

INSTRUKCJA OBSŁUGI**UWAGA:**

PRZED ROZPOCZĘCIEM UŻYTKOWANIA NALEŻY SZCZEGÓŁOWO ZAPOZNAĆ SIĘ Z INSTRUKCJĄ OBSŁUGI.

Dokładne stosowanie się do niniejszej instrukcji pozwoli na bezpieczne użytkowanie oraz pozwoli uniknąć sobie i innym uszczerbków na zdrowiu.

**I. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA**

W celu uniknięcia śmiertelnego zagrożenia należy przestrzegać poniższych zasad:

- Należy ściśle stosować się do niniejszej instrukcji użytkowania w celu uniknięcia uszkodzenia ciała lub śmiertelnego wypadku.
- Budowa zasilania wejściowego, odpowiednie miejsce dla urządzenia, ciśnienie używanego gazu etc. Wszystko powyższe musi być dostosowane do odpowiednich przepisów.
- Osoby postronne nie powinny przebywać w miejscu spawania.
- Osoby z rozrusznikiem serca nie mogą przebywać w pobliżu miejsca spawania bez uprzedniej zgody lekarza.
- Instalacja i naprawy powinny być wykonywane tylko przez osoby uprawnione do tego.
- Praca na deszczu nie jest dozwolona.
- Dla bezpieczeństwa użytkowania należy właściwie rozumieć treść specyfikacji.
- Urządzenia nie wolno używać do odmrażania rur.



Aby uniknąć porażenia prądem należy przestrzegać poniższych zasad:

- Unikać kontaktów z obwodem spawania
- Wykonać instalację elektryczną zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy.
- Podłączanie przewodów spawalniczych, kontrola lub naprawa powinny być wykonywane po odłączeniu zasilania urządzenia.
- Nie używać przewodów roboczych z uszkodzoną izolacją i/lub poluzowanymi połączeniami.
- Należy upewnić się, że kabel zasilający nie jest uszkodzony.
- Nie używać urządzenia, gdy zdjęta jest obudowa.
- Należy nosić rękawice ochronne
- Nie wolno dotykać jednocześnie uchwytu masowego i palnika.
- Nigdy nie zanurzać elektrody w wodzie w celu schłodzenia
- Zabrania się spawania operatorom znajdującym się nad podłożem, z wyjątkiem ewentualnych przypadków zastosowania platform bezpieczeństwa.
- Należy przestrzegać terminów przeglądów urządzenia.
- Nie wolno używać uszkodzonego sprzętu.
- Należy odłączyć urządzenie od zasilania, jeśli nie jest używane.
- Urządzenie powinno być podłączone tylko i wyłącznie do instalacji wyposażonej w przewód uziemiający (PE).



W celu uniknięcia zaprószenia ognia, wybuchu należy przestrzegać poniższych zasad:

- Nie spawać w pobliżu materiałów łatwopalnych.
- Iskry i gorący materiał mogą spowodować pożar.
- Nie spawać pojemników lub rur, które zawierają lub zawierały ciekłe lub gazowe substancje łatwopalne
- Nie pracować na materiałach czyszczonych rozpuszczalnikiem chlorowanym, a także nie przechowywać urządzenia w ich pobliżu
- W pobliżu miejsca pracy trzymać gaśnicę



Prace spawalnicze są źródłem potencjalnych zagrożeń dla życia i zdrowia:

- Łuk może spowodować uszkodzenie oczu i skóry.
- Odpryski i opary spawalnicze mogą powodować uszkodzenie oczu lub oparzenia.
- Hałas może powodować uszkodzenie słuchu.

W celu uniknięcia zranienia siebie oraz innych w pobliżu konieczne jest stosowanie właściwych środków ochrony:

- Należy stosować okulary ochronne (przyłbicę spawalniczą) z odpowiednimi szklami przyciemnianymi z filtrem UV
- Należy nosić odpowiednią odzież ochronną,
- Należy rozszerzyć zabezpieczenie na inne osoby znajdujące się w pobliżu miejsca spawania za pomocą osłon lub zasłon nieodbijających.

