

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 tobie 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.
- Miejsce do pracy urządzenia powinno być czyste i dobrze oświetlone oraz zgodne z zasadami i przepisami BHP obowiązującymi w miejscu eksploatacji etc.
- Osoby postronne nie powinny przebywać w miejscu pracy.
- Osoby z rozrusznikiem serca nie mogą przebywać w pobliżu miejsca spawania bez uprzedniej zgody lekarza.
- Instalacja i naprawy powinny być wykonywane tylko przez osoby do tego uprawnione.
- Należy zapewnić odpowiednią ilość powietrza do chłodzenia zasilacza i uchwytu oraz przepływu powietrza chłodzącego przez wentylator.
- Należy zapewnić ochronę przed deszczem i wilgocią, uszkodzeniami mechanicznymi i przeciążeniem.
- Praca na wysokości jest możliwa wyłącznie z odpowiednim zabezpieczeniem.
- Należy przestrzegać terminów konserwacji urządzenia.
- Nie wolno używać uszkodzonego sprzętu.
- Dla bezpieczeństwa użytkowania należy właściwie rozumieć treść specyfikacji.
- Urządzenia nie wolno używać do odmrażania rur.



Aby uniknąć porażenia prądem należy przestrzegać poniższych zasad:

- Wykonać instalację elektryczną zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy.
- Podłączanie przewodów, kontrola lub naprawa powinny być wykonywane tylko 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 zdjeta jest obudowa lub urządzenie jest niesprawne oraz niezgodnie z przeznaczeniem.
- Należy nosić rękawice ochronne i używać osłony twarzy.
- Należy zachować należyłą staranność
- Podgrzane elementy mogą powodować oparzenia lub pożar.
- 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 wolno pracować w pobliżu materiałów łatwopalnych i wybuchowych.
- Iskry i gorący materiał mogą spowodować pożar.
- Nie podgrzewać 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.



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

- Należy nosić odpowiednią odzież ochronną (osłona twarzy, okulary, rękawice)
- Należy rozszerzyć zabezpieczenie na inne osoby znajdujące się w pobliżu miejsca pracy za pomocą osłon lub zastłon nieodbijających.

II. OGÓLNA CHARAKTERYSTYKA

Sterowana mikroprocesorowo zgrzewarka SPOTTER 9900 (od tej chwili nazywana zgrzewarką) jest zasilana dwufazowo i została zaprojektowana do obróbki blach w postaci jednostronnego i dwustronnego zgrzewania, wyciągania (poprzez przygrzewanie elementów o różnych kształtach), do ich przecinania oraz rozgrzewania za pomocą elektrody węglowej.

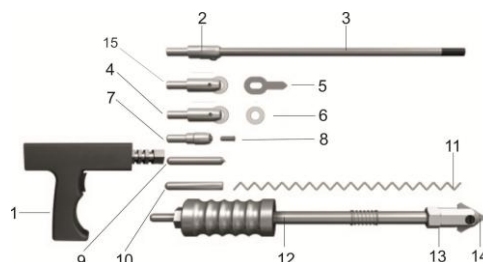
Zgrzewarka posiada funkcję zgrzewania pulsacyjnego, niezbędną do zgrzewania blach ocynkowanych oraz funkcję zgrzewania blach HSS. Kolorowy wyświetlacz dotykowy w intuicyjny sposób umożliwia wybór jednego z 10 trybów pracy:

- regulację parametrów zgrzewania (czasu, prądu, rodzaju pulsu)
- selektywny wybór zgrzewanego materiału: stal węglowa/ocynkowana/nierdzewna
- selektywny wybór grubości zgrzewanego materiału (0,6 mm/0,8 mm/1,0mm/1,2mm/1,5mm/2,0mm/3,0mm/4,0mm)
- wskazanie temperatury zgrzewarki.

