

PATRIOT

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ | **WMA185ALM** | **WMA205ALM** |



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	6
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	8
ОПИСАНИЕ СБОРКИ И РАБОТЫ	9
ТАБЛИЦА НАСТРОЙКИ	19
СРОК СЛУЖБЫ И УТИЛИЗАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА	21
КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ	23
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	25
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	26
АДРЕСА СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ	27

PATRIOT

ВВЕДЕНИЕ

Поздравляем Вас с приобретением продукции под торговой маркой «Patriot»!

Данная Инструкция содержит необходимую информацию, касающуюся работы и технического обслуживания сварочного аппарата. Внимательно ознакомьтесь с Инструкцией перед началом эксплуатации. Настоящая Инструкция является частью изделия и должна быть передана покупателю при его приобретении.

Сварочные аппараты инверторного типа торговой марки «Patriot» разработаны с применением передовой полупроводниковой технологии IGBT и представляют собой переносные однофазные аппараты постоянного тока, предназначенные для полуавтоматической сварки стальной проволокой, проволокой по нержавеющей стали, алюминиевой проволокой соответствующих материалов в среде газа (MIG/MAG), полуавтоматической сварки флюсованной проволокой (Flux), аргонодуговой сварки (TIG) и плавящимся покрытым электродом при постоянном токе (сварка MMA) - различных видов стали, цветных металлов и сплавов. Инверторные аппараты - наиболее современные сварочные источники питания. Использование силовых электронных компонентов позволило значительно уменьшить вес и размеры аппарата, улучшить контроль и управление сварочным процессом, существенно снизить энергопотребление и нагрузку на сеть. Сварка постоянным током улучшает перенос металла в процессе сварки, позволяет проводить сварку во всех пространственных положениях, уменьшает разбрызгивание и дефекты в сварочном шве. Сварочные аппараты «Patriot» имеют плавную регулировку сварочного тока, встроенный вентилятор охлаждения, защиту от перегрева.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		WMA185ALM	WMA205ALM
Входное напряжение	1ф, В	220 ± 15%	220 ± 15%
Частота	Гц	50/60	50/60
Номинальный входной ток max/eff	А	26.5/18.7	26.5/18.7
Номинальная входная мощность	кВА	6	6
Напряжение в холостом режиме	В	50	50
Номинальное рабочее напряжение MMA	В	26	26
Номинальное рабочее напряжение MIG	В	23	23
Сварочный ток в режиме MIG	А	40-180	40-200
Сварочный ток в режиме MMA	А	40-160	40-180
ПВ на максимальном токе	%	60	60
КПД	η	85%	90%
Коэффициент мощности	Cos φ	0.92	0.92
Класс изоляции		F	F
Защита	IP	21S	21S
Тип устанавливаемых катушек	Ø внешн.	100 мм	100мм/200мм
	Ø внутр.	16мм/52мм	52мм

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ

Процесс сварки представляет опасность как для пользователя аппаратом, так и для окружающих. Во время работы руководствуйтесь нижеприведенными правилами.

Рабочая зона

Несмотря на свой компактный размер, сварочные аппараты отличаются высокой производительностью и улучшенными выходными характеристиками. Вентиляторы предназначены для охлаждения аппарата в процессе сварки.

В рабочей зоне, где используется сварочное оборудование, не должно быть пыли, агрессивных и едких химических газов, легковоспламеняющихся материалов и т.д. Влажность воздуха в помещении не должна превышать 80%.

Рабочая зона должна соответствовать правилам техники безопасности: в помещении должны быть огнетушители; стены, потолок, и пол должны быть выполнены из невоспламеняемых материалов. Все горючие материалы необходимо удалить из зоны сварки. Если горючие материалы не могут быть удалены, они должны быть защищены огнеустойчивым покрытием.

Не работайте в атмосфере, содержащей сильную концентрацию пыли, огнеопасные газы или горючие жидкие пары.

Источник питания должен быть размещен в безопасном месте на прочном и ровном полу; не размещайте источник питания около стены.

Не осуществляйте сварку на баллонах, в которых хранятся горючие, смазочные и иные вос-

пламеняемые материалы.

После завершения работы убедитесь, что на рабочем месте не осталось раскаленных или тлеющих материалов. Искры при сварке могут отлетать на расстояние до 8 м и попадать в различные щели, за открытые окна и двери. Чтобы избежать возгорания, содержите оборудование в порядке и чистоте, не допускайте попадания масла на оборудование и металлических частиц внутрь электрической части аппарата (они могут вызвать короткое замыкание).

Не сваривайте в помещении, где есть легковоспламеняющиеся материалы.

Избегайте работы со сварочным аппаратом в помещениях, где производится покраска с распылителем и т.д.

Не проводите сварочные работы на открытом воздухе, в местах, незащищенных от прямого попадания солнечных лучей, дождя, снега и т.д.; температура окружающей среды должна быть от -10°C до +40°C.

Оборудование должно устанавливаться на расстоянии не менее 50 см от ближайшей стены.

В рабочем помещении должна обеспечиваться хорошая вентиляция.

Оператор перед проведением сварочных работ должен надеть невоспламеняемую одежду, спе-

циальные перчатки и закрытую обувь с резиновой подошвой.

Оператор должен носить невоспламеняемый защитный шлем или специальный щиток сварщика (маска сварщика), выполненный таким образом, чтобы защитить шею и лицо. Маска сварщика должна иметь защитное стекло (светофильтр), подходящее для данного типа сварки и используемого тока. Светофильтр должен быть всегда чистым; если он поцарапан или поврежден, его необходимо заменить.

До сварки удалите все хлорсодержащие растворы из рабочей зоны. Данные растворы разлагаются, когда подвергаются ультрафиолетовому излучению и образуют газ фосгена. Во время сварки категорически запрещается смотреть на электрическую дугу без соответствующей защиты для глаз.

Сварка должна выполняться на металлическом покрытии тщательно очищенном от ржавчины и краски, чтобы избежать образования вредного дыма. Детали, обработанные обезжиривающими растворами, должны быть высушены до начала сварки. Не следует сваривать металл, содержащий цинк, свинец, кадмий, бериллий, до тех пор, пока рабочий или другие люди находящиеся в помещении не наденут респираторы или защитные маски.

Ожоги:

Во время сварочного процесса плавится металл. Невнимательность пользователя может привести к серьезным ожогам. Не прикасайтесь к горячим металлическим деталям. Всегда при проведении сварочных работ надевайте защитную одежду.

Электробезопасность

ВНИМАНИЕ!

Не эксплуатируйте аппарат, если он не заземлен должным образом.

Не эксплуатируйте аппарат в помещениях с высокой степенью влажности и сырости.

Не используйте поврежденные сварочные кабели и шнуры питания.

Не прикасайтесь к горячим металлическим деталям.

Не обматывайте провода вокруг своего тела.

Не эксплуатируйте аппарат без боковых панелей, т.к. это может вызвать серьезные травмы оператора и повредить оборудование.

