



Informacje ogólne

Przed rozpoczęciem jakiegokolwiek pracy przy pomocy urządzenia spawalniczego, zapoznaj się z instrukcją eksploatacji!

- Zapoznanie i przestrzeganie instrukcji pozwoli na bezpieczną eksploatację naszych urządzeń.
- Osoba obsługująca urządzenie spawalnicze powinna być wykwalifikowana i przeszkolona do obsługi tego typu urządzeń.
- Przestrzegaj instrukcji obsługi oraz piktogramów, które są umieszczone w celach informacyjnych i dla bezpieczeństwa.
- Pamiętaj o przestrzeganiu przepisów i dyrektyw BHP związanych z wykonywaniem czynności przy pomocy urządzeń spawalniczych.
- Pamiętaj, aby instrukcję przechowywać w pobliżu użytkowania urządzenia.
- Urządzenie może posiadać zmiany techniczne, które są spowodowane ciągłym rozwojem technologii w nim zastosowanych, z tego powodu działanie może różnić się szczegółami od opisu zawartego w instrukcji.



Niebezpieczeństwo spowodowane nieodpowiednim ubiorem

Czynniki na jakie jesteś narażony podczas spawania to wysoka temperatura, wysokie napięcie bez możliwości jego wyeliminowania, z racji spawania łukiem elektrycznym. Wykonując czynności tym urządzeniem, musisz być wyposażony w odpowiednie środki ochrony osobistej. Wyposażenie powinno cię chronić m.in. przed poniższymi zagrożeniami:

- Pyły, gazy oraz dymy powstałe w procesie spawania: ochrona dróg oddechowych zapewniająca odpowiednią filtrację lub środki dzięki, którym zanieczyszczenia będą odsysane.
- Promieniowanie jonizujące, IR, UV oraz wysoka temperatura: przyłbica spawalnicza wyposażona w odpowiedni filtr spawalniczy, sucha odzież wykonana z materiałów trudnopalnych (rękawice, ochrona torsu i nóg) zapewniająca również ochronę przed porażeniem prądem.
- Upadek ciężkiego elementu z wysokości: obuwiu ochronne kryjące stopę i część nogi, wyposażone w nosek ochronny.
- Hałas: ochrona słuchu (stopery do uszu, naszłuki przeciwhałasowe).



Niebezpieczeństwo wybuchu

Substancje zamknięte w zbiornikach są bezpieczne, jednak po podgrzaniu mogą być skrajnie niebezpieczne, wskutek podgrzania mogą wytworzyć nadciśnienie. Strefa robocza musi być oczyszczona z środków łatwopalnych lub zbiorników z gazem, cieczą pod ciśnieniem. Przy obróbce materiału odpadem ubocznym są iskry, rozpryski spawalnicze czy wysoka temperatura w tym efekcie może to prowadzić do nagrzania cieczy, płynów, gazów lub pyłów, a w następstwie do wybuchu.



Niebezpieczeństwo spowodowane niewłaściwą obsługą butli z gazem osłonowym

Butle z gazem osłonowym zawierają gaz pod wysokim ciśnieniem. W przypadku uszkodzenia butla może eksplodować! Butle z gazem zwykle są częścią procesu spawania, musisz się z nimi ostrożnie obchodzić. Cylindry mogą eksplodować w przypadku ich uszkodzenia.

- Chroń butle gazowe przed nadmiernym ciepłem, wstrząsami mechanicznymi, uszkodzeniami fizycznymi, żuźlem, otwartym ogniem, iskrami i łukami!
- Upewnij się, że butle są trzymane bezpiecznie i w pozycji pionowej, aby zapobiec ich przewróceniu.

- Nigdy nie dopuszczaj, aby elektroda spawalnicza lub zacisk uziemiający dotykały butli gazowej! Nie przeciągaj kabli spawalniczych nad butlą!
- Nigdy nie spawaj na butli z gazem pod ciśnieniem!
- Nie mocuj żadnych elementów do zaworu, jak i również do zestawu reduktorów!



Niebezpieczeństwo gromadzenia się gazów wypierających tlen z otoczenia

Gazy zbierające się w miejscu wykonywania pracy mogą prowadzić do powstawania toksycznego środowiska, co może prowadzić do utraty przytomności czy nawet śmierci. Gazy techniczne są często niewidoczne dla oka i bezwonne, z tego powodu są trudne do wykrycia.

- Pamiętaj o odpowiedniej ochronie, wyposaż się w odpowiednie urządzenia filtrujące powietrze lub doprowadzające świeże powietrze z otoczenia niezanieczyszczonego.
- Pomieszczenia powinny być wyposażone w sprawne systemy wentylacyjne oraz systemy odsysające gazy i pyły z otoczenia.
- Pamiętaj o zakręceniu butli z gazem, gdy zespół urządzenia nie jest wykorzystywany.



Niebezpieczeństwo związane z pożarem

Iskry powstałe z łuku spawalniczego, gorące elementy mogą spowodować pożar i oparzenia. Przypadkowy kontakt elektrody z elementami metalowymi może doprowadzić do iskrzenia, przegrzania, wybuchu lub pożaru.

- Iskry czy rozpryski spawalnicze mogą spowodować pożar. Przed przystąpieniem do spawania, upewnij się, że miejsce pracy jest wolne od substancji łatwopalnych. Korzystaj z przeznaczonych do tego osłon w celu dodatkowej ochrony wymienionych substancji czy materiałów.
- Nie spawaj na zamkniętych pojemnikach, rurach, chyba że są do tego przygotowane zgodnie z wymogami bezpieczeństwa. Upewnij się, że zostały całkowicie usunięte z nich palne lub toksyczne opary i substancje, które mogą spowodować wybuch, nawet jeśli zbiornik został „oczyszczony”. Odpowietrz puste odlewy lub pojemniki przed ogrzewaniem, cięciem lub spawaniem. Mogą one eksplodować.
- Nie spawaj w miejscach, gdzie atmosfera może zawierać pył, gaz lub opary cieczy łatwopalnych (np. benzyna, opary farb).
- W pobliżu zawsze musisz posiadać odpowiednią gaśnicę i umieć się nią posługiwać w przypadku zagrożenia. Iskry lub rozpryski łatwo mogą przedostać się przez szczeliny, wnęki i pęknięcia. Bądź świadomy, że spawanie może spowodować pożar w sąsiednim pomieszczeniu lub w jego ukrytej (niewidocznej) części.



Niebezpieczeństwo oparzenia

Przedmioty spawane wytwarzają i utrzymują wysoką temperaturę nawet przez dłuższy czas i mogą powodować poważne oparzenia.

- Nie dotykaj rozgrzanych elementów gołymi rękami! Używaj rękawic przeznaczonych do spawania, które izolują powstałe ciepło i zapobiegają oparzeniom.
- Nie pozostawiaj elementów rozgrzanych bez nadzoru do momentu ich wystygnięcia. Składuj je w miejscach do tego przeznaczonych i odpowiednio odizolowanych.



Niebezpieczeństwo porażenia prądem, które może spowodować śmierć

Dotknięcie części elektrycznych pod napięciem może spowodować śmiertelne porażenie lub poważne oparzenia. Przewody robocze zawsze są pod napięciem, gdy włączone jest zasilanie urządzenia. Podczas spawania metodą MIG/MAG drut spawalniczy, układ podający spoiwo i wszystkie elementy dotykające drutu spawalniczego są pod napięciem. Nieprawidłowo zainstalowane lub źle uziemione urządzenie stanowi śmiertelne zagrożenie porażenia prądem.