Opary spawalnicze zagrażają zdrowiu:

- Należy stosować środki ochrony w celu uniknięcia zagrożenia sadzą lub gazami
- Należy unikać wdychania kurzu
- Należy upewnić się czy w miejscu pracy spawarki jest odpowiednia wentylacja i czy znajdują się odpowiednie
- środki do usuwania oparów spawalniczych.
- Należy pamiętać w przypadku pracy na materiałach galwanicznych, iż gazy powstające wskutek ich parowania są szkodliwe dla zdrowia.
- Spawacz powinien pracować w obecności drugiej osoby na wypadek zatrucia

II. OGÓLNA CHARAKTERYSTYKA

Niniejsze urządzenie serii POWER ARC (od tej chwili nazywane spawarką) zostało wykonane w oparciu o technologię inwerterową, przy wykorzystaniu komponentów IGBT. Zaprojektowana do spawania metodą MMA i TIG SCRATCH stali węglowych, stopowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, odlewów żeliwnych i aluminium oraz ładowania i rozruchu silników we wszystkich typach akumulatorów kwasowo-ołowiowych (STD/AGM/GEL/EFB). Czas ładowania akumulatora zależy od jego pojemności znamionowej i stopnia rozładowania. Posiada zabezpieczenia: przed zwarcie, przegrzaniem i przeładowaniem.

Posiada funkcję VRD, HOT START (gorący start), ARC FORCE (ciśnienie łuku), ANTI-STICK (zapobieganie przyklejaniu)

Jest przeznaczone dla użytkowników półprofesjonalnych jak i profesjonalnych.

Spawarka na wyposażeniu posiada:

- przewód 1,6 m z uchwytem elektrody 200A (DX25)
- przewód 1,4 m z zaciskiem masy 200A (DX25)
- przewód zasilający 1,6 m z wtyczką 230V
- przewód 0,8 m z zaciskiem kleszczowym ujemnym (czarny)
- przewód 0,8 m z zaciskiem kleszczowym dodatnim (czerwony)
- maskę spawalniczą i szczotkę

III. DANE TECHNICZNE:

MODEL	POWER ARC 200 START	
Napięcie zasilania	230V/50Hz	
Parametry sieci zasilającej	bezpiecznik 20 A typ C / przewód 3x2,5mm²	
Natężenie prądu zasilania max	29,6 A (MMA)	
Natężenie pr. zasilania ef.	9,4 A (MMA)	
Napięcie biegu jałowego	60 V	
Parametry spawania	20A/20,8V-160A/26,4V	
Sprawność MMA/TIG	60%	100%
Natężenie prądu spawania	160 A	124 A
Napięcie prądu spawania	26,4 V	25 V
Średnica elektrod	1,6-4,0 mm	
Napięcie akumulatora	12/24 V DC	
Max pobór prądu ładowanie /rozruch	8 A / 35 A	
Napięcie prądu ładowania	14,7 V	
Prąd ładowania	12/24V: 5-40A	
Prąd rozruchu	12/24V: 200 A	
Pojemność akumulatora	20-400 Ah	
Temperatura pracy	-25°C ~ +40°C	
Zabezpieczenie	IP21S	
Klasa izolacji	F	
Wymiary	30x12x13 cm	
Waga	2,5 kg	

Cykl pracy bazuje na procentowym podziale 10 minut na czas, w którym urządzenie może spawać na znamionowej wartości prądu spawania, bez konieczności przerywania pracy. Cykl pracy 60% oznacza, że po 6 minutach pracy urządzenia wymagana jest 4 minutowa przerwa w celu ostygnięcia urządzenia. Czas stygnięcia urządzenia może czasem wynieść nawet do 15 minut. Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw.

Regulacja natężenia prądu spawania w zależności od elektrody rutyłowej (pozioma pozycja spawania)						
Natężenie prądu spawania/A	30-55	40-80	60-110	90-140	120-190	160-260
Średnica elektrody/mm	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0

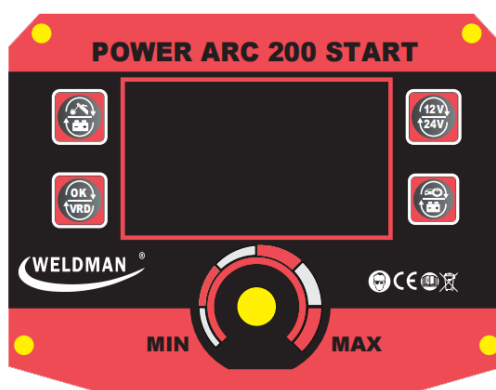
IV. BUDOWA SPAWARKI



Spawarka posiada:

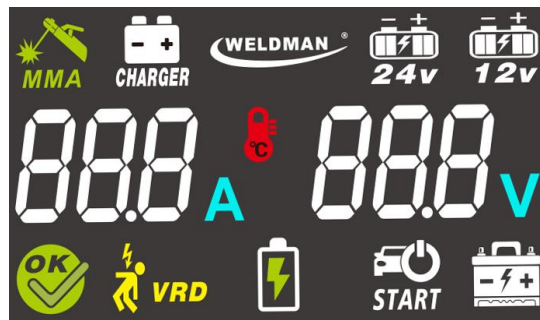
1. panel obejmujący wyświetlacz LCD, 4 przyciski wyboru parametrów oraz pokrętkę regulacji parametrów pracy (spawania lub ładowania)
2. gniazdo o biegunowości dodatniej (+)
3. gniazdo o biegunowości ujemnej (-)
4. wyłącznik główny (tylny panel)

Panel



Na panelu umieszczone są:

5. wyświetlacz LCD
6. przycisk wyboru trybu pracy: spawarka / prostownik
7. przycisk akceptacji / włączenia funkcji VRD w trybie spawarki
8. przycisk wyboru napięcia akumulatora: 12V / 24V
9. przycisk wyboru funkcji w trybie prostownika: ładowanie / rozruch
10. pokrętkę regulacji parametrów pracy (spawania lub ładowania)



Na wyświetlaczu LCD umieszczone są ikony odpowiadające umieszczonym obok na panelu przyciskom wyboru:

11. trybu pracy trybu pracy: spawarka MMA / prostownik CHARGER
12. napięcia akumulatora 12V / 24V
13. wskazanie prądu spawania (A) w trybie spawarki / prąd ładowania (A) regulowany lub podawany do akumulatora
14. wskazanie napięcia spawania (V) w trybie spawarki / napięcie akumulatora (V) lub napięcia prądu ładowania (V)
15. przeciążenia urządzenia
16. akceptacji / włączenia lub wyłączenia trybu VRD
17. trwania procesu ładowania akumulatora
18. funkcji rozruchu akumulatora (START) lub ładowania akumulatora

V. INSTALACJA

ŚRODOWISKO PRACY

Ustawić spawarkę na równej (max kąt nachylenia 15°) i suchej powierzchni o nośności odpowiedniej do jej wagi celem uniknięcia jej wywrócenia. Urządzenie powinno być umieszczone w dobrze wentylowanym pomieszczeniu, ze swobodną cyrkulacją powietrza z dala od łatwopalnych przedmiotów (min. odległość od innych przedmiotów 0,5m).

Upewnić się czy nie dostają się do spawarki pyły, opary korozyjne, wilgoć.

Urządzenie powinno być ustawione w takim miejscu, by nie dostały się do niego odpryski ze spawania.

PODŁĄCZENIE DO SIECI

Przed przystąpieniem do podłączenia elektrycznego należy:

- sprawdzić czy dane znajdujące się na tabliczce spawarki odpowiadają wartościom napięcia i częstotliwości sieci w miejscu pracy urządzenia (spawarka zasilana jest przewodem z wtyczką 230V)
- sprawdzić czy sieć zasilająca pokrywa zapotrzebowanie mocy wejściowej
- sprawdzić czy wartości bezpieczników są zgodne z podanymi w danych technicznych
- skontrolować połączenia przewodów uziemiających spawarki.

