NÁVOD
K POUŽITÍ

Invertorová svařovací souprava MIG FLUX/MMA/TIG
W19001 / W19003



Návod k použití originál
(PL-2024)

www.wubertools.com

www.stara-pripravky.cz

Gratulujeme k nákupu tohoto zařízení!

Před uvedením do provozu si přečtěte návod k obsluze a uložte jej na bezpečném místě!
Návod obsahuje důležité informace **o bezpečnosti, montáži, provozu a údržbě.**



1. Úvod do návodu k obsluze

Návod má usnadnit seznámení se zařízením a možnostmi jeho použití. Návod obsahuje důležité pokyny týkající se bezpečného, správného a hospodárného provozu zařízení, které umožňují předcházet rizikům, omezit opravy a poruchy a zvýšit spolehlivost a životnost zařízení. Návod je třeba uchovávat v místě provozu zařízení.

Každá osoba odpovědná za obsluhu, údržbu a přepravu zařízení je povinna se seznámit s tímto návodem a dodržovat v něm popsaná pravidla.

Kromě tohoto návodu k obsluze a předpisů o bezpečnosti a ochraně zdraví při práci platných v zemi uživatele a v místě provozu zařízení je třeba dodržovat také uznávané zásady bezpečné a odborné práce a předpisy o bezpečnosti a ochraně zdraví při práci vydané odbornými sdruženími.



POZOR!

Seznamte se se svým zařízením: Před zahájením práce se zařízením se důkladně seznamte se všemi jeho součástmi. Nacvičte si způsob práce se zařízením a požádejte zkušeného uživatele nebo odborníka o vysvětlení funkcí a způsobu fungování zařízení i pracovních postupů. Ujistěte se, že v případě nouze můžete zařízení okamžitě vypnout. Nesprávné používání zařízení může vést k vážným zraněním.



POZOR!

Používání přístroje v rozporu s pokyny uvedenými v návodu představuje riziko úrazu.



POZOR!

Všechny obrázky obsažené v tomto návodu slouží pouze pro ilustrační účely a mohou se lišit od skutečného vzhledu výrobku.

www.aristaci-prikravky.cz

2. Popis symbolů:



Před použitím zařízení si pečlivě prostudujte návod k obsluze a bezpečnostní pokyny. Návod si uschovejte.



Doporučuje se používat prostředky na ochranu zraku.



Doporučuje se používat prostředky na ochranu sluchu.



Doporučuje se používat svářečskou přilbu nebo ochrannou masku.



Doporučuje se používat ochranné rukavice.



Chraňte před vlhkostí. Nepracujte v dešti ani na mokrém povrchu.



Držte se v dostatečné vzdálenosti od hořlavých materiálů.



Nebezpečí pro zdraví. Mohou se vyskytovat svařovací dýmy! K odvodu výparů použijte větrání nebo odsávání.



Magnetické pole! Udržujte osoby s kardiostimulátorem mimo pracoviště.



Zařiďte uzemnění zařízení během práce. POZOR!



POZOR!
Buďte opatrní!



Nebezpečí úrazu elektrickým proudem!



Nebezpečí zdravotního poškození nebo smrti!

www.pretlaci-pripravky.cz

3. Bezpečnost

Obecné zásady

- Svařování může ohrozit bezpečnost obsluhy i osob v jejím okolí. Při svařování je třeba dodržovat zvláštní bezpečnostní opatření.
- Pracovníci obsluhující svařovací stroj by měli mít nezbytnou kvalifikaci, která je opravňuje k provádění svařovacích prací.
- Pro výkon práce je nezbytná znalost zásad bezpečnosti a ochrany zdraví při práci při provozu elektroenergetických zařízení, mezi která patří svařovací stroje a elektricky napájené pomocné zařízení.
- Při práci se svářečkou existují následující rizika
    - Úraz elektrickým proudem
    - Popáleniny
    - Škodlivý vliv elektrického oblouku na oči a pokožku člověka
    - Hluk

Bezpečnost na pracovišti

- Pracoviště by mělo být čisté a dobře osvětlené. Zatemněná nebo tmavá pracoviště výrazně zvyšují riziko úrazu.
- NESMÍ se používat v hořlavých prostorech nebo tam, kde hrozí nebezpečí výbuchu. Zařízení při práci vytváří malé jiskry, které mohou za nevhodných podmínek způsobit vznícení.
- Děti a zvířata by se měly nacházet v bezpečné vzdálenosti od obsluhy nářadí.