Regulacja parametrów pracy może się odbywać równoległe na ekranie dotykowym lub przyciskami na panelu przednim. Na panelu przednim umieszczony jest również wskaźnik ciśnienia sprężonego powietrza.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- zgrzewarkę
- wózek transportowy
- przewód roboczy z uchwytem roboczym (pistoletem) 2,2 m (1)
- przewód masowy z końcówką masy 2 m
- przewód zasilający bez wtyki 2,5 m
- wysięgnik (max nośność wysięgnika 30 kg) z regulowanym wysuwem i balanserem EW-5 L=1,5m 3-5 kg
- przewód roboczy L=2 m z kleszczami pneumatycznymi typu X o długości ramion L=140 mm
- wybijak do pistoletu (12) z uchwytem do podkładek trójkątnych (13)
- wybijak z hakiem do podkładek okrągłych i prostych lub do drutu falistego
- wybijak z przyssawką próżniową pneumatyczną
- elektrody węglowe L=350 mm (3) 2 szt.
- uchwyt grzebieniowy wyciągający (6 pazurów)
- skrzynka z narzędziami roboczymi i materiałami eksploatacyjnymi zawierająca:
 - podkładki okrągłe 12 mm (6): 30 szt.
 - podkładki trójkątne (14): 5 szt.
 - podkładki proste (5): 10 szt.
 - podkładki proste skręcane (5): 10 szt.
 - nity z gwintem M5 L=16 mm (8): 20 szt.
 - nity z gwintem M6 L= 16 mm (8): 20 szt.
 - drut falisty L= 300 mm (11): 10 szt.
 - elektrodę do podkładek okrągłych (4)
 - elektrodę do podkładek prostych (15)
 - elektrodę do zginięcia nierówności (powstałych po wyciągnięciu blachy) (9)
 - elektrodę dwustronna do drutu falistego i do zgrzewania jednostronnego (10)
 - elektrodę dwustronna magnetyczna do nitów z gwintem M5/M6 (7)
 - uchwyt do elektrody węglowej (2)
 - końcówkę masy



Do zgrzewarki można zastosować zestaw do wyciągania QUICK PULLER (106 121).

III. DANE TECHNICZNE


MODEL	SPOTTER 9900
Napięcie zasilania	380V/50Hz
Znamionowa moc prądu zasilania	22,8 kVA
Parametry sieci zasilającej	bezpiecznik 63 A typ C / przewód 4x6mm ²
Natężenie prądu zasilania	20-125 A
Natężenie prądu max.	11000 A
Napięcie prądu wyjściowego	1-15,5 V
Regulacja czasu zgrzewania	0-9900 ms
Grubość zgrzewanego materiału (zgrzewanie dwustronne)	4+4 mm
Zabezpieczenie	IP21
Wymiary zgrzewarki z wózkiem (dł. x szer. x wys.)	62 x 55 x 136 cm
Wymiary zgrzewarki z wózkiem i wysięgnikiem (dł. x szer. x wys.)	140 x 55 x 198 cm
Długość wysięgnika max / min	140 / 90 cm
Waga zgrzewarki z wózkiem i wysięgnikiem	92 kg

IV. BUDOWA ZGRZEWARDKI

OPIS ZGRZEWARDKI SPOTTER 9900

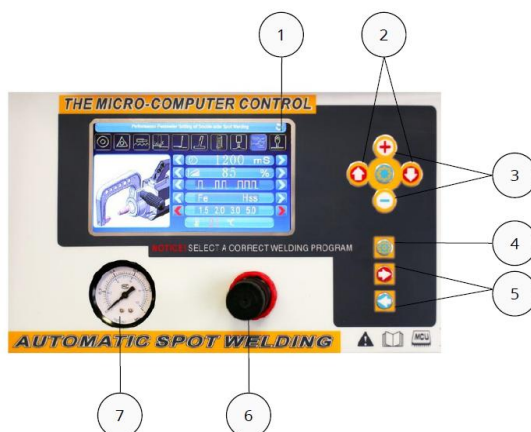


1. Zgrzewarka SPOTTER 9900
2. Wózek transportowy
3. Przewód masowy z końcówką
4. Przewód roboczy z uchwytem (pistoletem)
5. Skrzynka z narzędziami roboczymi i materiałami eksploatacyjnymi
6. Balanser EW 5 3-5 kg
7. Kleszcze pneumatyczne typu X

Z tyłu zgrzewarki znajdują się: przyłącze przewodu zasilającego 380V, tłumik, uziemienie , wyłącznik główny (1=włączony, 0=wyłączony), oraz przyłącze sprężonego powietrza (złącze na przewód wtykowy 8 mm).