Не разбирайте аппарат, не снимайте за-

щитный корпус и не дотрагивайтесь до частей, находящихся под напряжением. Даже при незначительных неполадках электрической системы необходимо выключить аппарат и устранить неисправность. Никогда не ремонтируйте аппарат самостоятельно. Ремонт должен осуществлять квалифицированный специалист сервисного центра. После окончания работы всегда выключайте аппарат из сети.

Сварочные аппараты излучают электромагнитные волны и создают помехи для радиочастот, поэтому следите за тем, чтобы в непосредственной близости от аппарата не было людей, которые используют стимулятор сердца или другие принадлежности, для которых электромагнитные волны и радиочастоты создают помехи. Запрещено использовать сварочный аппарат для размораживания труб.

Примите меры по защите от ветра, так как сварочный аппарат работает с защитным газом. Скорость ветра должна быть не больше 1 м/сек в противном случае необходимо защитить рабочее место от ветра.

Нельзя пережимать рукав сварочной горелки.

Радиус изгиба рукава не должен быть меньше 300 мм это может привести к несчастному случаю.

Подготовка и подключение сварочного аппарата:

Перед подключением аппарата к электрической сети убедитесь, что технические характеристики аппарата совпадают с выходным напряжением и частотой электрической сети. Для того, чтобы обезопасить рабочих, необходимо заземлить сварочный аппарат в соответствии с международными нормами безопасности. Необходимо заземлить аппарат с помощью желто-зеленого провода для того, чтобы избежать разрядов, вызванных случайным соприкосновением с заземленными объектами.

ВНИМАНИЕ! Не используйте аппарат с удлинителями длиной более 10 метров и толщиной менее 2.5 мм². Не обматывайте удлинители, не запутывайте и не завязывайте их, держите их на полу. Не эксплуатируйте сварочный аппарат, если боковые панели не закрыты. Это позволит предотвратить случайные контакты с внутренними деталями сварочного аппарата.

PATRIOT

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Технические данные, относящиеся к эксплуатационным параметрам, указаны на фирменной табличке (шильдe) аппарата. Символьные значения, изображенные на табличке, расшифровываются следующим образом:

1. модель;
2. серийный номер;
3. внутренняя структурная схема сварочного аппарата;
4. соответствие Европейским нормам безопасности и требованиям к конструкции сварочных аппаратов;
5. тип сварочного тока (постоянный DC);
6. символ, обозначающий режим сварки MIG/MAG;
7. U_0 - максимальное напряжение без нагрузки (напряжение холостого хода);
8. символ, обозначающий режим сварки MMA;
9. входное напряжение;
10. параметры электрической сети;
11. класс защиты от внешних воздействий IP
12. параметры сварочного тока и напряжения мин-макс
13. I_2/U_2 . ток и напряжение, выдаваемые аппаратом во время сварки;

1	Model	WMA 185ALM			2
3		GB 15579.1-2013			4
5		MIG: 50A/16.5V-180A/23V ARC: 30A/21.2V-150A/26V			12
6		MIG: $U_0=50V$	X	60%	100%
7		MIG: $U_0=50V$	I2	180A	138A
8			U2	23V	20.9V
9		ARC: $U_0=50V$	I2	150A	115.5A
10			U2	26V	24.6V
11		U1 ~ 220V	$I_{1max}=26.5A$	$I_{1eff}=18.7A$	15
	IP 21	F	Fan Cool!		

- X . сварочный цикл период, в течение которого аппарат может подавать соответствующий ток (тот же столбец). Коэффициент указывается в процентном соотношении и основан на 10-минутном цикле (например, 60 % означает 6 минут работы с последующим 4-х минутным перерывом).

Значения приведены, исходя из температуры окружающей среды 40°C;

14. I_{1MAX} - максимальный ток, потребляемый от сети;

15. I_{1EFF} - эффективный ток, потребляемый от сети;

16. класс электроизоляции

ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ

Условия эксплуатации сварочного аппарата: размещайте аппарат в хорошо проветриваемом помещении, предпочтительно в месте, защищенном от солнечных лучей, не закрывайте вентиляционные отверстия. Вентиляция предотвращает перегрев внутренних компонентов. Не выполняйте сварку на открытом солнце, не накрывайте аппарат тканью или другими материалами, поскольку это может помешать вентиляции. Располагайте аппарат на ровной устойчивой поверхности, примите все меры для предотвращения падения аппарата.

Подключение аппарата к внешнему источнику питания: кабель для подключения аппарата к сети переменного тока входит в комплект поставки. Подсоедините кабель к электросети. Убедитесь, что напряжение сети соответствует параметрам, обозначенным на идентификационной табличке с указанием модели изделия. Убедитесь в надежном подключении питающего кабеля к сети. Проверьте с помощью электроизмерительного прибора значение напряжения сети, которое должно соответствовать параметрам, указанным в таблице «Основные характеристики». Вилка питающего кабеля

должна включаться в защищенную розетку (однофазную и заземленную). Источник питания должен иметь защиту (возможность автоматического отключения, предохранители).

Обратите внимание, что использование удлинителя для питающего кабеля может повлиять на выходные сварочные характеристики. Это связано с тем, что длинный кабель создает дополнительное сопротивление прохождению тока.

Избегайте подключения аппарата через удлинитель, но если это невозможно, сечение кабеля удлинителя должно соответствовать сечению кабеля питания аппарата при удлинении не более 10м и увеличиваться на 20 % на каждые последующие 10м. При подключении аппарата к электрической сети должен использоваться размыкатель, защищенный от перегрузки (размыкатель с предохранителем, размыкатель цепи, размыкатель цепи с защитой от утечки на землю). Размыкатель (автомат защиты) должен быть рассчитан на ток в 1.2~1.5 раза превышающий ток I1 max аппарата

Разводка электрических кабелей должна выполняться только квалифицирован-

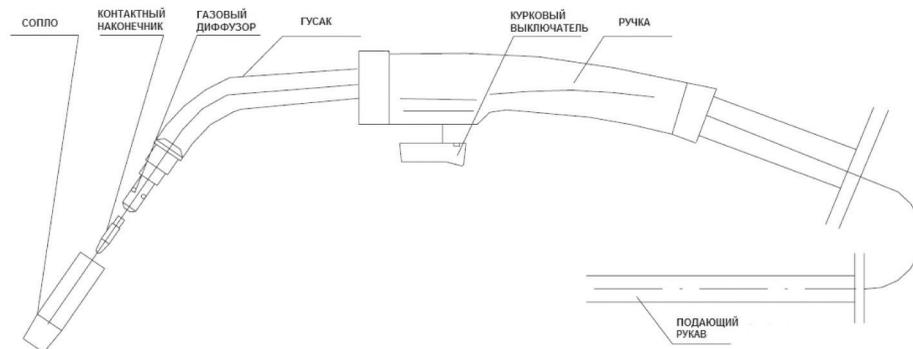
ным персоналом (электриками).

Запрещается наращивать сварочные кабели. Рекомендуем использовать только оригинальные кабели производителя, входящие в комплект поставки.