Elektrická bezpečnost

- Vyhněte se tělesnému kontaktu s uzemněnými předměty, jako jsou trubky, radiátory, zábradlí nebo chladničky. V případě uzemnění těla existuje zvýšené riziko úrazu elektrickým proudem.
- Připojujte zařízení pouze k prověřené a funkční elektrické instalaci s odpovídajícím napětím a pojistkami.
- Napájecí kabel připojujte pouze tehdy, když je zařízení vypnuté.
- Napájecí kabel příliš nenapínejte. Nikdy nepoužívejte napájecí kabel k přenášení přístroje ani k vytahování zástrčky ze zásuvky. Napájecí kabel udržujte mimo dosah zdrojů tepla, oleje a ostrých hran. Pokud na kabelu zjistíte poškození, okamžitě jej vyměňte. Používání poškozeného kabelu výrazně zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem.

www.retacni-pripravky.cz

- Při práci venku používejte venkovní prodlužovací kabel s označením „W-A“ nebo „W“.
- Zařízení nesmí být používáno za deště nebo v blízkosti vody, protože by mohlo dojít ke zkratu a úrazu elektrickým proudem.
- Je zakázáno používat zařízení s odstraněnými kryty.
- Je zakázáno používat zařízení v prostorech s nebezpečím výbuchu nebo požáru.
- Pracoviště by mělo být vybaveno hasicím zařízením.

Bezpečnost osob

- Při práci s nářadím buďte ostražití, sledujte, co děláte, a řiďte se zdravým rozumem. Nepoužívejte zařízení, pokud jste unavení nebo pod vlivem léků, alkoholu či jiných omamných látek.
  Chvilková nepozornost při práci se zařízením může vést k vážným zraněním.
- Před zapnutím elektrického nářadí odstraňte nastavovací nástroje a klíče.
- Používejte osobní ochranné prostředky:
  - Používejte ochranný oděv (rukavice, zástěru, kožené boty), který chrání před popáleninami způsobenými zářením oblouku a odletujícími úlomky.
  - Oblečení nesmí být znečištěno mazivy, oleji a jinými hořlavými látkami.
  - Používejte ochrannou přilbu nebo masku s vhodně zvoleným filtrem k ochraně obličeje a očí.
  - Používejte ochranné zástěny z nehořlavých materiálů.
- Při práci se vyhýbejte nepřirozeným polohám těla. Upravte si polohu tak, abyste stáli pevně a stabilně.
- Při práci zajistěte dostatečné větrání uzavřeného prostoru.
  Používejte masky.
- Používejte prostředky na ochranu sluchu, jako jsou špunty do uší nebo ochranné sluchátka.

4. Práce se zařízením

Svařovací stroj MIG FLUX/MMA W19001 a W19003 je určen k ručnímu svařování konstrukčních ocelí stejnosměrným proudem pomocí obalených elektrod (metoda MMA) a samochránného svařovacího drátu bez použití plynu (FLUX). Jedná se o invertorovou svářečku, vyrobenou technologií IGBT s použitím vysoce kvalitních komponentů. Svářečka je vybavena funkcemi ANTI STICK, HOT START a ARC FORCE.

www.aretacni-pripravky.cz

Obecné pokyny

- Nástroj nepřetěžujte. Používejte jej v souladu s parametry a informacemi uvedenými v návodu.
- Pokud je jakákoli část zařízení poškozená, a proto nefunguje správně, nesmíte jej používat a musíte jej odevzdat do servisu nebo nechat opravit kvalifikovaným odborníkem.
- Používejte výhradně k účelům popsaným v návodu.

Pracovní cyklus

Pracovní cyklus je založen na 10minutovém intervalu, což znamená, že pracovní cyklus 50 % probíhá následovně: 5 minut provozu, po kterých je nutná další 5minutová přestávka, aby se zařízení ochladilo. Pracovní cyklus 100 % znamená, že svářečka může pracovat nepřetržitě, bez nutnosti přestávky.

Stupeň ochrany

Označení IP udává, do jaké míry je dané zařízení odolné proti vniknutí pevných částic a vody do vnitřku krytu. Stupeň ochrany IP21S znamená, že zařízení je určeno pro provoz v interiéru a není vhodné pro provoz na dešti nebo ve sněhu.

Ochrana proti přehřátí

Zařízení je vybaveno automatickým přetížkovým jističem. Pokud teplota svářečky příliš stoupne, jistič odpojí svářovací proud a rozsvítí se kontrolka signalizující přehřátí. Po poklesu teploty dojde k automatickému resetování jističe.