Zielony przycisk pomiędzy gniazdami przewodów na przodzie zgrzewarki umożliwia wykonanie zgrzewu testowego sygnalizowanego dźwiękiem.

OPIS PANEŁA ZGRZEWARDKI SPOTTER 9900



Funkcje na panelu zgrzewarki:

nr	funkcja
1	Kolorowy wyświetlacz dotykowy 7"
2	Przyciski „góra” i „dół” do wyboru parametru zgrzewania w wybranym trybie pracy
3	Przyciski „plus” i „minus” do regulacji wartości wybranego parametru zgrzewania w wybranym trybie pracy
4	Przycisk akceptacji wybranego trybu zgrzewania
5	Przyciski „lewo” i „pravo” do wyboru trybu zgrzewania
6	Pokrętło regulacji ciśnienia kleszczy pneumatycznych z zabezpieczeniem nastawy przed przypadkową zmianą
7	Manometr wskazuje ciśnienie sprężonego powietrza za pokrętłem regulacji na kleszczach pneumatycznych

Tryby pracy zgrzewarki:

nr	rodzaj pracy zgrzewarki	narzędzia/materiały	rodzaj zgrzewania
01	Przygrzewanie podkładek okrągłych	elektroda + element przygrzewany	- regulacja prądu: 30-100% - regulacja czasu: 0-9900 ms
02	Przygrzewanie podkładek trójkątnych	wybijak z uchwytem + podkładka trójkątna	
03	Przygrzewanie drutu falistego	elektroda + drut falisty	
04	Zgrzewanie jednostronne blachy	elektroda	- regulacja prądu 30-100, - brak regulacji czasu – na wyświetlaczu napis FFF – czas zależy wyłącznie od czasu przyciskania spustu pistoletu)
05	Zgrzewanie blach na zakładkę	elektroda	
06	Spęcznie-rozgrzewanie-odpuszczanie	uchwyt do elektrody węglowej + elektroda węglowa	- regulacja prądu: 30-100% - regulacja czasu: 0-9900 ms
07	Przygrzewanie nitów	elektroda + element przygrzewany	
08	Zgniatanie nierówności	elektroda	- regulacja prądu 30-100, - brak regulacji czasu – na wyświetlaczu napis FFF – czas zależy wyłącznie od czasu przyciskania spustu pistoletu)
09	Zgrzewanie dwustronne	kleszcze pneumatyczne (ramiona + elektrody)	- regulacja prądu: 30-100% - regulacja czasu: 0-9900 ms
10	Przygrzewanie podkładek prostych	elektroda + element przygrzewany	

MENU GŁÓWNE ZGRZEWARCI



Po włączeniu zgrzewarki na wyświetlaczu widać menu główne w którym wyświetlane jest 10 trybów pracy zgrzewarki (1-5 w górnym rzędzie, 6-10 w dolnym rzędzie).

Wyboru właściwego trybu pracy dokonujemy wybierając właściwą ikonę na wyświetlaczu dotykowym lub przyciskami „lewo” / „pravo” (5) w prawym dolnym rogu (stojąc twarzą do zgrzewarki). W drugim przypadku naciskając przycisk (4) umieszczony nad nimi akceptujemy wybór trybu pracy zgrzewarki i przechodzimy do ustawień danego trybu zgrzewania.

W zależności od wybranego trybu zgrzewania na ekranie wyświetla się:



przygrzewanie podkładki okrągłej



przygrzewanie podkładki trójkątnej



zgrzewanie jednostronne



spęcznie-rozgrzewanie-odpuszczanie



przygrzewanie drutu falistego



zgrzewanie dwustronne kleszczami pneuma.

W każdym trybie zgrzewania na ekranie wyświetlane są w kolejności od góry ekranu:

- powrót do menu głównego
- ikony 10 trybów pracy zgrzewarki
- wartość czasu zgrzewania regulowana w zakresie 0-9900 ms
- wartość natężenia prądu zgrzewania 30-100%
- rodzaj prądu zgrzewania (stały, z pulsem, z podwójnym pulsem)
- rodzaj zgrzewanego materiału: Fe (stal węglowa) HSS (stal jakościowa)
- grubość zgrzewanego materiału (0,6/0,8/1,0/1,2/1,5/2,0/3,0/4,0 mm)
- temperatura zgrzewarki

Wszystkie wyświetlane wartości w danym trybie zgrzewania mogą być regulowane na wyświetlaczu dotykowym lub przyciskami na miękkim panelu po prawej stronie wyświetlacza.

