>SAFETY RULES</h3>	
	<p>DANGER OF MAINS AND ARC CURRENT</p> <ul style="list-style-type: none"> – electric shock can lead to death; – magnetic fields created by this machine can have adverse effect on operability of electrical appliances (such as cardiac pacemakers). People who use such appliances shall consult with a doctor before approaching the operating welding area; – welding cable must be robust, intact and insulated. Loose connections and damaged cables must be immediately replaced. Mains cables and cables of the welding machine must be checked for insulation integrity by an electrical engineer on a regular basis; – never remove the outer case when using machine.
	<p>DANGER OF WELDING ARC RADIATION</p> <p>It is forbidden to observe the welding arc with the naked eye. The arc and splashing generated during operation can burn the skin or cause a flame, therefore a protective mask with a tinted filter should always be worn (goggles must be equipped with a DIN 9-10 filter). Unauthorized persons in the operating area of the device must protect their eyes with special goggles or use non-flammable, radiation-absorbing screens.</p>
	<p>DANGER OF HAZARDOUS GASES AND VAPOURS</p> <ul style="list-style-type: none"> – if smoke and hazardous gases emerge in the operating zone, remove them with special means; – provide sufficient fresh air inflow; – arc radiation field must be free from solvent vapours.
	<p>DANGER OF MAGNETIC FIELD</p> <p>Magnetic fields created by this machine can have adverse effect on operability of electrical appliances (such as cardiac pacemakers). People who use such appliances shall consult with a doctor before approaching the operating welding area.</p>
	<p>DANGER OF SPARKING</p> <ul style="list-style-type: none"> – remove flammable objects from the operating zone; – it is not allowed to weld vessels where gases, fuel or oil products are stored or used to be stored. Residues of these products may explode; – when working in fire-dangerous or explosion-dangerous rooms, adhere to special rules in compliance with national and international regulations.
	<p>INDIVIDUAL PROTECTIVE EQUIPMENT</p> <p>To ensure individual protection, adhere to the following rules:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wear robust footwear, which retains insulating properties in moist environment as well; – protect the hands with insulating gloves; – protect the eyes with a headshield, with is equipped with a black-light filter complying with safety standards; – wear only proper low-flammable clothes.
	<p>DANGER OF INTENSE NOISE</p> <p>The arc generated during welding can emit sounds above 85 dB during 8 hours of working time. Welders working with the equipment wear ear protection during work.</p>

UNPACKING

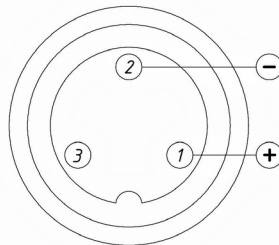


CONTROLS AND INDICATION



- 1—Seven-segment parameter indicators;
- 2— Encoders for selecting and adjusting the parameters;
- 3— The 'Welding current' indicator;
- 4— The 'Backlight brightness' indicator;
- 5— The 'Welding time' indicator;
- 6— The 'PreFlow' indicator;
- 7— The 'AfterFlow' indicator
- 8— The pedal remote control mode indicator (ON/OFF);

- 9- The 'ground' cable connector
- 10- Torch connector;
- 11- Copper electrode connector;
- 12- Protective gas supply fitting;
- 13- Power cable;
- 14- Machine ON/OFF switch;
- 15- Mains fuse 4 A;
- 16- Pedal connector 12 V/1 A;
- 17- Protective glass with backlight connector 12 V/1 A;
- 18- Accessory fuse 4 A.



GX16 3 pin rear panel «male» connector

START-UP

The welding unit is designed exclusively for tungsten-arc inert-gas (TIG) welding, as well as for spot welding, also known as 'sticking' or "soldering". Other use of the machine is considered undue. The manufacturer is not responsible for damage cause by undue use of the machine. Intended use of the machine implies adherence to instructions of this manual.

INSTALLATION REQUIREMENTS

The machine must be placed so as to ensure free inlet and outlet of cooling air through vent holes on the front and the rear panels. Take care that metal dust (for example, during emery grinding) does drawn directly into the machine by the cooling fan.