- Podłącz główny przewód zasilający zgodnie z instrukcją oraz lokalnymi normami i przepisami.
- Unikaj wszelkiego kontaktu gołymi rękami z elektrycznymi częściami obwodu spawalniczego pod napięciem, elektrodami i drutami.
- Podczas wykonywania zadania spawalniczego musisz mieć założone na ręce suche rękawice spawalnicze.
- Przewody musisz utrzymywać w stanie suchym, wolnym od oleju i smaru oraz chronić je przed gorącym metalem i iskrami.
- Często sprawdzaj wejściowy kabel zasilający pod kątem zużycia, najlepiej podczas każdego podłączania urządzenia spawalniczego do zasilania. W przypadku uszkodzenia natychmiast zleć wymianę osobie przeszkolonej lub zgłoś urządzenie do autoryzowanego serwisu, nieizolowane przewody są niebezpieczne i mogą zabić.
- Nie używaj uszkodzonych, niewymiarowych lub źle połączonych kabli!
- Nie przeciągaj kabli, przewodów spawalniczych wokół i ponad częściami ciała!



Niebezpieczeństwo spowodowane elektronicznym polem magnetycznym

Urządzenia mogą generować pole elektromagnetyczne lub elektryczne, które mogą zakłócić działanie innych urządzeń elektrycznych do przetwarzania danych, wpłynąć na połączenia telekomunikacyjne, przewody sieciowe oraz na wszczepione urządzenia medyczne.

- Pamiętaj o całkowitym rozwinięciu przewodów spawalniczych.
- Nigdy nie owijaj przewodów spawalniczych wokół ciała.
- Użytkownicy implantowanych urządzeń medycznych powinni skonsultować się z lekarzem przed rozpoczęciem pracy na jakimkolwiek urządzeniu spawalniczym.



Niebezpieczeństwo spowodowane częściami ruchomymi

Części obrotowe takie jak wentylator czy układ podajnika drutu mogą spowodować skaleczenie czy zmiążdżenie kończyny.

*Zabrania się demontażu osłon wentylatorów, jak i otwierania komory podajnika drutu (w przypadku MIG/MAG) podczas działania urządzenia.

*Utrzymuj włosy, luźne ubranie czy narzędzia z dala od elementów wirujących, mogą spowodować wciągnięcie, urwanie lub odcięcie kończyny.



Niebezpieczeństwo spowodowane drutem spawalniczym

Drut spawalniczy może skaleczyć, nieumyślne włączenie może, w następstwie, doprowadzić do niekontrolowanego wysuwu drutu. Nie wolno kierować części palnika w kierunku twarzy czy innych osób.

Klasa A sprzęt: Sprzęt klasy A to sprzęt nadający się do użytku we wszystkich miejscach poza tymi przydzielonymi w środowiskach mieszkalnych i tymi bezpośrednio podłączonymi do niskonapięciowej sieci energetycznej, która zasilą budynki wykorzystywane do celów domowych.

Urządzenia klasy A powinny spełniać ograniczenia klasy A zgodnie z pkt 6.3.

Urządzenia do zajarzania i stabilizacji łuku oraz sprzęt do spawania łukiem kołkowym klasyfikuje się jako sprzęt klasy A.

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Użytkownik pamiętaj, że jesteś odpowiedzialny za instalację oraz używanie sprzętu do spawania łukowego zgodnie z instrukcją producenta. Zapoznaj się i przestrzegaj istniejące przepisy oraz dyrektywy BHP odnoszące się do wykonywanej pracy z udziałem prostownika spawalniczego! Pamiętaj o ich stosowaniu podczas pracy i osób pracujących w obrębie działania urządzenia. Użytkownik powinien posiadać uprawnienia odnoszące się do danej metody spawania jaką wykonuje przy pomocy tego urządzenia.

Środowisko pracy: Środowisko, w którym zainstalowane jest urządzenie do spawania/cięcia łukowego musi być wolne od pyłu szlifierskiego, żrących chemikaliów, łatwopalnych gazów czy materiałów. Wilgotność nie powinna przekraczać 80%.

• Podczas użytkowania na zewnątrz chroń urządzenie przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych, wody deszczowej i śniegu itd.

• Temperatura, w której urządzenie pracuje powinna znajdować się w zakresie od -10°C do +40°C.

• Zapewnij dobrą wentylację, utrzymuj sprzęt min. 30 cm od ściany, aby zapewnić odpowiedni przepływ powietrza wentylatorowi, który służy do rozpraszania ciepła wytwarzanego przez urządzenie podczas wykonywania pracy.

Wentylacja ma kluczowe znaczenie dla normalnego działania i żywotności urządzenia. Jeżeli urządzenie jest używane w nadmiernym stopniu lub środowisku o nadmiernej temperaturze, czy też w słabo wentylowanym pomieszczeniu, uruchomi się termiczny wyłącznik przeciążeniowy i urządzenie przestanie działać. W takiej sytuacji należy pozostawić urządzenie włączone, aby działający nadal wentylator obniżył temperaturę podzespołów. Urządzenie będzie gotowe do pracy po osiągnięciu bezpiecznego poziomu temperatury.

• Napięcie działania urządzenia: proszę zapoznać się z tabelą zamieszczoną w instrukcji oraz na obudowie maszyny.

Nieprawidłowe podłączenie może skutkować uszkodzeniem akcesoriów oraz źródła prądu. Przed każdym podłączeniem urządzenia sprawdź stan techniczny przewodów. Urządzenie z przetartą, przeciętą (uszkodzoną) izolacją nie jest zdadne do użytku, w takim przypadku należy wymienić przewody lub skontaktować się z serwisem producenta.

• Miejsce wykonywania pracy powinno być przygotowane odpowiednio, aby zminimalizować ryzyko niebezpieczeństwa.

Usuń z miejsca pracy wszelkie materiały łatwopalne, w tym zbiorniki z cieczami, gazami łatwopalnymi. Urządzenie powinno znajdować się w łatwo dostępnym miejscu, aby posługiwanie nim było ergonomiczne i bezpieczne.

• Zalecane jest nie podłączanie urządzenia spawalniczego do przedłużaczy, a zwłaszcza tych o mniejszym przekroju żyły prądowej (informacje dot. zastosowanych komponentów na stronie producenta skandi-kraft.com). Zabrania się korzystania z nierozwiniętych przedłużaczy bębnowych!

UWAGA!

• Urządzenia zostały przeznaczone do pracy i transportu w pozycji pionowej. Nieprawidłowe użytkowanie może wpłynąć na uszkodzenie urządzenia.

• Pamiętaj, aby osprzęt, jak i przewody spawalnicze podłączać do odpowiednich gniazd i zabezpieczać przed wypięciem. Gniazda, które pozostają bez podłączenia należy zaślepić zatyczkami. Nie podłączaj uchwytów, przewodów niekompatybilnych z danym urządzeniem.

• Zespół butli z gazem osłonowym (butla, reduktor, wąż, końcówki łączące butle z urządzeniem), powinny być sprawdzone pod względem szczelności, aby pozbyć się wszelkich wycieków. Butla powinna znajdować się w rogu pomieszczenia lub w miejscu przystosowanym do przechowywania butli, które pozwala zablokować butlę przed upadkiem.

• Zabrania się przemieszczania urządzenia ciągnąc je za przewody robocze lub przewód zasilający, uszkodzenia powstałe w ten sposób nie podlegają gwarancji. Do przesunięcia urządzenia korzystaj z uchwytów, rączek do tego przeznaczonych.

• Przewody układaj płasko po podłodze, unikaj pętli. Nie przekładaj kabli nad innymi kablami oraz unikaj przeciągania przewodów przez drogi komunikacyjne lub transportowe.