Индикатор термозащиты. При длительной сварке может сработать устройство термозащиты. Загорается индикатор перегрева. После охлаждения аппарата индикатор погаснет, и аппарат вернется в рабочее состояние автоматически.

ВНИМАНИЕ! Первые несколько секунд после включения тумблера питания аппарат производит тестирование сети и внутренних компонентов. Во избежание поломки аппарата не начинайте сварку сразу после включения аппарата, выдержите 5-10 сек. после подачи питания.

Подключение горелки производится согласно рисунку (рис. 1)



Полуавтоматическая сварка в среде защитного газа.

Горелка

Горелка служит для подведения к месту сварки проволоки, газа и напряжения.

С помощью гибкого подающего рукава проволока, газ и напряжение подаются на сварочный пистолет.

Внутри рукава проходит направляющий канал, газовый шланг, силовой электрокабель и поводка управления.

В ручке сварочного пистолета установлен курковый выключатель. При нажатии на выключатель подается сигнал автома-

тике управления в аппарате, после чего происходит включение механизма подачи проволоки, открытие клапана подачи газа и срабатывание силового реле подачи напряжения на наконечник горелки.

Окончание сварочного пистолета состоит из контактного наконечника газового диффузора и сопла.

Через газовый диффузор подается газ и далее через сопло попадает непосредственно к месту сварки. Контактный наконечник

служит для передачи напряжения на сварочную проволоку, и его диаметр должен соответствовать диаметру проволоки. Сопло и сварочный наконечник находятся в непосредственной близости от места сварки и требуют периодической замены, т.к. подвергаются воздействию высоких температур. Также периодически, но гораздо реже, требует замены газовый диффузор.

Перед началом работ.

Подключите кабель электропитания к сети 220В. Убедитесь, что выключатель питания находится в положении выкл.

Подключение горелки к сварочному аппарату.

Подключите горелку согласно рисунку (рис 1). В данном типе горелки подключение происходит следующим образом:

1. Присоедините проволокоподающий разъем с помощью специального резьбового соединения (№1), крепко затянув гайку (только от руки, не использовать инструмент!);
2. Подключите штекер управления, плотно затянув стопорное кольцо; (№2)
3. Подключите газовый шланг в специальный цанговый зажим (№3). Отсоединение шланга происходит путем утапливания черного пластикового кольца;
4. Подключите силовой кабель в соответствующее гнездо (№4) согласно выбранной полярности (см. табл. настроек).

Установка катушки с проволокой

Откройте боковую крышку аппарата. Установите катушку с проволокой. Проволока должна подаваться снизу катушки. Затяните крепление катушки с

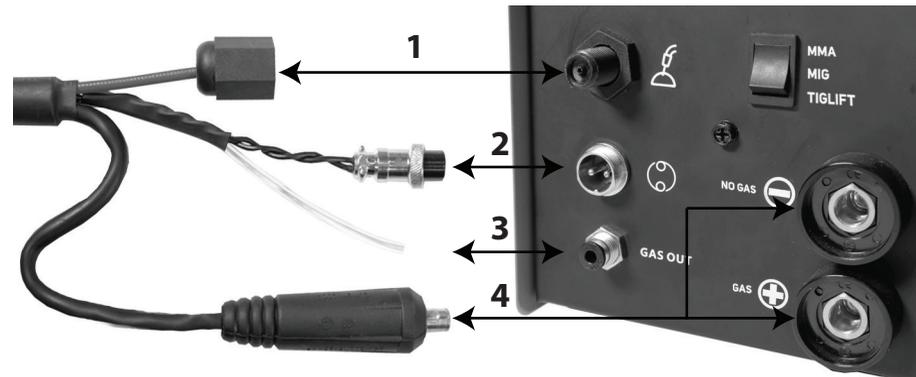
проволокой.

Ослабив регулятор прижима проволоки, отведите его в сторону, при этом должна подняться колодка с верхним прижимным роликом механизма подачи.

Протяните проволоку с катушки через механизм таким образом, чтобы она попала в канавку нижнего подающего ролика (убедитесь, что канавка ролика соответствует диаметру проволоки).

Прижмите проволоку, опустив колодку с верхним прижимным роликом и, затем установите на место регулятор прижима проволоки.

Отрегулируйте прижим проволоки регулятором (подающий ролик не должен проскальзывать во время работы).



(рис.1)

ВНИМАНИЕ! Все работы по замене комплектующих и расходных материалов должны проводиться только на выключенном аппарате. Проверьте положение переключателя перед началом работ.

ОПИСАНИЕ СБОРКИ И РАБОТЫ

Протягивание проволоки в горелке

Снимите сопло и открутите контактный наконечник. Включите питание аппарата.

Перекройте газ на газовом редукторе, чтобы во время протяжки проволоки избежать лишнего расхода. Возьмите в руку горелку, слегка натяните рукав горелки, чтобы уменьшить его перегиб, нажмите курковый выключатель на горелке, дождитесь появления сварочной проволоки из диффузора.

Внимание: во время протяжки проволоки (при нажатом курковом выключателе) диффузор находится под напряжением!

Внимание: во время протяжки проволоки удерживайте горелку дальше от лица. При выходе проволока может повредить глаза.

Избегайте скручивания сварочного рукава во время протяжки проволоки, также и во время работы.

Наденьте контактный наконечник на проволоку, и закрутите его до упора. Наденьте газовое сопло.

Сварка в среде газа:

Подключите газовый баллон, присоединив газовый шланг к газовому штуцеру на аппарате.

Отрегулируйте параметры на передней панели в соответствии с таблицами настройки.

Давление на редукторе 1.5-2 кг/см², расход 8-10 л/м.

Примечание: регулировка расхода производится при кратковременных нажатиях на курковый выключатель.

Подключите кабель «земля» к отрицательному (-) выходу аппарата.

Подключите кабель коммутации горелки к положительному (+) выходу аппарата.

Сварка проволокой с флюсом (без газа):

Отрегулируйте параметры на передней панели в соответствии с таблицами настройки.

Подключите кабель «земля» к положительному (+) выходу аппарата.

Подключите кабель коммутации горелки к отрицательному (-) выходу аппарата.