POWER CONNECTION

The welding unit is rated for mains voltage 220 V (-27%..+18%)

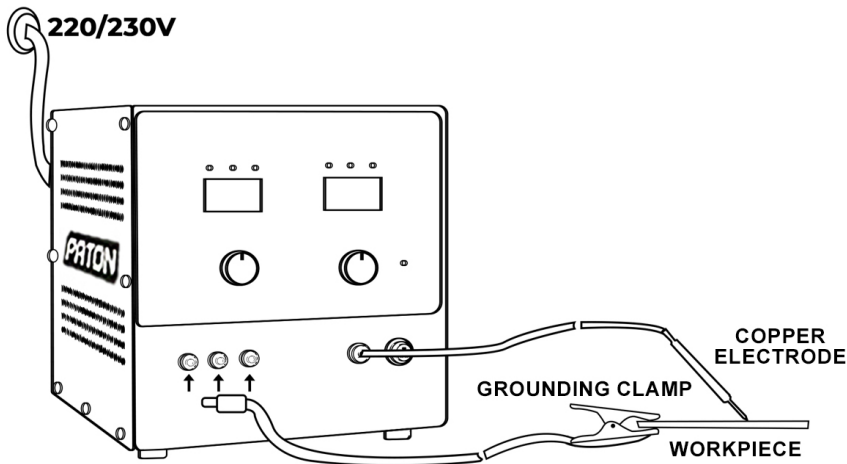
CAUTION! When the unit is connected to a mains voltage higher than 270 V, all manufacturer's warranty obligations become invalid! This situation can occur with a very huge imbalance in the phase voltage in a standard mains or when using a non-standard connection. Use a mains connector, a cross-section of the mains cables, as well as the mains fuses that corresponds to the machine power consumption.

POWERING BY A GENERATOR

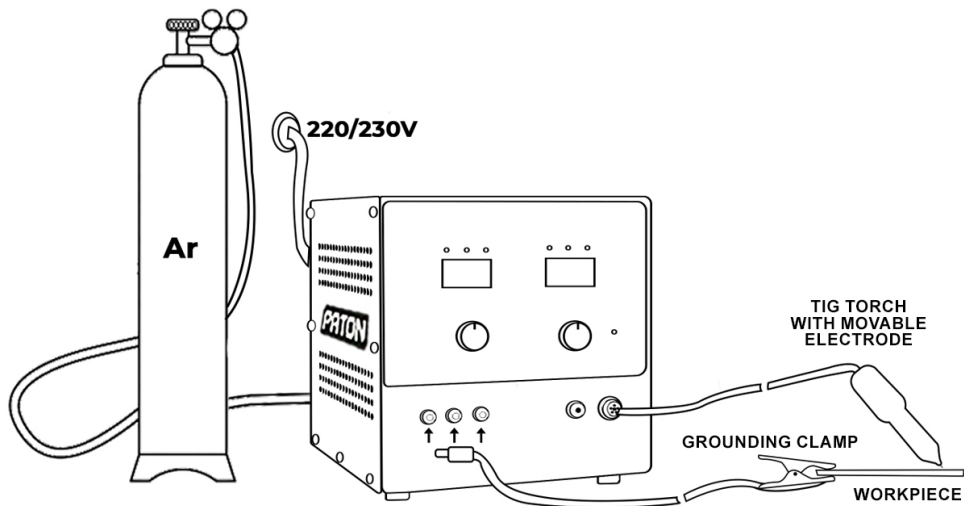
The MicroWelding-80 welding machine can be powered by a mobile generator with power equal to or exceeding 3,0 kVA.

CAUTION! The generator output phase voltage should meet the 160-260 V limits for the MicroWelding-80 machine's stable operation.

MACHINE CONNECTION DIAGRAM FOR STICKING



MACHINE CONNECTION DIAGRAM FOR TUNGSTEN-ARC INERT-GAS WELDING



SPECIFICATIONS

PARAMETERS	MicroWelding-80
Rated supply voltage 50/60 Hz, V	220/230
Rated current consumption from the mains, A	2 ... 3
Rated welding current, A	210
Mains voltage limits, V	176 ... 260
Welding current adjustment range, %	2-100
Spot welding time adjustment range, ms	1-30
PreFlow time adjustment range, s	0,1 ... 5
AfterFlow time adjustment range, s	0,1 ... 5
Backlight brightness adjustment range, %	0 ... 100
No-load voltage, V	48
Rated power consumption, kVA	0,5 ... 0,6
Efficiency, %	90
Operating temperature range, °C	-25 ... +45
Box dimensions (length, width, height), mm	270 x 215 x 225
Pure weight (w/o accessories), kg	4,7
Ingress Protection rating	IP21

THE MACHINE FUNCTIONS ADJUSTMENTS, AND WELDING PREPARING

Select the parameter using the front panel encoders - the parameter indicator will be highlighted. Press and rotate the encoder knob to change the parameter's value. Press the encoder knob to confirm the adjusted value:

I,% – welding current, adjustable within 2 - 100%;

LIGHT,% – backlight brightness, 10 - 100%;

12 V – additional equipment ON/OFF;

WELDING, ms – spot welding time, adjustable within 1 - 30 ms;

PREFLOW, s – shielding gas purging time **before** the welding, 0.1 - 5 s;

POSTFLOW, s – shielding gas purging time **after** the welding, 0.1 - 5 s.