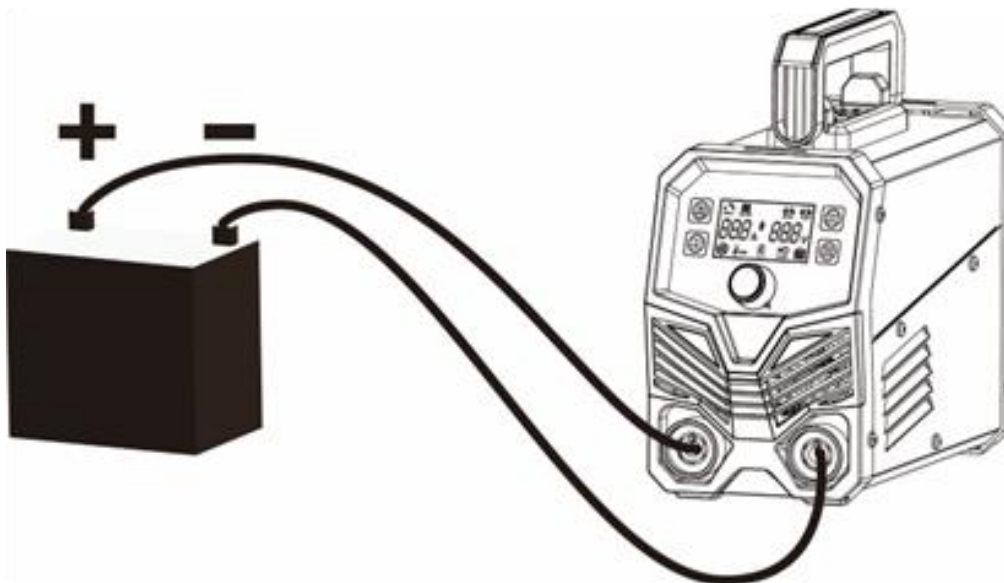
PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE POWINNY BYĆ WYKONYWANE WYŁĄCZNIE PRZEZ PERSONEL DOŚWIADCZONY LUB WYKWALIFIKOWANY

PRZYGOTOWANIE DO PRACY (SPAWARKA)

- 1) Przed podłączeniem do sieci należy upewnić się czy wyłącznik główny (tylny panel) jest w pozycji wyłączonej
- 2) Zacisk kleszczowy na przewodzie masowym należy umocować do spawanego elementu
- 3) Właściwe podłączenie w metodzie MMA uchwytu i zacisku masy do panelu spawarki zależy od właściwości elektrod i informacji podanych przez ich producenta (najczęściej: uchwyt - gniazdo dodatnie, przewód masowy z zaciskiem – gniazdo ujemne).
- 4) W TIG SCRATCH uchwyt spawalniczy z zaworem mocujemy: wtyk prądowy do gniazda o biegunowości ujemnej (-), przewód sterujący pozostawiamy nie podłączony, przewód gazowy podłączamy bezpośrednio do reduktora na butli z gazem (z pominięciem spawarki), a wtyk przewodu masowego do gniazda o biegunowości dodatniej (+).
- 5) Przygotować odzież ochronną (fartuch, buty i maskę/przyłbicę spawalniczą)

PRZYGOTOWANIE DO PRACY (PROSTOWNIK)

- 1) Przed podłączeniem do sieci należy upewnić się czy wyłącznik główny (tylny panel) jest w pozycji wyłączonej
- 2) W przypadku ładowania akumulatora odłączonego od instalacji elektrycznej w samochodzie należy przewody wyjściowe podłączyć do biegunów akumulatora: najpierw zacisk czarny (-) do bieguna (-), następnie czerwony (+) do bieguna (+).
- 3) W przypadku ładowania akumulatora podłączonego do instalacji elektrycznej w samochodzie podłączamy do klem akumulatora najpierw zacisk o biegunowości przeciwnej do biegunowości (masy) pojazdu.
- 4) Podłączyć przewód zasilający do instalacji.
- 5) Przed rozpoczęciem ładowania akumulatora należy sprawdzić czy zaciski, połączenia i klemy mają dobre połączenia z biegunami akumulatora, ewentualnie należy je oczyścić z nalotu oraz sprawdzić i ewentualnie uzupełnić poziom elektrolitu w celach.
- 6) Akumulatory na statkach (łodziach) muszą być ładowane na brzegu.
- 7) Po zakończeniu pracy należy wyłączyć zasilanie prostownika i zdjąć zaciski z akumulatora (pierwszy uchwyt o tej samej biegunowości co pojazd (masa)).