Nie przeprowadzaj samoczynnie napraw lub modyfikacji urządzenia. W celu jak największej ochrony użytkownika i uniknięcia ryzyka uszkodzenia sprzętu, naprawy i modyfikacje mogą być przeprowadzane tylko i wyłącznie przez osoby wykwalifikowane oraz upoważnione (serwis producenta). Nieuprawniona ingerencja w sprzęt skutkuje utratą gwarancji!

Konserwacja

Harmonogram prac zalecanych do wykonania w celu prawidłowego funkcjonowania urządzenia.

Przed przystąpieniem do jakiegokolwiek czynności związanej z konserwacją urządzenia czy sprawdzeniem stanu technicznego pamiętaj o odłączeniu urządzenia od źródła zasilania. Wszelkie te czynności powinny odbywać się przy użyciu suchych i czystych narzędzi. Zabronione jest otwieranie obudowy podczas, gdy maszyna podłączona jest do zasilania. Każda ingerencja w prostownik spawalniczy we własnym zakresie może wpływać na pogorszenie bezpieczeństwa i funkcjonalności oraz skutkuje utratą gwarancji.

Czynność	Częstotliwość wykonywanej pracy
- Ogłędziny obudowy, panelu sterującego, pokręteł, elementów transportowych, kół. - Ogłędziny przewodu zasilającego, wraz z wtyczką. Weryfikacja izolacji przewodu elektrycznego. - Ogłędziny przewodów roboczych urządzenia. Weryfikacja izolacji elektrycznej przewodów roboczych oraz poprawności podłączenia do urządzenia. - Ogłędziny wentylatora chłodzącego urządzenie. Weryfikacja poprawności działania wentylatora. - Ogłędziny otworów wentylacyjnych urządzenia. Weryfikacja czy otwory nie są zatkane lub zasłonięte. - Czyszczenie zewnętrzne urządzenia z kurzu i zanieczyszczeń stałych. - Ogłędziny węża gazowego łączącego reduktor butlowy ze spawką. Weryfikacja szczelności i poprawności podłączenia węża gazowego.	Codziennie
- Czyszczenie wewnętrzne urządzenia z kurzu i zanieczyszczeń stałych, przy użyciu sprężonego powietrza. - Ogłędziny połączeń elektrycznych wewnątrz urządzenia. Weryfikacja poprawności połączenia styków wewnętrznych elementów elektrycznych. - Ogłędziny elementów systemu podawania drutu. Weryfikacja zamocowania rolek oraz tulejki prowadzącej podajnika drutu.	1 raz w miesiącu

Urządzeń elektrycznych nie wolno wyrzucać do pojemnika na odpady gospodarcze! W odniesieniu do dyrektywy WEEE (dyrektywa 2012/19/UE) obowiązującej na terenie Unii Europejskiej, należy te produkty objąć utylizacją zgodną z lokalnymi przepisami. Z racji na wartościowe surowce zawarte w urządzeniu, które powinny być odzyskane w procesie recyklingu, urządzenie należy oddać do utylizacji lub recyklingu do odpowiedniego punktu segregacji odpadów. W celu zutylizowania takiego urządzenia elektrycznego są organizowane zbiórki, wszelkie informacje można uzyskać we właściwym urzędzie miejskim lub urzędzie gminy.



Rozwiązywanie problemów

Jeśli zauważysz, że urządzenie nie działa poprawnie sprawdź poniższe przykłady i rozwiązania, nie musi to świadczyć o awarii, a analizę możesz przeprowadzić samodzielnie. W przypadku pytań lub wątpliwości prosimy o kontakt z autoryzowanym punktem serwisowym.

Urządzenie nie zajarza łuku

- Sprawdź podłączenie przewodów roboczych do spawarki.
- Sprawdź zamocowanie elementów uchwyty spawalniczego (dysze, końcówki prądowe, łączniki, elektrodę spawalniczą).

Urządzenie nie włącza się

- Sprawdź przewody elektryczne, wtyczkę zasilania, przedłużacz.
- Sprawdź zabezpieczenie sieci elektrycznej.

Zbyt niskie lub za wysokie napięcie zasilające urządzenie

Zbyt niskie napięcie spowodowane jest najczęściej zbyt dużą ilością podłączonych urządzeń do instalacji w obrębie jednej rozdzielni. Za wysokie napięcie, wynika z instalacji, która korzysta z dodatkowych źródeł energii takich jak np. fotowoltaika.



Przeciążenie urządzenia

Sprawdź i skoryguj ustawienia prądu spawania. Urządzenie potrzebuje w takim przypadku czasu, aby ochłodzić podzespoły do temperatury właściwej. Nie wyłączaj urządzenia, wentylator musi schłodzić podzespoły do optymalnej temperatury pracy.



Drut spawalniczy nie wysuwa się

- Sprawdź typ i docisk rolek podajnika drutu.
- Sprawdź wkład podajnika drutu w uchwycie spawalniczym.
- Sprawdź czy końcówka prądowa nie jest nadmiernie wyeksploatowana.



Brak wypływu gazu osłonowego

- Sprawdź stan ilości gazu w butli oraz zawór regulujący jest otwarty.
- Sprawdź poprawność działania elektrozaworu.

Wentylator nie uruchamia się

Urządzenie wyposażone jest w funkcję FAN STOP - wentylator włącza się w momencie spawania. Jeśli podczas spawania wentylator chłodzący nie uruchamia się, skontaktuj się z centrum serwisowym.

Schemat podłączenia uchwytów spawalniczych

Podłączenie uchwytu TIG

1. Podłącz wtyk prądowy uchwytu TIG do gniazda prądowego na panelu przednim urządzenia.
2. Podłącz wtyk sterujący uchwytu TIG do gniazda sterującego na panelu przednim urządzenia.
3. Podłącz wtyk gazowy uchwytu TIG do przyłącza gazu na panelu przednim urządzenia.
4. Uchwyt powinien być poprawnie, sztywno zamocowany do gniazda prądowego, a wtyczki sterująca i gazowa wciśnięte, i w razie potrzeby dokręcone. Niepoprawne zamocowanie uchwytu może spowodować jego uszkodzenie, a w konsekwencji uszkodzenie całego urządzenia.

Podłączenie uchwytu MIG

1. Podłącz wtyk EURO uchwytu MIG/MAG do gniazda EURO na panelu przednim urządzenia.
2. Zweryfikuj, czy wtyk uchwytu jest prawidłowo spasowany z gniazdem EURO. Zwróć uwagę na połączenie pinów sterujących i końcówki wkładu przewodnika drutu.
3. Dokręć nakrętkę wtyku EURO, kręcąc zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
4. Uchwyt powinien być poprawnie, sztywno zamocowany do gniazda. Niepoprawne zamocowanie uchwytu może spowodować jego uszkodzenie, a w konsekwencji całego urządzenia.

Podłączenie uchwytu elektrodowego MMA

1. Podłącz wtyk prądowy uchwytu elektrodowego MMA do gniazda prądowego na panelu przednim urządzenia.
2. Dokręć wtyk prądowy, kręcąc zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
3. Uchwyt powinien być poprawnie, sztywno zamocowany do gniazda prądowego. Niepoprawne zamocowanie uchwytu może spowodować jego uszkodzenie, a w konsekwencji uszkodzenie całego urządzenia.

Podłączenie uchwytu masowego

1. Podłącz wtyk prądowy uchwytu masowego do gniazda prądowego na panelu przednim urządzenia.
2. Dokręć wtyk prądowy, kręcąc zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
3. Uchwyt powinien być poprawnie, sztywno zamocowany do gniazda prądowego. Niepoprawne zamocowanie uchwytu może spowodować jego uszkodzenie, a w konsekwencji całego urządzenia.