Zaleca się korzystanie z wyświetlacza dotykowego przed rozpoczęciem pracy, natomiast w trakcie pracy zalecana zmiana wartości jest przez używanie przycisków na panelu (ze względu na stosowanie rękawic ochronnych).

Na ekranie są wyświetlane ustawione parametry wg wybranego trybu pracy.

V. INSTALACJA

ŚRODOWISKO PRACY

Umocować koła (przednie obrotowe, tylne stałe) do podstawy wózka a następnie umieścić zgrzewarkę na wózku stanowiącym jego standardowe wyposażenie.

Zamocować wysięgnik – zakres pracy wysięgnika jest regulowany w zakresie 50 cm pomiędzy minimalnym a maksymalnym jego wysuwem. Na wysięgniku instalujemy balanser z zainstalowanymi do niego kleszczami pneumatycznymi.

Ustawić wózek ze zgrzewarką na równej (max kąt nachylenia 15°) i suchej powierzchni o nośności odpowiedniej do jej wagi celem uniknięcia jej wywrócenia. Koła należy zablokować.

Urządzenie powinno być umieszczone w dobrze wentylowanym pomieszczeniu, ze swobodną cyrkulacją powietrza, z dala od łatwopalnych przedmiotów (min. odległość od innych przedmiotów 0,5m).

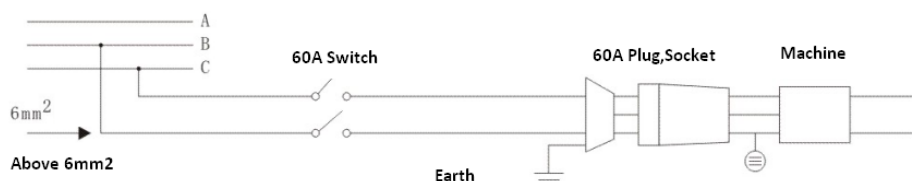
Upewnić się czy nie dostają się do zgrzewarki pyły, opary korozyjne

PODŁĄCZENIE DO SIECI

Przed przystąpieniem do podłączenia elektrycznego należy:

- sprawdzić czy wartości napięcia i częstotliwości sieci w miejscu pracy urządzenia są zgodne z zapotrzebowaniem urządzenia (zgrzewarka zasilana 380V)
- sprawdzić czy sieć zasilająca pokrywa zapotrzebowanie mocy wejściowej
- sprawdzić czy wartości bezpieczników są zgodne z podanymi w danych technicznych
- skontrolować połączenia przewodów uziemiających zgrzewarki.

Schemat podłączenia przewodu zasilającego 3x6 mm² (w przypadku zastosowania przedłużacza o długości powyżej 6m należy stosować min 3x10 mm²) z tyłu zgrzewarki:



PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE POWINNY BYĆ WYKONYWANE WYŁĄCZNIE PRZEZ PERSONEL DOŚWIADCZONY LUB WYKWALIFIKOWANY

PRZYGOTOWANIE DO PRACY

- 1) przed podłączeniem zgrzewarki do sieci należy upewnić się czy włącznik główny jest w pozycji wyłączonej
- 2) oczyścić zgrzewaną powierzchnię
- 3) drugi koniec przewodu masowego mocujemy do przedmiotu zgrzewanego w następujący sposób:



wystający trzpień końcówki masy przykładamy do zgrzewanego elementu, przykładamy elektrodę do zgrzewania jednostronnego tego samego elementu, naciskamy spust i przygrzewamy masę; dokręcamy nakrętkę końcówki masy do materiału zwiększając powierzchnię stykową (na panelu wybrany jest dowolny tryb pracy)

- 4) podłączoną do zasilania zgrzewarkę włączamy przyciskiem włącznika głównego umieszczonym na miękkim panelu.

Po zakończeniu zgrzewania zdejmujemy końcówkę masy poprzez odkręcenie nakrętki, a następnie zerwanie ruchem obrotowym.