ВНИМАНИЕ! Для сварки проволокой с флюсом рекомендуется сменить подающий ролик на специальный «зубчатый» для исключения проскальзывания проволоки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Подающие ролики двухсторонние рассчитанные на 2 диаметра проволоки. Диаметры написаны на обеих сторонах ролика. При установке ролика руководствуйтесь правилом: установлен тот диаметр, маркировка которого видна на уже установленном в механизм ролике.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для работы проволокой диаметром 1 мм можно использовать зубчатый ролик 0.9 мм

ПРИМЕЧАНИЕ: При установке флюсовой проволоки диаметром 0.9 мм используйте наконечник 1.0 мм

Регулятор
напряжения MIG

Регулятор тока

Индикатор перегрева

Дисплей отображения
рабочего тока
и напряжения

Переключатель режимов
сварки

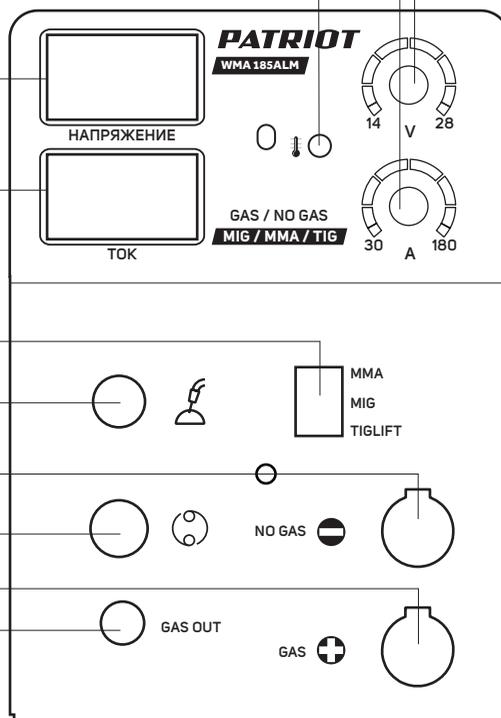
Проволокоподающий
разъем

Выход (-)

Разъем
управления

Выход (+)

Разъем
подачи ГАЗА



www.onlypatriot.com

ВКЛ



ВЫКЛ

Выключатель
питания

AC 220V-240V



Кабель питания

0



ГАЗ

Газовый штуцер

PATRIOT

ОПИСАНИЕ СБОРКИ И РАБОТЫ

Переключатель режимов сварки

Индикатор перегрева

Дисплей отображения рабочего тока и напряжения

Регулятор напряжения MIG

Регулятор тока

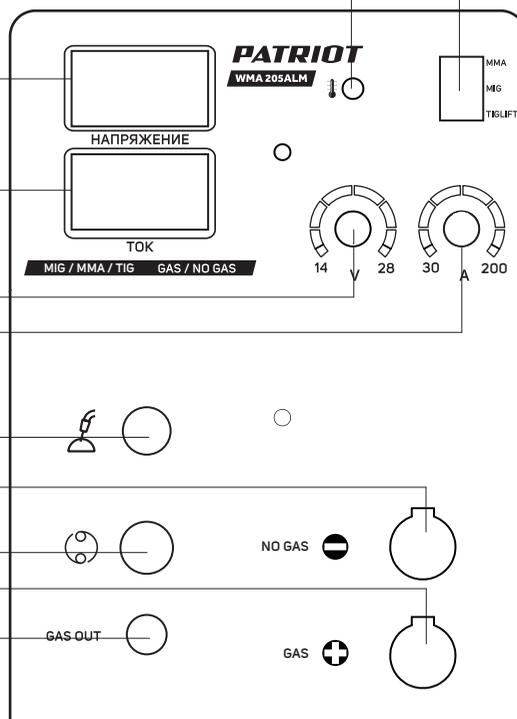
Проволокоподающий разъем

Выход (-)

Разъем управления

Выход (+)

Разъем подачи ГАЗА



www.onlypatriot.com

ВКЛ



ВЫКЛ

Выключатель питания

AC 220V-240V



Кабель питания

ГАЗ



Газовый штуцер

СВАРКА С ПОМОЩЬЮ ЭЛЕКТРОДОВ С ПОКРЫТИЕМ (ММА)

Сварка ММА – дуговая сварка электродом с покрытием представляет собой процесс плавления электрода с использованием электрической дуги в качестве источника нагревания. Этот процесс происходит между конечной частью электрода с покрытием и поверхностью свариваемого металла.

Тепло, выделяемое дугой, расплавляет основной металл, металлическую часть электрода и часть обмазки. Остальная часть обмазки сгорает, превращаясь в газ и создавая среду, которая защищает сварочный шов от окисления воздухом.

Часть обмазки, попадающая в сварочную «ванну», отделяется от металла и падает на поверхность, где образует шлак, который защищает раскаленный сварочный шов от попадания воздуха в момент остывания.

Характеристики

ПРИНЦИП РАБОТЫ: Сварочный аппарат автоматически управляет различными рабочими параметрами, что позволяет достигать высокого качества сварки.

ГОРЯЧИЙ СТАРТ (HOT START): Процесс зажигания электрической дуги несет в себе некоторые трудности. При горячем запуске в момент зажигания дуги аппарат на короткое время увеличивает сварочный ток, что облегчает зажигание и ускоряет прогрев сварочной ванны

ФОРСАЖ ДУГИ (ARC FORCE): Во время сварки электрод направляется рукой оператора аппарата, поэтому расстояние между ним и сварочной ванной меняется. Чтобы избежать касания электродом сварочной ванны и возникновения короткого замыкания, аппарат автоматически увеличивает мощность, что ускоряет плавление электрода, препятствуя залипанию. Также эта функция позволяет производить сварку короткой дугой

АНТИЗАЛИПАНИЕ (ANTI-STICK): Если во время процесса сварки электрод все-таки коснулся сварочной ванны-«залип»-,

аппарат немедленно уменьшает силу тока, что дает возможность оторвать электрод от металла достаточно легко и без искрения. После отрыва электрода аппарат сразу автоматически восстанавливает значение тока, на выходе равное заданному, и можно продолжать сварку.

ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРЕВА: Когда загорается светодиод перегрева, осуществлять сварку невозможно. Светодиод отключается автоматически, когда температура снижается до допустимых значений, после чего сварку можно продолжать.

Руководство по проведению сварки ММА

- Все подключения сварочных кабелей производить только на отключенном от питающей сети аппарате.
- Сварка электродами проводится как прямой (- на электроде), так и на обратной (+ на электроде) полярности. При выборе полярности подключения руководствуйтесь информацией на упаковке электродов.
- Подключите кабель «земля» к металлической конструкции, на которой будет проводиться сварка, убедитесь в хорошем контакте между зажимом и металлом.
- Подключите вилку питающего кабеля к источнику питания.
- Включите аппарат, для чего установите переключатель питания в положение ON.
- Выберите необходимый ток сварки поворотом ручки регулятора на передней панели (чтобы выбрать ток и тип электрода, см. таблицу ниже). Руко-

Таблицы помощи при выборе сварочных электродов.

Средние показатели сварочного тока (Ампер)						
Диаметр электрода (мм)	1,60	2,00	2,50	3,25	4,00	5,00
Электрод с рутиловым покрытием	30-55	40-70	50-100	80-130	120-170	150-250
Электрод с основным (фтористо-кальциевым) покрытием	50-75	60-100	70-120	110-150	140-200	190-260

Диаметр электродов	Толщина свариваемого металла
1,5 мм	1,5 – 2,0 мм
2,0 мм	1,5 – 3,0 мм
2,5 мм	1,5 – 5,0 мм
3,2 мм	2,0 – 12 мм
4,0 мм	4,0 – 20 мм
5,0 мм	10 – 40 мм

водствуется информацией производителя, указанной на упаковке с электродами.