Montaż szpuli z drutem spawalniczym

1. Odbezpiecz napinacz rolek prowadzących drut spawalniczy.
2. Odkręć nakrętkę mocującą szpulę drutu spawalniczego.
3. Nałóż szpulę wraz z gotowym adapterem lub wykorzystaj ten tego adapter przeznaczony do danych szpuli drutu, zwróć szczególną uwagę na kierunek odwijania się drutu. Drut musi schodzić z szpuli i znajdować się w jednej płaszczyźnie odnosząc się do rolek prowadzących. Trzpień blokujący powinien znajdować się w otworze pozycjonującym adapter/szpulę.
4. Zabezpiecz szpulę nakrętką mocującą.
5. Sprawdź czy rolki są dobrane do przekroju drutu spawalniczego (oznaczenie wygrawerowane na rolce), przełóż drut przez końcówkę prowadzącą. Drut spawalniczy powinien być w pozycji równoległej co do rowka rolek podajnika. Spoiwo przeprowadź, aż po za wyjście gniazda EURO ok. 5-10[mm]. Zabezpiecz napinacz podajnika drutu, ustaw w zakresie 2,5-4 (dla drutu litego twardego stal czarna/nierdzewna), 2-3,5 dla drutu miękkiego/rdzeniowego (drut do aluminium, lutospawania, proszkowy lub samoosłonowy).

Schemat podłączenia butli z gazem

1. Butla musi być ustawiona w pozycji pionowej w miejscu do tego przeznaczonym lub na wózku urządzenia.
2. Zabezpiecz butlę, tak aby się nie przewróciła. Jeśli urządzenie ma wózek transportowy, dołączone są do niego odpowiednie łańcuchy do zabezpieczenia butli z gazem.
3. Upewnij się, że zawór butli jest zakręcony.
4. Przykręć reduktor do butli.
5. Podłącz wężyk gazowy do króćca reduktora gazowego.
6. Zabezpiecz połączenie opaską zaciskową.
7. Podłącz wężyk gazowy do króćca urządzenia spawalniczego.
8. Zabezpiecz połączenie opaską zaciskową.
9. Odkręć zawór butli.
10. Odkręć zawór reduktora i ustaw odpowiedni przepływ gazu osłonowego.
11. Po zakończeniu spawania zakręć zawór butli.

DODATKOWE FUNKCJE

- PULSE i DUAL PULSE — bardziej jakościowe spawanie: tak
- 4 Rolkowy podajnik drutu (tylko w MIG 220 4R) – płynne podawanie drutu oraz możliwość zastosowania dłuższego uchwytu spawalniczego.
- FAN STOP wyłączenie wentylatora w spoczynku: tak
- Złącze do szybkiego podłączenia wężyka gazu (TYP 21): tak
- Złącze podgrzewacza gazu: tak
- SPOOL GUN możliwość podłączenia zewnętrznego uchwytu z podajnikiem drutu: tak
- SPOT/S-2T/S-4T-rozpoczynanie i zakańczanie spawania wraz z przed/po-wypływem gazu oraz narastaniem/opadaniem prądu w tej metodzie spawania.
- VRD redukcja napięcia i poprawa bezpieczeństwa: tak
- Arc Force regulacja długości łuku spawalniczego: tak
- Hot Start szybkie zajarzenie łuku: tak
- Anti Stick zapobiega przyklejaniu się elektrody: tak
- Kanały pamięci: 18

PARAMETRY ZASILANIA

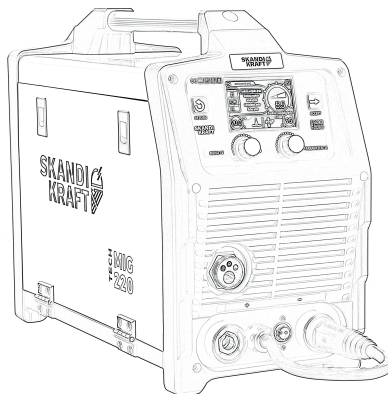
- Zasilanie: 230 V
- Częstotliwość: 50/60 Hz
- Napięcie biegu jałowego: 68 V
- Zabezpieczenie sieci: 20 A

PARAMETRY FIZYCZNE

- Długość x szerokość x wysokość: 48 × 21 × 38 [cm]
- Waga: spawarka [netto] 14.6 [kg], w kartonie [brutto] 21 [kg] (MIG 220 iTECH),
- spawarka [netto] 14.8 [kg], w kartonie [brutto] 21.2 [kg] (MIG 220 4R iTECH)
- Zabezpieczenie obudowy: IP21S

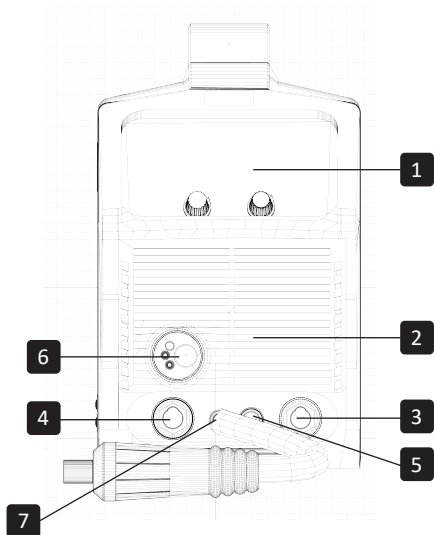
SKŁAD ZESTAWU:

- Spawarka SKANDI KRAFT iTECH MIG 220 4R z zintegrowanym kablem zasilającym o długości 3 metrów i przekroju 3x2.5 [mm2]
- Uchwyt do spawania metodą MIG KD24 typ MB24 4 metry z wkładem teflonowo-grafitowym
- Dodatkowy wkład stalowy niebieski 4 metry do uchwytu KD24, do spawania drutem o średnicy 0.6 -1.0 [mm]
- Uchwyt masowy w pełni miedziany 3 metry, przekrój 25 [mm2]
- Uchwyt elektrodowy miedziany 3 metry, przekrój 25 [mm2]
- Rolki drutu: do stali 2x 0.8-1.0 V, do aluminium 2x 1.0-1.2 U. W przypadku urządzenia
- MIG 220 iTECH w zestawie zawierają się rolki drutu: do stali 1x 0.8-1.0 V, do aluminium 1x 1.0-1.2 U
- Rozmiar rolek podajnika drutu 22/10/30 [mm]
- Elementy do montażu butli gazowej: 2 x opaska do zamontowania reduktora gazu, wąż do gazu 2-metrowy, klucz
- Końcówki prądowe do uchwytu KD24, MB24 (1x 0.8;1x1.0; 1x1.0 AL ; 1x1.2 AL)
- Instrukcja.