VI. PRACA

SPAWANIE

1) Ustawienie parametrów pracy

Po właściwym podłączeniu przewodów spawalniczych należy ustawić parametry pracy na panelu: naciskając lewy górny przycisk wybieramy funkcję spawania (podświetlona ikona spawania na wyświetlaczu), a lewym dolnym przyciskiem akceptacji potwierdzamy wybór. W tym momencie pojawia się napięcie na uchwycie roboczym. Po wyborze trybu pracy spawanie (na wyświetlaczu świeci się napis VRD i miga ikona porażenia), poprzez kolejne naciśnięcie przycisku akceptacji możliwe jest włączenie funkcji VRD:

- VRD wyłączone: na wyświetlaczu świeci się stale napis VRD a ikona porażenia miga
- VRD włączone: na wyświetlaczu świeci się stale napis VRD i ikona porażenia

Należy zwrócić uwagę, iż po włączeniu trybu pracy MMA i jego potwierdzenia przyciskiem akceptacji zawsze w spawarce jest wyłączona funkcja VRD. Po jej włączeniu na wyświetlaczu zmniejsza się wartość napięcia V.

Po wyborze trybu pracy spawanie oraz wyborze spawania z funkcją VRD lub bez VRD należy za pomocą pokrętki ustawić prąd spawania i przystąpić do spawania.

2) Oczyszczenie powierzchni spawanej

Celem uzyskania wysokiej jakości spoiny należy pamiętać o usunięciu zanieczyszczeń ze spawanego materiału. Celem uniknięcia nieprawidłowości podczas pracy, należy zwrócić uwagę, aby stosowane elektrody były suche.

3) Rozpoczęcie spawania

Zajarzenie łuku w MMA i TIG SCRATCH następuje poprzez potarcie elektrodą o spawaną powierzchnię, a następnie uniesienie w górę elektrody. Dla uniknięcia rozprysków podczas spawania należy stosować zalecenia producenta elektrod. Podczas spawania należy zwrócić uwagę by łuk nie był zbyt długi, ponieważ prowadzi to do dużego rozprysku lub nieszczelności w spawie czy jego pęknięcia oraz aby nie był zbyt krótki, ponieważ elektroda będzie się przyklejała do powierzchni spawanego materiału. Podczas spawania metodą MMA zazwyczaj długość łuku jest równa 0,5-1 średnicy używanej elektrody. Urządzenie posiada wbudowany czujnik zabezpieczenia termicznego. W przypadku przegrzania urządzenie wyłączy się automatycznie. W przypadku zadziałania mechanizmu przeciążeniowego należy odczekać około 15 min. w celu ochłodzenia urządzenia. Po tym czasie należy zredukować prąd spawania i można przystąpić do dalszej pracy.

4) Zakończenie spawania

Po zakończeniu spawania należy zostawić spawarkę włączoną na krótki okres, celem schłodzenia urządzenia przez jej wentylator. Po zakończeniu spawania elektrodami otulonymi należy usunąć ze spoiny żużel.

Po wyłączeniu zasilania i ponownym podłączeniu na wyświetlaczu będą widoczne ostatnie ustawienia parametrów pracy.

ŁADOWANIE/ROZRUCH

1) Ustawienie parametrów pracy

Po właściwym podłączeniu przewodów z zaciskami kleszczowymi należy ustawić parametry pracy na panelu. Po podłączeniu do akumulatora wyświetlacz LCD pokazuje aktualne napięcie akumulatora V. Naciskając odpowiednie przyciski wybieramy parametry pracy (funkcję prostownika, napięcie akumulatora, tryb ładowania lub rozruchu). Należy zwrócić uwagę aby prąd ładowania ustawić max na 10% pojemności akumulatora oraz wybór właściwego napięcia akumulatora (urządzenie nie rozpoznaje napięcia akumulatora).

2) Ładowanie akumulatora

Po ustawieniu parametrów pracy (m.in. wybrania trybu ładowania oraz napięcia zgodnego z napięciem akumulatora) należy nacisnąć lewy dolny przycisk akceptacji (podświetlony piktogram OK) w celu rozpoczęcia ładowania akumulatora. Do czasu naciśnięcia przycisku akceptacji wyświetlacz wskazuje napięcie akumulatora (V) oraz regulowaną wartość prądu ładowania (A). Po naciśnięciu przycisku akceptacji wyświetlacz wskazuje stałe napięcie prądu ładowania 14,7V oraz prąd ładowania.