VI. RODZAJE PRACY ZGRZEWARKI

PRYZGRZEWANIE KOŃCÓWEK



Po umocowaniu końcówki przewodu masowego do zgrzewanego materiału, za pomocą klucza montażowego należy w pistolecie umieścić uchwyt do podkładek lub uchwyt do nitów, a następnie umieścić tam podkładkę lub nit. Na panelu sterowania należy wybrać ikonę właściwego trybu pracy (1/7/10) a następnie ustawić parametry pracy.



Przyłożyć pistolet w wybrane miejsce i naciskając spust przygrzać końcówkę. Używając wybijaka z hakiem lub innego narzędzia (np. Quick-puller) wykonać naprawę powierzchni. Po naprawie obrócić wybijak z hakiem o ok. 90° aby oderwać podkładkę.

W przypadku stosowania podkładek trójkątnych, w pistolecie zamocować wybijak z uchwytem do podkładek trójkątnych oraz podkładkę trójkątną, wybrać ikonę trybu pracy (2) i dalej postępować jak wyżej.

ZGRZEWANIE JEDNOSTRONNE BLACHY



Po umocowaniu końcówki przewodu masowego do zgrzewanego materiału, za pomocą klucza montażowego należy w pistolecie umieścić elektrodę do zgrzewania jednostronnego. Na panelu sterowania należy wybrać tryb pracy (4) a następnie ustawić parametry pracy.

W przypadku zgniatania nierówności powstałych po wyciągnięciu blachy w pistolecie należy umieścić za pomocą klucza montażowego elektrodę do zgniatania nierówności, a następnie na panelu należy wybrać (8) po czym ustawić parametry pracy i rozpocząć zgrzewanie jak wyżej. Czas zgrzewania trwa przez czas przyciskania spustu pistoletu.

W przypadku zgrzewania blachy na zakładkę w pistolecie należy za pomocą klucza montażowego uchwyt do elektrody węglowej oraz elektrodę węglową, a następnie na panelu wybrać (5) po czym ustawić parametry pracy i rozpocząć zgrzewanie jak wyżej. Czas zgrzewania trwa przez czas przyciskania spustu pistoletu.

UWAGA!

Elementy zgrzewane należy do siebie docisnąć – używając innego narzędzia niż pistolet zgrzewarki – tak, aby obie powierzchnie stykały się ze sobą.

PRYZGRZEWANIE DRUTU FALISTEGO

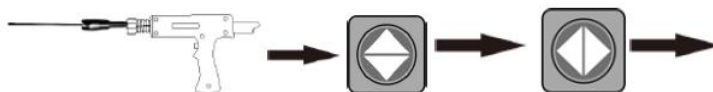


Po umocowaniu końcówki przewodu masowego do zgrzewanego materiału, za pomocą klucza należy w pistolecie umieścić elektrodę do drutu falistego. Na panelu należy wybrać tryb pracy (3) a następnie ustawić parametry przygrzewania drutu.



Pistolet przyłożyć w dołek drutu falistego i docisnąć elektrodę do drutu pod kątem 90°. Naciskając spust pistoletu przygrzać drut do powierzchni. Następnie używając uchwyty grzebieniowego lub wybijaka z hakiem naprawić powierzchnię. Po naprawie usunąć drut z powierzchni.

SPĘCZANIE-ROZGRZEWANIE-ODPUSZCZANIE

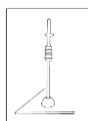


Po umocowaniu końcówki przewodu masowego do zgrzewanego materiału, należy w pistolecie umieścić uchwyt do elektrody węglowej oraz elektrodę węglową. Na panelu należy wybrać tryb pracy (6) oraz ustawić parametry pracy. Czas zgrzewania trwa przez czas przyciskania spustu pistoletu.



Przyłożyć koniec elektrody węglowej i wcisnąć spust pistoletu. Poruszać elektrodą ruchem okrężnym (z zewnątrz do środka w przypadku spęczniania) ogrzewając powierzchnię (rozgrzewanie/odpuszczanie). Po zakończeniu schłodzić powierzchnię mokrym materiałem lub sprężonym powietrzem. Ogrzana powierzchnia ściągnąca się powraca do położenia pierwotnego (spęcznianie). W przypadku przecinania materiału postępować jak wyżej za wyjątkiem unieruchomienia elektrody pionowo w miejscu przecięcia.