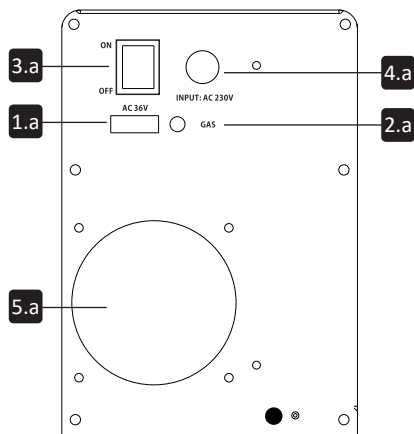
PARAMETRY TECHNICZNE

- Prąd spawania MIG: 40-200 A
- Napięcie spawania MIG: 16-24 V
- Sprawność (dla temp. 40°C): 60%/ 200A /24 V 100%/ 155 A/21.8 V
- Prąd spawania TIG: 10-200 A
- Napięcie spawania TIG: 10.4-18 V
- Sprawność TIG (dla temp. 40°C): 60%/200A/18 V 100%/155 A/16.2 V
- Prąd spawania MMA: 30-200 A
- Napięcie spawania MMA: 21.2-28 V
- Sprawność MMA (dla temp. 40°C): 60%/200A/28V 100%/155 A/26.2 V
- Podajnik: 2R (MIG 220 iTECH)/ 4 R (MIG 220 4R iTECH)
- Średnice szpuli z drutem: D200
- Maksymalna wielkość szpuli: 5 kg
- Średnica drutu do wykorzystania w spawarce: 0.8/1.0/1.2 [mm]



Widok z przodu

1. Panel sterowania
2. Otwory wentylacyjne
3. Gniazdo bieguna ujemnego
4. Gniazdo bieguna dodatniego
5. Gniazdo uchwytu SPOOLGUN
6. Gniazdo EURO
7. Przewód do ustalenia biegunowości gniazda EURO



Widok z tyłu

- 1.a. Gniazdo podgrzewacza gazu 36V
- 2.a. Przyłącze gazu osłonowego
- 3.a. Włącznik główny urządzenia
- 4.a. Przyłącze kabla sieciowego
- 5.a. Otwory wentylacyjne

Przygotowanie urządzenia do spawania

Przygotowanie urządzenia - metoda spawania MMA

1. Podłącz wtyk prądowy uchwyty elektrodowego MMA do gniazda prądowego na panelu przednim spawarki.
2. Podłącz wtyk prądowy uchwyty masowego do gniazda prądowego na panelu przednim spawarki.
3. Podłącz zacisk uchwyty masowego do przedmiotu spawanego lub stołu spawalniczego.
4. Uruchom urządzenie włącznikiem zasilania znajdującym się na panelu tylnym urządzenia.
5. Na panelu sterującym wybierz i ustaw urządzenie wg potrzebnych parametrów.
6. Urządzenie jest gotowe do pracy.

Przygotowanie urządzenia - metoda spawania MIG/MAG

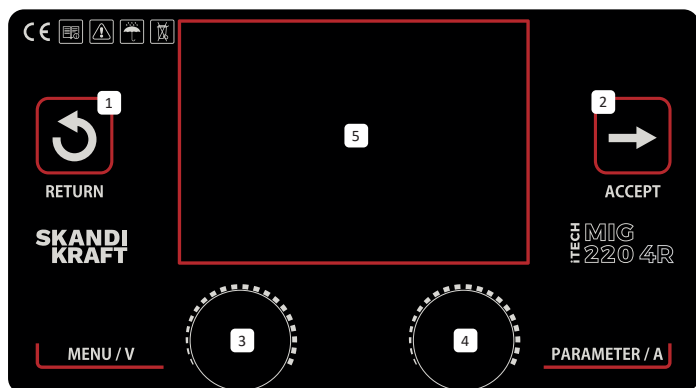
1. Podłącz uchwyt spawalniczy do gniazda EURO, pamiętaj o wcześniej założonej prawidłowo szpuli drutu, patrz "Montaż szpuli z drutem spawalniczym".
2. Podłącz zestaw butli i reduktora (patrz "Schemat podłączenia butli z gazem") do króćca wejściowego umieszczonego z tyłu urządzenia.
3. Podłącz przewód do ustalania biegunowości gniazda EURO do biegun "+".
4. Podłącz wtyk prądowy uchwyty masowego do gniazda prądowego na panelu przednim spawarki.
5. Podłącz zacisk uchwyty masowego do przedmiotu spawanego lub stołu spawalniczego.
6. Uruchom urządzenie włącznikiem zasilania znajdującym się na panelu tylnym urządzenia.
7. Rozprostuj uchwyt spawalniczy najbardziej jak to możliwe, połóż płasko na ziemi (pomocze to w swobodnym wysunięciu drutu). Za pomocą opcji/przycisku szybkiego posuwu wysuń drut poza drugi koniec uchwyty spawalniczego. Skróć drut aby wystawał 2-5 mm ponad koniec uchwyty.
8. Na panelu sterującym wybierz i ustaw urządzenie wg potrzebnych parametrów.
9. Urządzenie jest gotowe do pracy.

Przygotowanie urządzenia - metoda spawania FLUX

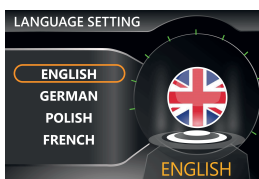
1. Podłącz uchwyt spawalniczy do gniazda EURO, pamiętaj o wcześniej założonej prawidłowo szpuli drutu, patrz "Montaż szpuli z drutem spawalniczym".
2. Podłącz zestaw butli i reduktora (patrz "Schemat podłączenia butli z gazem") do króćca wejściowego umieszczonego z tyłu urządzenia.
3. Podłącz przewód do ustalania biegunowości gniazda EURO do biegun "-".
4. Podłącz wtyk prądowy uchwyty masowego do gniazda prądowego na panelu przednim spawarki.
5. Podłącz zacisk uchwyty masowego do przedmiotu spawanego lub stołu spawalniczego.
6. Uruchom urządzenie włącznikiem zasilania znajdującym się na panelu tylnym urządzenia.
7. Rozprostuj uchwyt spawalniczy najbardziej jak to możliwe, połóż płasko na ziemi (pomocze to w swobodnym wysunięciu drutu). Za pomocą opcji/przycisku szybkiego posuwu wysuń drut poza drugi koniec uchwyty spawalniczego. Skróć drut, aby wystawał 2-5 mm ponad koniec uchwyty.
8. Na panelu sterującym wybierz i ustaw urządzenie wg potrzebnych parametrów.
9. Urządzenie jest gotowe do pracy.

Przygotowanie urządzenia - metoda spawania TIG

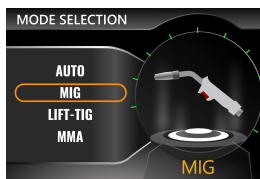
1. Podłącz wtyk prądowy uchwyty TIG do gniazda prądowego na panelu przednim spawarki, biegun "-".
2. Podłącz zestaw butli i reduktora (patrz "Schemat podłączenia butli z gazem") do króćca wejściowego umieszczonego z tyłu urządzenia.
3. Podłącz wtyk prądowy uchwyty masowego do gniazda prądowego na panelu przednim spawarki, biegun "+".
4. Podłącz zacisk uchwyty masowego do przedmiotu spawanego lub stołu spawalniczego.
5. Uruchom urządzenie włącznikiem zasilania znajdującym się na panelu tylnym urządzenia.
6. Na panelu sterującym wybierz i ustaw urządzenie wg potrzebnych parametrów.
7. Urządzenie jest gotowe do pracy.



1	Przycisk powrotu do poprzedniego menu. • Naciśnięcie i przytrzymanie przycisku przez 5[s], a następnie odpuszczenie spowoduje powrót do ustawień fabrycznych. Może rozwiązać problemy związane z systemem urządzenia.
2	Przycisk akceptacji wybranej opcji z menu.
3	Pokrętko doboru parametrów funkcji urządzenia. Naciśnięcie pokrętki włącza/wyłącza opcję szybkiej regulacji indukcyjności. Funkcja dodatkowa, w trybie AUTO naciśnięcie przycisku przez 5 [s] następnie odpuszczenie pozwala nam na szybkie przełączanie między funkcją 2T/4T. W trybie MIG przez naciśnięcie przez 5 [s] otwiera pamięć zapisanych ustawień.
4	Pokrętko doboru parametrów funkcji urządzenia. Naciśnięcie pokrętki skutkuje przejściem do następnego ustawienia w MENU. Funkcja dodatkowa, w trybie AUTO naciśnięcie przycisku przez 5 [s] następnie odpuszczenie pozwala nam na szybkie włączenie PULSE i jego wyłączenie. W trybie MIG przez naciśnięcie przez 5 [s] otwiera pamięć do zapisania ustawień. W MODE SELECTION naciśnięcie przez 5 [s] włącza/wyłącza moduł SPOOL GUN.
5	Wyświetlacz LCD.