Akumulator jest ładowany prądem o stałej charakterystyce, ale jego wartość będzie zmienna w zależności od stanu akumulatora oraz stopnia jego naładowania.

Do czasu naciśnięcia przycisku akceptacji po ustawieniu wartości prądu ładowania na zaciskach nie będzie napięcia. Napięcie pojawia się z chwilą naciśnięcia przycisku akceptacji.

3) Rozruch pojazdu

Po ustawieniu parametrów pracy (m.in. wybrania trybu pracy: rozruch oraz napięcia rozruchu zgodnego z napięciem akumulatora) zaleca się przed rozruchem pojazdu wykonać przez kilka minut wstępne ładowanie akumulatora. W celu rozpoczęcia rozruchu pojazdu należy nacisnąć lewy dolny przycisk akceptacji (podświetlony piktogram OK), a następnie przekręcić kluczyk w stacyjce pojazdu do czasu jego uruchomienia, ale nie dłużej niż przez 3 sekundy. Po 3 nieskutecznych próbach uruchomienia silnika należy zmienić tryb pracy prostownika z rozruchu na ładowanie i przed ponowną próbą uruchomienia silnika ładować jego akumulator na max prądzie dla danego akumulatora przez kilka minut.

4) Zakończenie pracy

Należy pamiętać aby po zakończeniu ładowania/rozruchu nacisnąć przycisk akceptacji przed zdjęciem zacisków kleszczowych z biegunów akumulatora w celu uniknięcia iskrzenia. Po zakończeniu pracy należy zostawić włączone urządzenie na kilka minut celem jego schłodzenia przed wyłączeniem zasilania.

UWAGA !

Po założeniu zacisków kleszczowych na biegunach akumulatora nie jest możliwa zmiana trybu pracy z ŁADOWANIE na SPAWANIE.

UWAGA !

W przypadku przegrzania urządzenia zabezpieczenie zadziała i wyłączy urządzenie. Na wyświetlaczu będzie podświetlony piktogram przegrzania. Urządzenie po schłodzeniu będzie gotowe do rozpoczęcia pracy (spawania/ładowania/rozruchu).

VII. POTENCJALNE NIEPRAWIDŁOWOŚCI W PRACY

SPAWARKI:

Objawy	Przyczyna	Postępowanie
Łuk nie zajarza się	Brak właściwego styku zacisku przewodu powrotnego	Poprawić styk zacisku
Łuk zbyt długi i nieregularny	Prąd spawania za wysoki	Zmniejszyć wartość prądu spawania
Łuk zbyt krótki	Prąd spawania za niski	Zwiększyć wartość prądu spawania
Po włączeniu zasilania urządzenie nie działa	Brak napięcia zasilania	Sprawdzić bezpieczniki i w razie konieczności wymienić uszkodzony na nowy o tej samej wartości i tego samego typu
	Zadziałał układ zabezpieczenia termicznego	Sprawdzić czy otwory wentylacyjne nie są zasłonięte, w razie potrzeby odsłonić je
Po włączeniu zasilania świeci się lampka sygnalizacyjna	Uaktywnione zabezpieczenie termiczne	Doprowadzić do ostygnięcia urządzenia i ponowić próbę

PROSTOWNIKA:

Objawy	Przyczyna	Postępowanie
Po podłączeniu prostownika do akumulatora - akumulator nagrzewa się	Akumulator bardzo mocno rozładowany	Odczekać aż prostownik ostygnie
	Zwarte ogniwo w akumulatorze	Oddać akumulator do sprawdzenia
Po podłączeniu prostownika do sieci nie świecą się diody na panelu	Brak napięcia w sieci zasilającej	Sprawdzić zabezpieczenie na przyłączy gniazda zasilania
	Przerwa w obwodzie zasilania	Wymienić bezpiecznik na nowy

VIII. KONSERWACJA

Przed przystąpieniem do konserwacji należy odłączyć spawarkę od zasilania i pozwolić by uchwyt ostygł.