- **Необходимо также учитывать**, что сила сварочного тока для одного и того же типа электродов выбирается разной, в зависимости от положения свариваемых деталей: при сварке на горизонтали сила тока должна быть выше, а при выполнении вертикального шва или рабо-

те над головой – ниже. Помните, что характер сварочного шва зависит не только от силы тока, но и других параметров, таких, как диаметр и качество электродов, длина дуги, скорость сварки и положение сварщика, а также состояние электродов, которые должны храниться в упаковке и быть защищены от сырости.

- Наденьте защитную маску и начните сварку.

Зажигание дуги

Для зажигания дуги достаточно чиркнуть электродом по металлу. Наклон электрода в рабочем направлении должен составлять 60° (см. рисунок ниже). Длина дуги должна соответствовать или быть в полтора раза больше диаметра применяемого электрода.



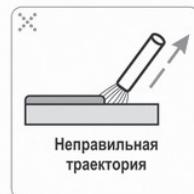
Очень важно, чтобы длина дуги была правильной, т.к. это влияет на сварочный ток и напряжение. Непрочный сварочный шов является результатом неправильного тока сварки. Наклон



электрода (вперед) должен составлять 70° или 80° . При слишком большом наклоне сварочный шов может стать пористым.

При маленьком наклоне образуется большое количество брызг и неустойчивая сварочная дуга. В любом из этих двух случаев сварочный шов будет пористым и непрочным.

Очень важно, чтобы во время сварки длина дуги была постоянной. При расплавлении электрода длина дуги увеличивается, поэтому для сохранения правильного расстояния постепенно опускайте электрод. Для того чтобы остановить сварку, уберите электрод от обрабатываемого изделия. Правильное положение показано на правом рисунке (см. направление стрелки).



Устранение дефектов при сварке электродом

Дефект	Возможные причины	Устранение
Пористый сварочный шов.	Влажный электрод. Слишком высокий сварочный ток. Грязная поверхность заготовки.	Прокаливать электрод перед использованием. Уменьшите сварочный ток. Очистите поверхность изделия перед началом сварки.
Появляются видимые трещинки сварочного шва сразу же после затвердевания.	Излишняя жесткость стыка. Слишком быстрое охлаждение.	Устраните проблемы с излишней жесткостью стыков. Уменьшите скорость сварки, чтобы уменьшить образование нагара. Предварительно нагрейте изделие и охлаждайте более медленно.
Раскол из-за недостаточного наполнения.	Низкое значение сварочного тока. Слишком большой диаметр электрода. Недостаточное наполнение. Неправильный порядок наложения швов.	Увеличьте сварочный ток. Используйте электроды с меньшим диаметром. Увеличьте наполнение. Поместите заготовки в правильной последовательности.
Части свариваемого изделия не достаточно проварены	Слишком тонкий электрод. Низкое значение сварочного тока. Неправильный наклон электрода. Слишком высокая скорость сварки. Грязная поверхность заготовки.	Используйте электроды с большим диаметром, предварительно нагревайте изделие Увеличьте сварочный ток. Скорректируйте угол наклона. Уменьшите скорость сварки. Очистите поверхность заготовки.
Попадание в сварочный шов инородного (неметаллического) материала, включая образование окислы	В нижние слои сварочного шва попали частицы. Слишком плотный стык заготовок. Образующийся нагар оставляет шлак в сварном шве. Недостаточное проваривание, оставляющее шлак внизу сварочной ванны. Ржавчина или стружка препятствуют расплаву. Неправильный выбор электрода для заданного положения сварки.	При сварке тонких заготовок очистите шлак от предыдущей сварки и проварите электродом меньшего диаметра Оставьте достаточно места для очистки шлака. Если необходимо, очистите или отшлифуйте стыки заготовок. Очистите углы от шлака. Используйте электроды меньшего размера и более высокий ток для лучшего проникания. Очистите поверхность. Используйте электроды, подходящие для заданного положения, иначе будет сложно устранить образование шлака.

Качество сварки зависит в основном от опыта рабочего, от вида сварки и от качества электрода, поэтому выбирайте подходящий электрод до того, как приступите к сварке, учитывая толщину и состав свариваемых металлов.

ТАБЛИЦА НАСТРОЙКИ

Толщина свариваемой детали				0,6 мм			1,0 мм			1,5 мм		2,0 мм	
Материал	Проволока	Газ	Полярность	Ø проволоки	Напряжение	Скорость подачи (Ток)							
Сталь	Стальная омедненная	CO2	"Обратная (+ на горелке)"	0,6	14-16.5	50-70	15-17.5	60-80	18-19	70-90	19-20	90-110	
				0,8	14-16.5	50-70	15-17.5	60-80	18-19	70-90	19-20	90-110	
				1	14-16.5	50-70	15-17.5	60-80	18-19	70-90	19-20	90-110	
Сталь	Стальная омедненная	Аргон/CO2 80%/20%	"Обратная (+ на горелке)"	0,6	14-15	50-70	14.5-17	60-80	16.5-18.5	70-90	17-19	90-110	
				0,8	14-15	50-70	14.5-17	60-80	16.5-18.5	70-90	17-19	90-110	
				1	14-15	50-70	14.5-17	60-80	16.5-18.5	70-90	17-19	90-110	
Сталь	С флюсом	-	"Прямая (- на горелке)"	0,8	13-14	50-70	15-16	60-80	16-17	70-90	17-18	90-110	
				1	13-14	50-70	15-16	60-80	16-17	70-90	17-18	90-110	
Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Аргон/CO2 98%/2%	"Обратная (+ на горелке)"	0,6	13-15	50-70	15-17	60-80	17-19	80-100	19-20	100-120	
				0,8	13-15	50-70	15-17	60-80	17-19	80-100	19-20	100-120	
				1	13-15	50-70	15-17	60-80	17-19	80-100	19-20	100-120	
Алюминий	Алюминий	Аргон 100%	"Обратная (+ на горелке)"	0,6	12-14	50-70	14-15	60-80	14-16	90-100	16-17	100-120	
				0,8	12-14	50-70	14-15	60-80	14-16	90-100	16-17	100-120	
				1	12-14	50-70	14-15	60-80	14-16	90-100	16-17	100-120	

Данные в таблицах для предварительной настройки аппаратов, в зависимости от особенностей сварочных работ может потребоваться дополнительная подстройка аппарата.