Wybór języka: Urządzenie oferuje 4 wersje językowe oprogramowania, operator może posługiwać się wersją angielską, niemiecką, polską oraz francuską.

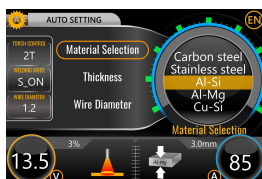


1. Wybór trybu spawania

- System MIG/MAG AUTO - po podaniu rodzaju i grubości materiału oraz średnicy drutu, pozwala na automatyczne dostosowanie parametrów spawania w metodzie MIG/MAG.
- MIG(MAG)-funkcja spawania w trybie półautomatycznym bez synergii.
- LIFT-TIG-Spawanie TIG z zajarzeniem łuku przez dotknięcie. Wyzwolenie łuku w tej metodzie inicjuje się poprzez dotknięcie materiału, elektrodą wolframową a następnie odciągnięciem jej na odpowiednią odległość.
- MMA-spawanie za pomocą elektrody otulonej.

WAŻNE!

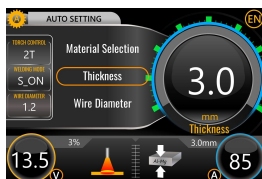
Pamiętaj, metody wymienione wyżej, pomijając (AUTO) wymagają innego zestawu osprzętu i innego podłączenia urządzenia oraz ustawień, pamiętaj aby zapoznać się z wcześniej poruszonymi kwestiami, prawidłowego podłączenia zestawów do danej metody.



2. Wybór materiału

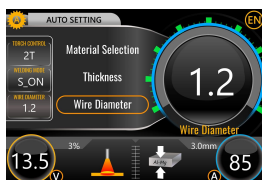
Obróć pokrętkę po prawej stronie, aby wybrać materiał spawany.

- Carbon steel- stal węglowa(stal czarna).
- Stainless steel- stal nierdzewna.
- Al-Si-stop aluminium z krzemem, najbardziej powszechny.
- Al-Mg-stop aluminium z magnezem, twarde stopy aluminium np. Felgi samochodowe.
- Cu-Si-stop miedzi z krzemem umożliwia lutowanie, spawanie materiału ocynkowanego czy żeliwa.



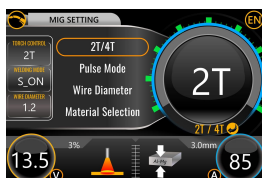
3. Wybór grubości materiału

Obróć pokrętkę po prawej stronie, aby dostosować grubość płyty roboczej.



4. Wybór średnicy drutu

Dostosuj odpowiednią średnicę drutu w systemie, względem założonego spoiwa w komorze podajnika.



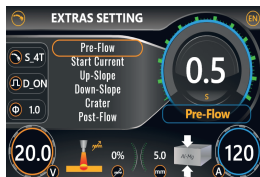
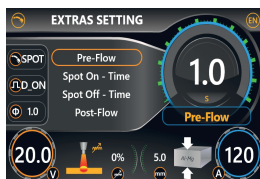
5. Dobór metody uchwytu

- 2T- spawanie dwutaktem. Aby wyzwolić łuk należy nacisnąć przycisk na uchwycie spawalniczym i trzymać go podczas spawania, odpuścenie przycisku za skutkuje wygaśnięciem łuku spawalniczego.
- 4T-spawanie czterotaktem. aby wyzwolić łuk należy nacisnąć przycisk na uchwycie spawalniczym, a następnie odpuścić. Utrzymywanie łuku będzie kontynuowane. Aby wygasic łuk spawalniczy należy precisnąć ponownie a następnie puścić przycisk.

Tryb 4T zalecany jest w przypadku spawania długich spoin.

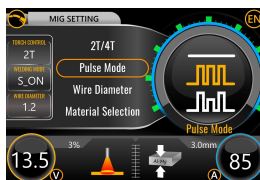
6. SPOT

Funkcja spawania punkowego.



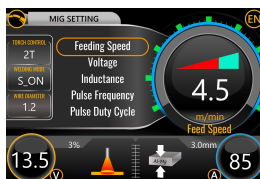
7. S_2T/S_4T

Spawanie rozpoczynające się od wypływu gazu przed procesem rozpoczęcia spawania od niższego prądu do prądu bazowego i końcowo obniżeniu wartości prądu do nastawień wygaszenia krateru oraz włączenie wypływu gazu po zakończonym procesie.



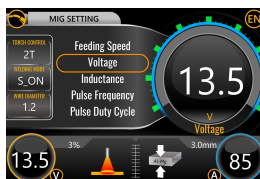
8. Wybór pulsu prądu spawania

- Spawanie prądem stałym (bez użycia pulsu).
- Puls pojedynczy- poprawia transfer spoiwa do materiału spawanego. Zalecany do spawania Stopów aluminium oraz Cu-Si. Poprawia wydajność spawania również dla drutu litego, spawając stopy stali węglowej.
- Podwójny Puls-wysoka wydajność spawania, charakterystyczna spoina w kształcie rybiej łuski.



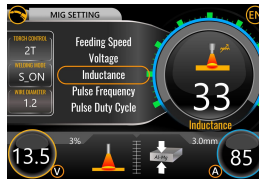
9. Wybór prędkości podawania drutu

Płynna regulacja prędkości podajnika drutu.



10. Wybór napięcia prądu spawania

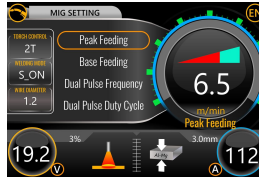
Wskazuje napięcie prądu spawania. Im napięcie większe tym dłuższy łuk spawalniczy. Dobór zależny od grubości materiału oraz rodzaju materiału.



11. Indukcyjność

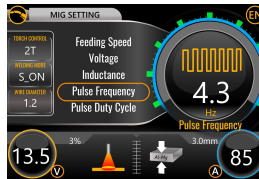
Na początku należy ustawić dane na "0", a następnie rozpocząć spawanie, jeśli stopka spawalnicza jest zbyt wąska, należy ustawić ją wyżej. Jeśli spoina jest zbyt szeroka, ustaw niższą wartość.

Uwaga: Jeżeli nie ma potrzeby regulacji indukcyjności, która jest wykorzystywana najczęściej przy spawaniu cienkich materiałów, to nie należy zmieniać ustawień fabrycznych tego parametru.



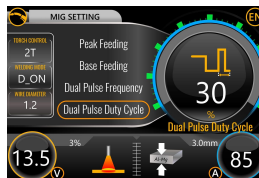
12. Wybór szczytowej oraz minimalnej prędkości podajnika

Półautomaty spawalnicze tej klasy posiadają samoregulację prędkości podawania drutu podczas spawania. Mimo wcześniejszego ustawienia „Prędkość podajnika drutu”, odpowiadające wartości bazowej, posiadamy możliwość doprecyzowania tego parametru.



13. Wybór częstotliwości podwójnego pulsu

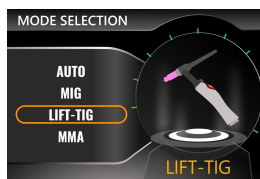
Zalecany zakres regulacji jest zgodny z zakresem spawania.



14. Wybór cyklu pracy podwójnego impulsu

Zaleca się stosowanie go w zakresie 30%-40%.