PRACA WYBIJAKIEM Z PRZYSSAWKĄ PRÓŻNIOWĄ PNEUMATYCZNĄ



Do odciągania blachy możemy używać również wybijaka z pneumatyczną przyssawką próżniową. W tym celu należy podłączyć sprężone powietrze do wybijaka z przyssawką próżniową, przyłożyć go do naprawianej powierzchni i odkręcić zawór umieszczony na wybijaku. Używając wybijaka odciągamy materiał. Po zakończeniu obróbki zakręcamy zawór kulowy.

ZGRZEWANIE DWUSTRONNE KLESZCZAMI Z DOCISKIEM PNEUMATYCZNYM

W celu zgrzewania dwustronnego blachy należy na panelu sterowania wybrać tryb pracy kleszczy pneumatycznych (9), a następnie ustawić parametry zgrzewania.



Ustawienie siły docisku kleszczy należy regulować pokrętkiem umieszczonym na przednim panelu (6). Pokrętło posiada zabezpieczenie przed przypadkową zmianą wartości. Blokowanie i odblokowanie pokrętła ma miejsce poprzez dociśnięcie i odciągnięcie pokrętła od panelu sterującego. Ciśnienie sprężonego powietrza należy ustawić w przedziale pomiędzy 6 a 8 bar w zależności od siły docisku jaką chcemy uzyskać: mniejsze ciśnienie – mniejsza siła docisku, większe ciśnienie – większa siła docisku.

Nacisnąć na kleszczach zielony przycisk położony bliżej w celu zaciśnięcia elektrod na zgrzewanych elementach, a następnie nacisnąć drugi zielony przycisk położony dalej w celu wykonania zgrzewu. Po wykonaniu zgrzewu kleszcze się samoistnie oddalają od elementów zgrzewanych.

VII. KONSERWACJA

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

Czynności konserwacji codziennej:

- sprawdzić stan przewodów i ich połączenia
- sprawdzić stan elementów roboczych (uchwyty, wybijaki, elektrody)
- wymienić zużyte lub uszkodzone części

Czynności konserwacji miesięcznej:

- oczyścić wnętrze zgrzewarki sprężonym powietrzem

VIII. ZAKŁÓCENIA W PRACY ZGRZEWARKI

Objawy	Przyczyna	Postępowanie
Spust pistoletu nie działa	Spust uszkodzony Uszkodzona wtyczka sterująca pistoletu Niewłaściwa pozycja trybu pracy zgrzewarki	Wymienić spust/pistolet Podłączyć ponownie wtyczkę sterującą lub ją wymienić Wybrać właściwy tryb pracy
Słaby zgrzew	Zbyt niski prąd zgrzewania Zbyt krótki czas zgrzewania Słabe połączenie przewodu masowego Niewłaściwa instalacja zasilająca	Zwiększyć prąd zgrzewania Wydłużyć czas zgrzewania Oczyścić/zmienić miejsce mocowania przewodu masowego Sprawdzić parametry instalacji zasilającej
Zbyt mocny zgrzew	Prąd zgrzewania jest zbyt duży Czas zgrzewania jest zbyt długi Słabe połączenie pomiędzy obrabianą powierzchnią a podkładką lub elektrodą	Zmniejszyć prąd zgrzewania Skrócić czas zgrzewania Usunąć powłokę ochronną z obrabianego materiału/zanieczyszczenia
Zgrzewarka wyłączyła się w trakcie pracy	Uszkodzony spust pistoletu Uszkodzony przewód sterowania pistoletu Przegrzanie urządzenia	Sprawdzić/wymienić spust pistoletu i wtyczkę sterującą Odczekać aż temperatura zmniejszy się (ok 15 min)

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: SPOTTER 9900	
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-urządzenia/>

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

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

Przedmiot deklaracji: zgrzewarka WELDMAN

Model: SPOTTER 9900 (kod towaru 106 133).

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.

Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego: Dyrektywa maszynowa 2006/42/EC/Annex VIII, 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 61000-6-3-2021, 61000-6-1-2019, EN 60204-1:2018, IEC 62321-3-1:2013, 62321-4:2013+AMD1:2017, 62321-5:2013, 62321-6:2015, 62321-7-1:2015, 62321-7-2;2017, 62321-8:2017

Lublin, 20.06.2025r.

Dyrektor ds. Technicznych Tomasz Wójcik



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