ТАБЛИЦА НАСТРОЙКИ

Толщина свариваемой детали				2,5 мм			3,5 мм		5,0 мм		6,0 мм	
Материал	Проволока	Газ	Полярность	Ø проволоки	Напряжение	Скорость подачи (Ток)						
Сталь	Стальная омедненная	CO2	"Обратная (+ на горелке)"	0,6	19,5-21	120-130	21-22	140-150	22-23	160-180	24-26	200-220
				0,8	19,5-21	120-130	21-22	140-150	22-23	160-180	24-26	200-220
				1	19,5-21	120-130	21-22	140-150	22-23	160-180	24-26	200-220
Сталь	Стальная омедненная	Аргон/CO2 80%/20%	"Обратная (+ на горелке)"	0,6	19-20	120-130	20-21	140-150	21-22	160-180	23-25	200-220
				0,8	19-20	120-130	20-21	140-150	21-22	160-180	23-25	200-220
				1	19-20	120-130	20-21	140-150	21-22	160-180	23-25	200-220
Сталь	С флюсом	-	"Прямая (- на горелке)"	0,8	18-19	120-140	19-20	140-160	20-21	160-180	22-24	200-220
				1	18-19	120-140	19-20	140-160	20-21	160-180	22-24	200-220
Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Аргон/CO2 98%/2%	"Обратная (+ на горелке)"	0,6	19,5-21	120-130	21-22	140-150	22-23	160-180	24-26	200-220
				0,8	19,5-21	120-130	21-22	140-150	22-23	160-180	24-26	200-220
				1	19,5-21	120-130	21-22	140-150	22-23	160-180	24-26	200-220
Алюминий	Алюминий	Аргон 100%	"Обратная (+ на горелке)"	0,6	17-18	120-130	18-19	140-150	19-20	160-180	20-22	200-220
				0,8	17-18	120-130	18-19	140-150	19-20	160-180	20-22	200-220
				1	17-18	120-130	18-19	140-150	19-20	160-180	20-22	200-220

Данные в таблицах для предварительной настройки аппаратов, в зависимости от особенностей сварочных работ может потребоваться дополнительная подстройка аппарата.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ОБСЛУЖИВАНИЯ

Пыль, высокая влажность воздуха и едкие газы оказывают отрицательное воздействие на сварочное оборудование. Для предотвращения возможных поломок необходимо периодически чистить аппараты с помощью сжатого воздуха, подаваемого под давлением не более 6 бар.

Обратите внимание, что отсутствие технического обслуживания может привести к снятию аппарата с гарантии. Попытки самостоятельного ремонта и нарушение заводской пломбировки могут также лишить Вас права на бесплатную гарантию.

При необходимости должен выполняться ремонт аппарата. Ремонт должен производиться авторизованными сервисными центрами или непосредственно производителем аппарата через его центры обслуживания клиентов.

НИКОГДА НЕ СНИМАЙТЕ КОЖУХ И НЕ ПРОИЗВОДИТЕ КАКИЕ-ЛИБО РАБОТЫ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ СВАРОЧНОГО АППАРАТА, ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НЕ ВЫКЛЮЧИВ ЕГО И НЕ ОТСОЕДИНИВ ОТ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ. КРОМЕ ТОГО, НЕОБХОДИМО УЧИТЫВАТЬ, ЧТО НЕКОТОРОЕ ВРЕМЯ ПОСЛЕ ОТКЛЮЧЕНИЯ ОПРЕДЕЛЕННЫЕ ЧАСТИ АППАРАТА МОГУТ ОСТАВАТЬСЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ, И СТАТЬ ПРИЧИНОЙ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ. ВСКРЫТИЕ АППАРАТА В ТЕЧЕНИЕ ГАРАНТИЙНОГО СРОКА, БЕЗУСЛОВНО, ОТМЕНЯЕТ ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

Необходимо регулярно проверять все кабели на предмет их целостности и исправности изоляционного покрытия.

СРОК СЛУЖБЫ И УТИЛИЗАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА

Товар соответствует требованиям технических регламентов таможенного союза:

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования";

ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования";

ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств".

Срок службы изделия составляет 5 лет. По окончании срока службы не выбрасывайте изделие в бытовые отходы! Отслужившее свой срок изделие нужно утилизировать в соответствии с Вашими региональными нормативными актами по утилизации техники и оборудования.

При соблюдении всех требований настоящей инструкции срок хранения инструмента неограничен.

PATRIOT

РАСШИФРОВКА СЕРИЙНОГО НОМЕРА

2019 01 20014 469 0001

2019 – год производства
01 – месяц производства
20014 469 – код модели
0001 – порядковый номер модели

Сварочный аппарат
Сварочный кабель с держателем электрода
Сварочный кабель с клеммой «земля»
Горелка для полуавтоматической сварки
Комплект дополнительных аксессуаров
Инструкция по эксплуатации
Гарантийный талон

PATRIOT

The logo for 'PATRIOT' is written in a bold, italicized, sans-serif font. It is positioned in the upper right corner of the document, above a decorative border.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН / КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ

Гарантийный талон является документом, дающим право на гарантийное обслуживание приобретенного инструмента. Гарантия покрывает расходы только на работу и запасные части. Стоимость почтовых отправлений, страховки и отгрузки изделий для ремонта не входит в гарантийные обязательства. В случае утери гарантийного талона, владелец лишается права на гарантийное обслуживание.

№ _____

ИЗДЕЛИЕ / ҚҰРАЛ: _____

МОДЕЛЬ / МОДЕЛІ: _____

ЗАВОДСКОЙ № / ҚҰРАЛ №: _____

ДАТА ПРОДАЖИ / САТУ КҮНІ: _____

ТОРГОВАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ / САУДА ҰЙЫМЫ: _____

ПОДПИСЬ ПРОДАВЦА / САТУШЫНЫҢ ҚОЛЫ: _____

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен.

Претензии к комплектации и внешнему виду не имею.

Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию, дизайн и комплектацию.

Кепілдік шарттары және кепілдікті қызмет көрсетумен таныстым және келістім.

Құрал жарамды және толығымен жинақталған күйде қабылданған. Сыртқы көрінісіне наразылық білдірмеймін.

ПОДПИСЬ ПОКУПАТЕЛЯ / САТЫП АЛУШЫ ҚОЛЫ: _____

Без штампа или печати торговой организации гарантийный талон не действителен!

Сауда ұйымының мөрі немесе мөрі жоқ болса, кепілдік картасы жарамсыз!

ШТАМП ТОРГОВОЙ ОРГАНИЗАЦИИ
БАСЫП ШЫҒАРУ ҮШІН ОРЫН

PATRIOT

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА, КЕПІДЕМЕ МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ

1. Гарантийный срок эксплуатации бензинового, электрического и аккумуляторного инструмента PATRIOT кроме продукции в п.2 и п.3 (без аксессуаров и принадлежностей) составляет **24 (двадцать четыре) месяца** со дня продажи розничной сетью.
2. Гарантийный срок эксплуатации бензиновых генераторов PATRIOT серии GP (кроме моделей GP 910 и GP 1510 и генераторов инверторного типа) составляет **36 (тридцать шесть) месяцев** или 500 моточасов работы со дня продажи розничной сетью.
3. Гарантийный срок эксплуатации инструмента составляет **12 (двенадцать) месяцев** со дня продажи розничной сетью для бензинового, электрического и аккумуляторного инструмента торговой марки PATRIOT серии THE ONE, MAXPOWER, MAXWELDER, триммеров электрических PATRIOT с нижним расположением двигателя, насосов PATRIOT. Если изделие, предназначенное для бытовых (непрофессиональных) нужд, эксплуатировалось в коммерческих целях (профессионально), срок гарантии составляет **1 (один) месяц** со дня продажи. Дефекты сборки инструмента, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно в течение **45 (сорока пяти) дней** со дня предоставления потребителем требований об устранении недостатков изделия, после проведения диагностики изделия техническим центром.

ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРИ СОБЛЮДЕНИИ СЛЕДУЮЩИХ УСЛОВИЙ:

1. Наличие товарного или кассового чека и гарантийного талона с указанием заводского (серийного) номера инструмента, даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
2. Предоставление неисправного инструмента в чистом виде.
3. Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ:

1. При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона;
2. На инструмент, у которого неразборчив или изменен серийный номер;
3. На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки инструмента в гарантийный период (не требуемые по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствуют, например, заломы на шлицевых частях крепежа коронных деталей;
4. На замену изношенного или поврежденного режущего оборудования;
5. На неисправности, возникшие в результате применения неправильно настроенного инструмента;
6. На инструмент, который эксплуатировался с нарушениями инструкции по эксплуатации или не по назначению;
7. На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных средств и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.;
8. На неисправности, вызванные попаданием в инструмент инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшим за собой выход из строя инструмента;
9. На неисправности, возникшие вследствие перегрузки, повлекшие за собой выход из строя двигателя, трансформатора или других узлов и деталей, а также вследствие несоответствия параметров электросети номинальному напряжению;
10. На неисправности, вызванные использованием некачественного бензина и топливной смеси, что ведет к выходу из строя цилиндро-поршневой группы;
11. На неисправности, вызванные использованием неоригинальных запасных частей и принадлежностей;
12. В случае использования моторного масла, не соответствующего квалификации, которое вызывает повреждение двигателя, уплотнительных колец, топливopроводов или топливного бака;
13. На дефекты и повреждения, возникшие в результате применения неправильно пригoтовленной топливной смеси;
14. На недостатки изделий, возникшие вследствие эксплуатации с неустраненными иными недостатками;
15. На недостатки изделий, возникшие вследствие технического обслуживания и внесения конструктивных изменений **лицами, организациями, не являющимися авторизованными сервисными центрами;**
16. На неисправности, вызванные работой на тормозе цепи, что приводит к оплавлению корпуса;
17. На естественный износ изделия и комплектующих в результате интенсивного использования;
18. На такие виды работ, как регулировка, чистка, смазка, замена расходных материалов, а также периодическое обслуживание и промывка, оговоренная в Руководстве оператора (Инструкции по эксплуатации);
19. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия;
20. Выход из строя деталей в результате кратковременного блокирования при работе.

Гарантия не распространяется на узлы и детали, являющиеся расходными, быстрознашивающимися материалами, к которым относятся: пыльная цепь и лента, пыльная шина, соединительные муфты, ведущие и ведомые звездочки, болты, гайки, курки, триммерные головки, направляющие ролики, защитные кожухи, приводные ремни и шкивы, режущие цепи, фрезы, цепи, диски, элементы заточки и крепления режущих органов, режущие амбразуры, режущие уплотнители, детали механизма стартера, срезная заготовка, лента тормоза цепи, воздушный и топливный фильтры, крышка баков, включатель зажигания, рычаг воздушной заслонки, пружина сцепления, угольные щетки, червячные колеса, тросы и провод питания, кнопка включения, сопла и наконечники для оплываотоматов, сабельники, режущие прокладки и уплотнители, шланги, пистолеты, форсунки, колья, насадки, пенокомплекты, аккумуляторы и т.д.

1. П2 және П3 өнімдерінен бензинді, электродты және аккумуляторды PATRIOT аспабын пайдалану кепілдік мерзімі (аккумуляторлар мен аксессуарларсыз) бөлшек сауда желісінде сатылған күннен бастап **24 жұлдызға тең** ай.
2. GP сериясының PATRIOT бензинді генераторларын пайдалану кепілдік мерзімі (GP 910 және GP1510 моделдерінен тыс) бөлшек сауда желісінде сатылған күннен бастап **36 отыз алты ай** немесе 500 сағат жұмыс.
3. PATRIOT маркасының THE ONE, MaxPower, MaxWelder серияларының бензинді, электродты және аккумуляторды аспаптарды, төменгі қозғалтқышы бар Patriot электр триммерлерін, Patriot сорғыларының пайдалану кепілдік мерзімі бөлшек сауда желісінде сатылған күннен бастап **12 он екі ай**.

Егер ішкі (жасбы емес) қажеттіліктерге арналған өнім коммерциялық мақсатта (жасбы түрде) қолданылса, кепілдік мерзімі сатылған күннен бастап **бір ай**. Өндірушінің кінасінен жасалған аспапты құрастырудағы кемшіліктер, техникалық орталық диагноз қойғаннан кейін, өнімде ақауларды жоюға қатысты тұтынушы талаптарын берген күннен бастап 45 күн ішінде төгін жасалады.

КЕПІЛДІК ЖӨНДЕУ ЖҰМЫСТАРЫ КЕЛЕСІ ЖАҒДАЙЛАРА ЖҰЗЕГЕ АСЫРЫЛАДЫ:

1. Тауар немесе кассалық түбіртек және құралдың зауыттық (сериялық) нөмірлері, сату күні, тұтынушы қолы, сауда компаниясының мөрі қойылған кепілдік талонның болуы;
2. Ақаулы аспапты таза түрде беру;
3. Кепілдікті жөндеу тек осы кепілдік картасында көрсетілген мерзімде жүзеге асырылады.

КЕПІЛДІК ҚЫЗМЕТ ҚАРАСТЫРЫЛМАҒАН ЖАҒДАЙЛАР:

1. Кепілдік картасының дұрыс емес немесе анық емес топтырылуы;
2. Сериялық нөмірі түсініксіз немесе өзгертілген құрал;
3. Кепілдемелерімен құралды өз бетімен а. жөндеу, бөлшектеу, тазалау және майлаудың салдары (пайдалану нұсқауларында талап етілмеген жағдайда), мысалы, қорыстық бөлшектерінің бөктірілген бөлшектерінде сынқтар;
4. Тозған немесе зақымдалған кесетін жабдықты ауыстыру;
5. Бастапқы ақаулық туралы хабарламауынан туындаған ақаулар;
6. Қолдану нұсқауын бұзу немесе басқа мақсаттарда қолданылған аспап;
7. Сыртқы механикалық, жөмір заттектер ықпалынан және жоғары температура немесе жаңбыр, қар, жоғары ылғалдылық және басқа да сыртқы факторлардан туындаған зақымдар, ақаулар;
8. Бөтен заттың түсуінен туындаған ақаулар, немқұрайлы немесе нашар күтім нәтижесінде аспаптың бұзылуы;
9. Шамадан артық түзі нәтижесінде пайда болған ақаулар себебінен қозғалтқыштың, трансформатордың немесе басқа құрамдас бөлшектердің және бөлшектердің бұзылуы, сондай-ақ мерзімді техникалық қызмет көрсету және сындарды келмеуінің салдары;
10. Цилиндрлі-поршенді топтың істен шығуына әкелетін сапасыз бензин және отын қоспасын пайдаланудан туындаған ақаулар;
11. Түпнұсқалы емес қосалқы бөлшектер мен аксессуарларды пайдаланудан туындаған ақаулар;
12. Қозғалтқышқа, сақиналарға, отын желілеріне немесе отын бағыне қапқыс келтіретін сапасыз аяқ келмейтін қозғалтқыш майын пайдалану;
13. Дұрыс дайындалмаған отын қоспасынан туындаған ақаулар мен зақымдар;
14. Басқа жабдықтарға ақаулармен пайдалану нәтижесінде пайда болатын өнім ақаулары;
15. Авторландырылмаған сервисік орталық тұлғаларының, ұйымдардың, техникалық қызмет көрсету және сындарды өзгерістер енгізу салдарынан туындаған өнімдердегі кемшіліктер;
16. Қабдықтың балқуына әкелетін тізбекті тежеудегі жұмыс нәтижесінде пайда болған ақаулар;
17. Қарқынды пайдалану нәтижесінде өнімнің және компоненттердің табиғи тозуы;
18. Түзету, тазалау, майлау, шығын материалдарын ауыстыру, сондай-ақ мерзімді техникалық қызмет көрсету және оқулар нұсқауында (пайдалану нұсқаулары) көрсетілген басқа да іс-шаралар;
19. Өнім сатылған кезде анықталуы мүмкін болған өнім құрамының кемшіліктері кепілдік нысанына кірмейді;
20. Жұмыс уақытында қысқа мерзімді блоктау нәтижесінде бөлшектердің істен шығуы.

Кепілдемелеріне шығыс материалдарына кіретін тез тозатын тораптар мен бөлшектер кірмейді. Олар мыналарды қамтиды: тізбек және лента, ағаш тілемкі (пыльшыл) шиналар, бірлестуру муфталары, жетекші және басқаратын жұлдыздар, бұрандалар, сомындар, шүппілер, триммер бастиектері, бағыттаушы ағуақшалар, қорғаныстық қаптамалар, жетекші бөлшектер және төгеріштер, иілгіш біліктер, қалақты аспаптар, фланецтер, бөктіштер, пышақтар, қорлігі элементтері және мүше қығыш бөктіштері, резине амортизаторлары, резине нығызтағыштары, стартер механизмнің бөлшектері, отандыру біліктері, тізбек тежегіш лентасы, ауа және отын сүзгілері, бақ қақпағы, тұтану қосқышы, тегежіш тұтаны, ілінуі серпілсіз, көміртек шетқалары, бұранданың доғалақтар, арқандар, қуат сымсы, қуат түімесі, жартылай автоматтар үшін шүмектер мен ұштықтар, тығыздалмалар, резенелі аралық қабаттар мен тығыздағыштар, құбыршөктер, талапшалар, форсуналар, найзалар, шүмектер, көбік пакеттері, аккумуляторлер және басқа.

БОЛЕЕ ПОЛНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО СЕРВИСНЫМ ЦЕНТРАМ НАХОДИТСЯ НА САЙТЕ WWW.ONLYPATRIOT.COM

ЕДИНЫЙ ТЕЛЕФОН СЕРВИСНОЙ СЛУЖБЫ
8-800-2222-768

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН # 1

(Заполняется сервисным центром)

вписать номер гарантийного талона

Дата приема _____

Дата выдачи _____

Номер заказ-наряда _____

Мастер _____

Фамилия И. О.



ОТРЫВНОЙ ТАЛОН # 2

(Заполняется сервисным центром)

вписать номер гарантийного талона

Дата приема _____

Дата выдачи _____

Номер заказ-наряда _____

Мастер _____

Фамилия И. О.



ОТРЫВНОЙ ТАЛОН # 3

(Заполняется сервисным центром)

вписать номер гарантийного талона

Дата приема _____

Дата выдачи _____

Номер заказ-наряда _____

Мастер _____

Фамилия И. О.



Сервисный центр _____

Описание дефекта _____

1

Сервисный центр _____

Описание дефекта _____

2

Сервисный центр _____

Описание дефекта _____

3

ЕДИНЬЙ ТЕЛЕФОН СЕРВИСНОЙ СЛУЖБЫ
8-800-2222-768







PATRIOT

Вся текстовая информация, фотографии продукции, представленные инструкции под торговой маркой PATRIOT, являются объектом авторского права компании Патриот, ООО. Любое использование фотографий, текстов, логотипа на территории РФ и стран СНГ без письменного разрешения компании Патриот, ООО запрещено.

Вся информация в инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию содержит самую актуальную информацию на момент печати издания. Производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию, упаковку, дизайн и комплектацию продукции. По вопросам обслуживания и работы обращайтесь к официальному дилеру или в авторизованный сервисный центр.

RUS | СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ИНВЕРТОРНЫЙ

Дата изготовления: первые 6 цифр серийного номера. Гарантия: 2 года с даты продажи. Срок службы: 5 лет. Изготовитель: Шеньжень Трибет Технолоджи КО., ЛТД. Адрес: Билдинг В5, Гоушенг Индастриал Парк, №.101 Джанксын Род, Гуанлан Таун, Шеньжень Сити, Гуангдон Провинс, Китай. Импортёр: ООО «Грейт Тулс». Адрес: 111521, Россия, г. Москва, ул. Электродная, д. 2, стр. 12-13-14, этаж 3, помещение IV, комната 23 А, тел.: 8 (495) 902-51-51. Представитель в Казахстане: ТОО «ПРАКТИКУМ». Адрес: Республика Казахстан, г. Усть-Каменогорск, ул. Орджоникидзе, 46, тел.: 8 (7232) 26-37-76. Страна происхождения: Китай.

KZ | ИНВЕНТАРЛЫ ДӨНЕКЕРЛЕГІШ АППАРАТ

Шығарылған күні: алғашқы 6 сан сериялық нөмірін. Кепілдік: сатылған күннен бастап 2 жыл. Қызмет ету мерзімі: 5 жыл. Өндіруші: Шеньжень Трибет Технолоджи КО., ЛТД. Мекенжай: Билдинг В5, Гоушенг Индастриал Парк, №.101 Джанксын Род, Гуанлан Таун, Шеньжень Сити, Гуангдон Провинс, Китай. Жеткізуші: ООО «Грейт Тулс». Мекенжай: 111521, Россия, г. Москва, ул. Электродная, д. 2, стр. 12-13-14, этаж 3, помещение IV, комната 23 А, тел.: 8 (495) 902-51-51. Қазақстандағы өкілі: ТОО «ПРАКТИКУМ». Мекенжай: Республика Казахстан, г. Усть-Каменогорск, ул. Орджоникидзе, 46, тел.: 8 (7232) 26-37-76. Шығарылған елі: Китай.

WMA 185ALM_WMA 205ALM_001TB_W_01_02-2019



www.onlypatriot.com