TIG LIFT



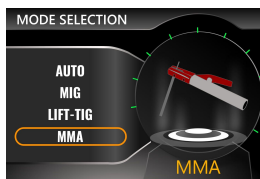
Metoda TIG jest szczególnie polecana do estetycznego i wysokiej jakości łączenia metali, bez pracochłonnej obróbki mechanicznej po spawaniu. Wymaga to jednak odpowiedniego przygotowania i oczyszczenia brzegów obu spawanych elementów. Właściwości mechaniczne materiału dodatkowego powinny być zbliżone do właściwości elementów spawanych. Rolę gazu osłonowego pełni czysty argon, dostarczany w ilości zależnej od ustawionego prądu spawania.



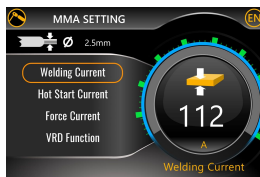
Wybór prądu spawania

Obróć pokrętkę, aby wyregulować prąd spawania. Po prawej stronie pojawi się sugerowana grubość materiału do danego natężenia prądu.

MMA

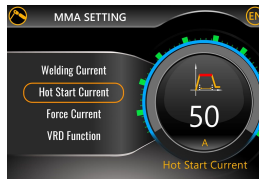


W metodzie MMA wykorzystuje się elektrodę otuloną, składającą się z metalowego rdzenia pokrytego otuliną. Między końcem elektrody, a spawanym materiałem powstaje łuk elektryczny. Zapłon łuku powstaje poprzez dotknięcie elektrody końcem przedmiotu obrabianego. Spawacz podaje elektrodę w miarę jej wtapiania w przedmiot spawany tak, aby utrzymać stałą długość łuku i jednocześnie przesuwając, jej topiący się koniec, wzdłuż linii spawania. Topiąca się powłoka elektrody wydzielą gazy ochronne, które chronią ciekły metal przed wpływem otaczającej go atmosfery, a następnie krzepnie i tworzy na powierzchni jeziora żużel, który chroni krzepnącą spoinę przed zbyt szybkim stygnięciem i szkodliwym wpływem środowiska.



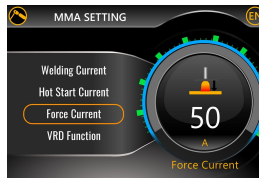
1. Wybór prądu spawania

Ustawić prąd spawania pokrętką po prawej stronie, maszyna zasugeruje automatycznie grubość materiału spawanego oraz średnicę elektrody jako powinno się zastosować przy wybranym natężeniu [A].



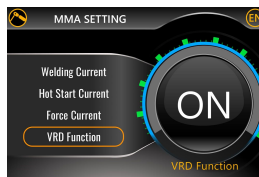
2. Gorący start (HOT START)

Funkcja ułatwiająca spawanie. W momencie zajarzenia łuku następuje chwilowe zwiększenie natężenia prądu spawania, w celu podgrzania materiału i elektrody w miejscu styku oraz właściwego ukształtowania przetopu i lica spoiny w początkowej fazie spawania.



3. Siła łuku(ARC FORCE)

Stabilizuje łuk niezależnie od wahań jego długości, zmniejsza ilość odprysków.



4. VRD (system redukcji napięcia)

Nacisnąć przycisk, aby włączyć funkcję VRD. Aby wyłączyć, należy ponownie nacisnąć przycisk. Zalecamy włączenie funkcji VRD podczas spawania metodą MMA.

Redukcja napięcia w obwodzie elektrycznym. W przypadku zwarcia elektrody z materiałem i braku wytworzonego łuku elektrycznego, funkcja VRD odcina zasilanie w celu zapobiegnięcia przegrzaniu się urządzenia.

KARTA GWARANCYJNA

Informacje ogólne:

Karta gwarancyjna jest dedykowana do urządzeń SKANDI KRAFT. Skorzystanie z gwarancji jest prawem osoby, która posiada sprzęt SKANDI KRAFT, do którego została dołączona karta gwarancyjna. Udzielenie gwarancji nie wyłącza ani nie ogranicza prawa do skorzystania z możliwości skorzystania z uprawnień związanych z niezgodnością towaru z umową, rękojmi, czy innymi uprawnieniami wynikającymi z przepisów prawa.

Celem gwarancji jest przyznanie konsumentom uprawnień dalej idących niż wynikających z przepisów prawa dlatego też, w przypadku wątpliwości interpretacyjnych, postanowienia gwarancji powinny być z tą intencją interpretowane.

Karta gwarancyjna jest dedykowana na więcej niż jeden kraj, ze szczególnym jednak uwzględnieniem rynków europejskich. Jeśli więc przepisy prawa w danym państwie przyznają konsumentom szersze uprawnienia w zakresie gwarancji, niż wynika to z karty gwarancyjnej SKANDI KRAFT, to w tym kraju uprawnienia z tytułu gwarancji przyznają konsumentom ochronę na poziomie nie niższym niż przepisy prawa. Postanowień karty gwarancyjnej mniej korzystnych dla konsumenta nie stosuje się, a zastępują je regulacje analogiczne do przepisów prawa w tym państwie. Ta zasada jest stosowana także do przedsiębiorców lub innych podmiotów jeśli prawo w danym państwie przyznaje im uprawnienia, których zgodnie z prawem wyłączyć nie można. Zgodnie z prawem od dnia 01.01.2023 Sprzedawca nie ponosi odpowiedzialności z tytułu rękojmi za Produkt lub brak zgodności Produktu z Umową Sprzedaży.

Ważne informacje:

Przed przystąpieniem do korzystania z urządzenia SKANDI KRAFT koniecznie zapoznaj się z instrukcją. W przypadku, gdyby mimo uruchomienia urządzenia zgodnie z instrukcją nie chciało ono działać poprawnie, proponujemy skorzystanie z naszej bezpłatnej infolinii: (+48) 733 8 48 489 lub (+48) 668 176 610. Być może nasi pracownicy pomogą rozwiązać problem z urządzeniem i nie będzie konieczności korzystania z karty gwarancyjnej, ani z innych uprawnień związanych z niezgodnością urządzenia SKANDI KRAFT z umową.

Warunki gwarancji:

1. Udzielona gwarancja jest ważna przez:

- 24 miesiące w przypadku konsumenta oraz osób, którym przepisy prawa przyznają analogiczną i bezwzględną ochronę w zakresie takim jak konsumentowi,
- 12 miesięcy dla innych podmiotów.

2. Gwarancja obowiązuje od chwili wydania towaru. W przypadku, gdy towar został dostarczony w związku z zamówieniem złożonym u sprzedawcy datą wydania jest data przekazania urządzenia przez przewoźnika na rzecz kupującego lub osoby przez niego upoważnionej.

Zgłoszenia serwisowe

W celu dokonania zgłoszenia serwisowego i gwarancyjnego proszę wypełnić formularz serwisu SKANDI KRAFT®, na stronie www.skandi-kraft.com/serwis

3. Osoba korzystająca z gwarancji powinna wykazać zachowanie terminu do jej ważności. Podstawowym dokumentem na wykazanie tego jest paragon albo faktura, ewentualnie dokument przewozowy, ale okoliczności te mogą być wykazane także w inny sposób.

4. Dokument obejmuje wady ujawnione podczas trwania gwarancji.

W przypadku braku zgodności rzeczy sprzedanej z umową kupującemu z mocy prawa przysługują środki ochrony prawnej ze strony i na koszt sprzedawcy oraz że gwarancja nie ma wpływu na te środki ochrony prawnej.

5. Gwarancja jest realizowana przez producenta: NEMES POLSKA Sp. z o.o. lub autoryzowane przez Producenta serwisy gwarancyjne (dalej łącznie jako „Serwis”). Aktualną listę Serwisów można znaleźć na stronie www.skandi-kraft.com. W przypadku, gdy gwarancja jest realizowana w innym kraju niż kraj siedziby Producenta, a w kraju tym Producent posiada punkt Serwisu. Obowiązki gwaranta są realizowane w tym kraju przez taki punkt Serwisu.