Czynności konserwacji codziennej:

- sprawdzić stan przewodów spawalniczych i ich połączenia
- sprawdzić stan części eksploatacyjnych
- wymienić zużyte lub uszkodzone części
- oczyścić zaciski kleszczowe z nalotu
- sprawdzić przewody wyjściowe i ewentualnie wymienić jeśli mają uszkodzoną izolację

Czynności konserwacji miesięcznej:

- oczyścić wnętrze spawarki sprężonym powietrzem
- sprawdzić połączenia elektryczne wewnątrz spawarki

Urządzenia nie wolno narażać na działanie wilgoci w trakcie pracy lub przechowywania

IX. GWARANCJA

Producent gwarantuje prawidłowe funkcjonowanie urządzeń i zobowiązuje się do bezpłatnej wymiany części, które zepsują się w wyniku złej jakości materiału lub wad fabrycznych w ciągu 12 miesięcy od daty sprzedaży z karty gwarancyjnej. Koszt przesłania urządzenia do producenta oraz od producenta do użytkownika w okresie gwarancyjnym pokrywa użytkownik urządzenia. Urządzenia, które zostały sprzedane w krajach członkowskich UE jako dobra konsumpcyjne, objęte są 24 miesięcznym okresem gwarancji, koszt przesłania urządzenia do producenta oraz od producenta do użytkownika w okresie gwarancyjnym pokrywa producent urządzenia, zgodnie z dyrektywą europejską 1999/44/WE.

Karta gwarancyjna jest ważna wyłącznie razem z paragonem fiskalnym lub fakturą zakupu.

W celu zlecenia naprawy gwarancyjnej należy wypełnić formularz umieszczony na stronie internetowej Producenta (podany na karcie gwarancyjnej). Urządzenia wysłane w inny sposób na koszt Producenta nie będą przyjmowane. Reklamacje na urządzenia dostarczone bez uchwytu roboczego i przewodu masowego nie będą rozpatrywane.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia powstałe podczas transportu urządzeń zapakowanych inaczej, niż w oryginalne opakowanie. Trudności wynikające z nieprawidłowego użytkowania, naruszenia lub niedbałości o urządzenie nie są objęte gwarancją. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wszelkie szkody pośrednie lub bezpośrednie.

KARTA GWARANCYJNA

Model: POWER ARC 200 START	
Nr:	
Data sprzedaży:	Sprzedawca:

Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny: DELTA-TECHNIKA Sp. z o. o. ul. S. Lema 26, 20-446 Lublin tel. +48 81 442 19 58

Formularz zgłoszenia naprawy: <https://www.deltatechnika.pl/zgloszenie-reklamacyjne-urzadzenia/>

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Producent: DELTA-TECHNIKA Sp. z o. o. ul. S. Lema 26, 20-446 Lublin, Polska

Przedmiot deklaracji: spawarka WELDMAN

Model: POWER ARC 200 SYN START (kod towaru 104 304).

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.

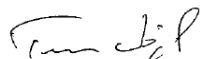
Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego: Dyrektywy LVD 2014/35/EU, EMC 2014/30/EU, RoHS 2011/65/EU.

Odniesienia do odnośnych norm zharmonizowanych, które zastosowano, lub do innych specyfikacji technicznych, w stosunku do których deklarowana jest zgodność:

EN IEC 60974-1:2018+A1:2019, EN 60335-2-29:2004+A2:2010+A11:2018, EN 60335-1:2012+A11:2014+A13:2017+A1:2019+A14:2019+A2:2019+A15:2021, EN62233:2008+AC:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN IEC 61000-6-2:2019, EN IEC 61000-6-4:2019, IEC 62321-5:2013, IEC 62321-4:2013+A1:2017, IEC 62321-7-1:2015, IEC 62321-7-2:2017, IEC 62321-6:2015, IEC 62321-8:2017

Lublin, 15.07.2025r.

Dyrektor ds. Technicznych Tomasz Wójcik



WELDMAN

Zgodnie z ustawą z 11.09.2015r. o zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym zabronione jest umieszczanie z innymi odpadami zmieszanyymi i segregowanymi zużytego sprzętu oznaczonego powyższym symbolem. Użytkownik zobowiązany jest oddać produkt do PSZOK (Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych).

POWER ARC 200 START