Before starting welding:

- connect the device to the 220 V mains;
- connect the shielding gas (argon) tank;
- connect the torch;
- connect the ground cable;
- install the tungsten electrode in the torch;
- set the device mode;
- connect the 'ground' terminal to the workpiece;
- touch (do not press hard) the tungsten electrode to the product;
- after the contact is established, the welding process will begin. Pre-purge with gas will take place, the electrode will bounce back, and the arc will ignite (with the set current and time). When the arc goes out, after-purge gas will take place.
- touch the electrode to the workpiece again to repeat the welding process.

Working in sticking mode:

- connect the device to the 220 V mains;
- connect the copper electrode to the red connector;
- connect the 'ground' cable to the welding machine;
- set the machine mode;
- connect the 'ground' terminal to the workpiece;
- press the copper electrode to another part that needs to be stuck to the workpiece;
- when the contact is established, the welding process will begin;
- touch the electrode to the part again to repeat the spot welding process.

WARRANTY

Dear customer!

PATON INTERNATIONAL thanks you for choosing PATON™ products and guarantees high quality and flawless functioning of this product, subject to the rules of its operation.



ATTENTION!!! Before using the equipment, we recommend that you read the operating instructions, and also check the correctness of filling out the warranty card: the model name of the product you purchased, as well as the serial number must be identical to the entry in the warranty card. It is not allowed to make any changes and corrections to the coupon.

WARRANTY POLICY

PATON INTERNATIONAL guarantees the correct operation of the power source provided that the consumer observes the rules of operation, storage and transportation.

ATTENTION! There is no free warranty service in case of mechanical damage to the welding machine!

The main warranty period for the PATON **MicroWelding-80** is **1 year**.

The main warranty period starts from the date the inverter equipment is sold to the end customer.

To avoid the device malfunction, we recommend removing the protective cover once every six months, depending on the operating environment, to clean the internal elements and assemblies with compressed air. Cleaning should be done carefully, keeping the compressor hose at a sufficient distance to avoid damage to the mechanical parts and soldering of the electronic components.

During the main warranty period, the seller undertakes, free of charge for the owner of PATON™ inverter equipment:

- make diagnostics and identify the cause of the breakdown;
- to provide units and elements necessary for the repair;
- to carry out work to replace the failed elements and assemblies;
- to test the repaired equipment.

The main warranty obligations do not apply to the equipment:

- with mechanical damage that affected the performance of the device (deformation of the case and parts as a result of falling from a height or falling on the equipment of heavy objects, falling out of buttons and connectors);
- with traces of corrosion, which caused a malfunction;
- out of order due to exposure to its power and electronic elements of abundant moisture;
- failed due to the accumulation of conductive dust inside (coal dust, metal shavings, etc.);
- in case of an attempt to independently repair its components and / or replace electronic elements;
- this equipment, depending on the operating environment.

Also, the main warranty obligations do not apply to out-of-order external elements of equipment subject to physical contact, and related consumables, claims for which are accepted no later than two weeks after the sale:

- on and off button;
- knobs for adjusting welding parameters;
- connectors for connecting cables and sleeves;
- control connectors;
- mains cable and mains cable plug;
- carrying handle, shoulder strap, case, box;
- electrode holder, ground terminal, torch, welding cables and sleeves.

The seller reserves the right to refuse to provide warranty repairs, or to set the month and year of manufacture of the device as the start date for the fulfillment of warranty obligations (established by the serial number):

- if the owner loses the warranty card;
- in the absence of correct or even any kind of filling in the passport by the seller when selling the device.

The warranty period is extended for the period of warranty service of the device in the service center.

You can find out information about the nearest service center at the place of purchase.

INFORMATION ON USED EQUIPMENT DISPOSAL

The symbol on the products indicates that the device must not be disposed of as household waste. The device must be taken to an electrical and electronic equipment collection point for recycling, where it will be accepted free of charge. Information about the used equipment collection points can be found on websites. Correct disposal following Directive 2012/19/EU (WEEE) on waste electrical and electronic equipment will help to save valuable natural resources and prevent environmental pollution. Failure to comply with the above recommendations may result in fines following current regulations.

CONTACT YOUR NEAREST RETAILER OR THE IMPORTER FOR FURTHER INFORMATION ABOUT DEVICE RECYCLING.



Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ "____", 20__

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

Причина: _____

=====
Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ "____", 20__

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

Причина: _____

=====
Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ "____", 20__

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

Причина: _____

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ "____", 20____

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

Причина: _____

=====
Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ "____", 20____

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

Причина: _____

=====
Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ "____", 20____

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

Причина: _____

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ "____", 20__

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

Причина: _____

=====

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ "____", 20__

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

Причина: _____

=====

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ "____", 20__

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

Причина: _____

=====