6. Przed dostarczeniem urządzenia SKANDI KRAFT do Serwisu, w celu sprawniejszej obsługi gwarancyjnej, należy skontaktować się z Serwisem pod numerem (+48) 733 848 489 lub (+48) 668 176 610 lub drogą e-mail: serwis@skandi-kraft.com oraz przesłać na adres e-mail wypełniony formularz gwarancyjny, który można pobrać ze strony: www.skandi-kraft.com albo też według wzoru zawartego w karcie gwarancyjnej.

7. Przy zgłoszeniu gwarancyjnym na zasadach opisanych w punkcie powyżej Serwis może poprosić o przesłanie zdjęć urządzenia, ewentualnie podanie dalszych informacji. Na tym etapie Serwis może uwzględnić gwarancję i poinformować, że nie ma konieczności dostarczania urządzenia do Serwisu, gdyż ta podlegać będzie wymianie na nową,

która zostanie nadana na podany w zgłoszeniu adres. Serwis może także przedstawić wstępne, negatywne stanowisko co do zgłoszenia gwarancyjnego w tym w szczególności wskazać, że zgłoszenie dotyczy części eksploatacyjnych niepodlegających gwarancji. W tym ostatnim przypadku zgłoszenie uważa się jednak za dokonane dopiero z chwilą dostarczenia urządzenia do serwisu, a stanowisko Serwisu jest jedynie wstępną oceną zgłoszenia, bez weryfikacji danego urządzenia.

8.Koszt dostarczenia urządzenia do Serwisu ponosi osoba korzystająca z gwarancji. W przypadku uznania zgłoszenia za uzasadnione koszt ten, po uprzednim udokumentowaniu, jest zwracany. Postanowienie to stosuje się odpowiednio do kosztów zwrotu urządzenia do osoby, która skorzystała z gwarancji.

9.Przed dostarczeniem urządzenia do Serwisu powinno być ono oczyszczone z ewentualnych zabrudzeń w tym w szczególności smarów, farb, a w szczególności z ewentualnych substancji szkodliwych dla zdrowia lub życia.

10.Po dostarczeniu urządzenia, Serwis w terminie 14 dni przekaze informację co do uznania lub odmowy uznania zgłoszenia gwarancyjnego. Dopuszczalna jest też częściowe uznanie zgłoszenia gwarancyjnego.

11.Przybliżony czas naprawy urządzenia wynosi od 14 do 21 dni . W przypadku braku dostępności części czas ten może ulec wydłużeniu, o czym klient zostanie poinformowany. W przypadku, gdy urządzenia nie da się naprawić zostanie ono wymienione na nowy egzemplarz. Gdyby Producent nie dysponował już modelem zgłoszonym na gwarancję, zaoferuje on model najbardziej zbliżony lub zwrot ceny zakupu.

12.Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń mechanicznych i wynikających z nieprawidłowej eksploatacji:

- uszkodzeń związanych z eksploatacją urządzenia, chyba że ich przyczyną były wady urządzenia tkwiące w nim w chwili wydania urządzenia przez sprzedawcę.
- uszkodzeniami fizycznym, zewnętrznymi między innymi takich jak: wgniecenia, upadek z wysokości, przecięcia, przetarcia, wyładowania atmosferyczne, przepięcia w sieci i tym podobne,
- uszkodzenia wynikające z niezgodnego z instrukcją użytkowania, w tym także braku dokonywania czynności konserwacji lub złego przechowywania urządzenia,
- zmian wynikających z przeróbek lub napraw przeprowadzonych przez osoby nieupoważnione,
- uszkodzeń spowodowane nieprawidłowym podpięciem do sieci zasilającej lub złymi parametrami sieci zasilającej,
- brak tabliczki znamionowej powoduje utratę gwarancji.

Ograniczenie gwarancji

Nieodtworzalne błędy oprogramowania oraz części ulegające mechanicznemu zużyciu nie są objęte gwarancją (m.in. napęd podawania drutu, rolki podawania drutu, części zamienne i części eksploatacyjne podajnika drutu, przewody masy, uchwyty elektrod, przewody masy, uchwyty elektrodowe, przewody połączeniowe i przedłużające, przewody sieciowe i sterujące, wtyki, części zamienne i ulegające zużyciu palników, zawory elektromagnetyczne, kółka, płyn chłodzący itd.).

13.Gwarancji nie podlegają części eksploatacyjne takie jak uchwyty spawalnicze, w tym części eksploatacyjne do niego dołączane (izolatory/dyfuzory, łączniki, końcówki prądowe, dysze gazowe i pancerze), wymienne części podajnika (rolki podajnika, prowadnice drutu) zaciski masowe, uchwyty elektrod, wtyki sterujące, wtyki zasilające, chyba że były one niezgodne z umową w chwili wydania urządzenia. W przypadku, gdy z tytułu gwarancji zostanie zgłoszone uszkodzenie części eksploatacyjnych, które gwarancji nie podlegają Serwis informuje o tym zgłaszającego przekazując mu także informacje o koszcie wymiany takiej części. Naprawy takie są uznawane za naprawę pozagwarancyjną, koszty transportu oraz naprawy ponosi klient. Postanowienie to stosuje się odpowiednio do Skandii, które zostały uszkodzone w sposób nie podlegający gwarancji.

14.W przypadku napraw pozagwarancyjnych ich koszt, w tym koszt dostarczenia i zwrotu towaru obciąża osobę, która dokonała zgłoszenia gwarancyjnego. W każdym przypadku Serwis poinformuje klienta i uzyska zgodę na dokonanie naprawy pozagwarancyjnej przed jej dokonaniem.

15.Na czas transportu, produkt powinien być dobrze zabezpieczony w tym dla przykładu w oryginalne opakowanie, wypełnienie zapobiegające swobodnemu poruszaniu się urządzenia i chroniące przed uszkodzeniami podczas transportu. Serwis ani Producent nie ponoszą odpowiedzialności za uszkodzenie urządzenia w czasie transportu, chyba że transport ten jest przez nich realizowany. W związku z powyższym, w celu zabezpieczenia własnych praw przed zapakowaniem i po jego dokonaniu wskazane jest wykonanie zdjęć, które udokumentują stan urządzenia oraz sposób jej zabezpieczenia na czas transportu.

16.W przypadku wymiany urządzenia SKANDI KRAFT na nową gwarancja biegnie od jej dostarczenia do osoby korzystającej z gwarancji. W przypadku wymiany wyłącznie poszczególnych elementów urządzenia zasadę ze zdania poprzedniego stosuje się wyłącznie do tych elementów.

Nazwa urządzenia:	Nr dokumentu zakupu:
Model:	Data zakupu:
Numer Seryjny(SN):	Data i podpis użytkownika:

***Pamiętaj aby wypełnić powyżej zamieszczone pole, będzie one potwierdzeniem zapoznania się z kartą i podstawą do uznania gwarancji.**

Notatki serwisowe:

Nr	Kod usterki	Data	Uwagi	Podpis serwisanta

- Pod danym **kodem usterki** możemy znaleźć na stronie skandi-kraft.com co zostało naprawione w trakcie pracy serwisowej.
- Prosimy wszystkie pola wypełniać czytelnie.

Tabela do notatek

Nr	Rodzaj spawanego materiału	Średnica [Ø] spoiwa (druetu spawalniczego)	Rodzaj materiału spoiwa	Parametry prądu spawania		Prędkość posuwu drutu [m/min]	Wypływ gazu [l/min]
				[A]	[V]		
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							