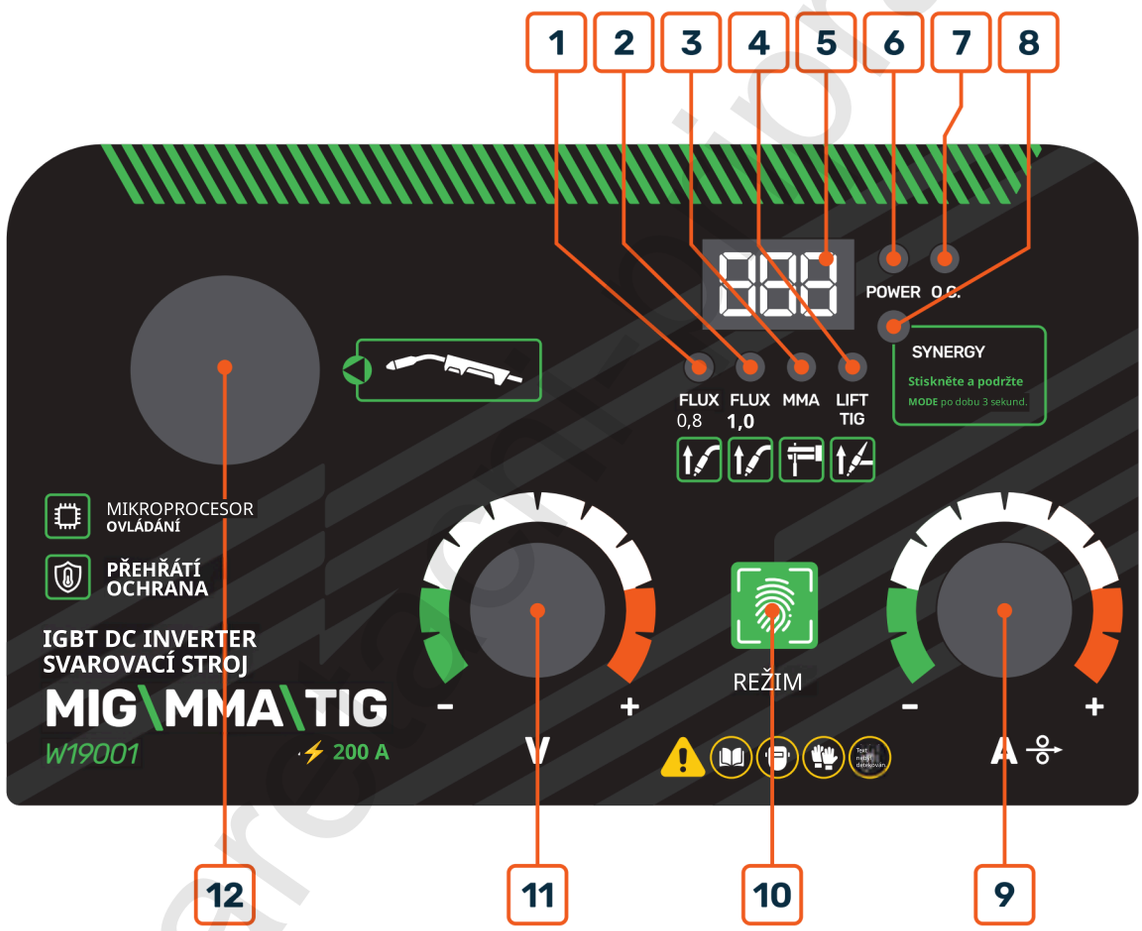
www.aretaci-pripravky.cz

Ovládací panel svářečky 19001

Na ovládacím panelu můžete nastavit požadovaný způsob svařování stisknutím tlačítka mezi otočnými knoflíky. Na displeji se zobrazí aktuální nastavení svařovacího přístroje.

LED diody vedle displeje vás informují o provozu svářečky a o případném přehřátí.

Na ovládacím panelu můžete také nastavit funkci synergie podržením tlačítka po dobu 3 sekund. Funkce synergie slouží k nastavení vlastností svařování pomocí jediného otočného knoflíku – ostatní parametry se přizpůsobí rovnoměrně.



1. Režim svařování FLUX 0,8 mm
2. Režim svařování FLUX 0,9 mm
3. Režim svařování MMA
4. Režim svařování LIFT TIG
5. LCD displej
6. Kontrolka signalizující provoz přístroje
7. Kontrolka signalizující přehřátí přístroje
8. Režim synergie (pouze pro svařování v režimu FLUX)
9. Otočný knoflík pro nastavení svářečského proudu a rychlosti podávání drátu
10. Tlačítko pro přepínání režimů
11. Otočný knoflík pro nastavení napětí
12. Přípojka pro držák MIG

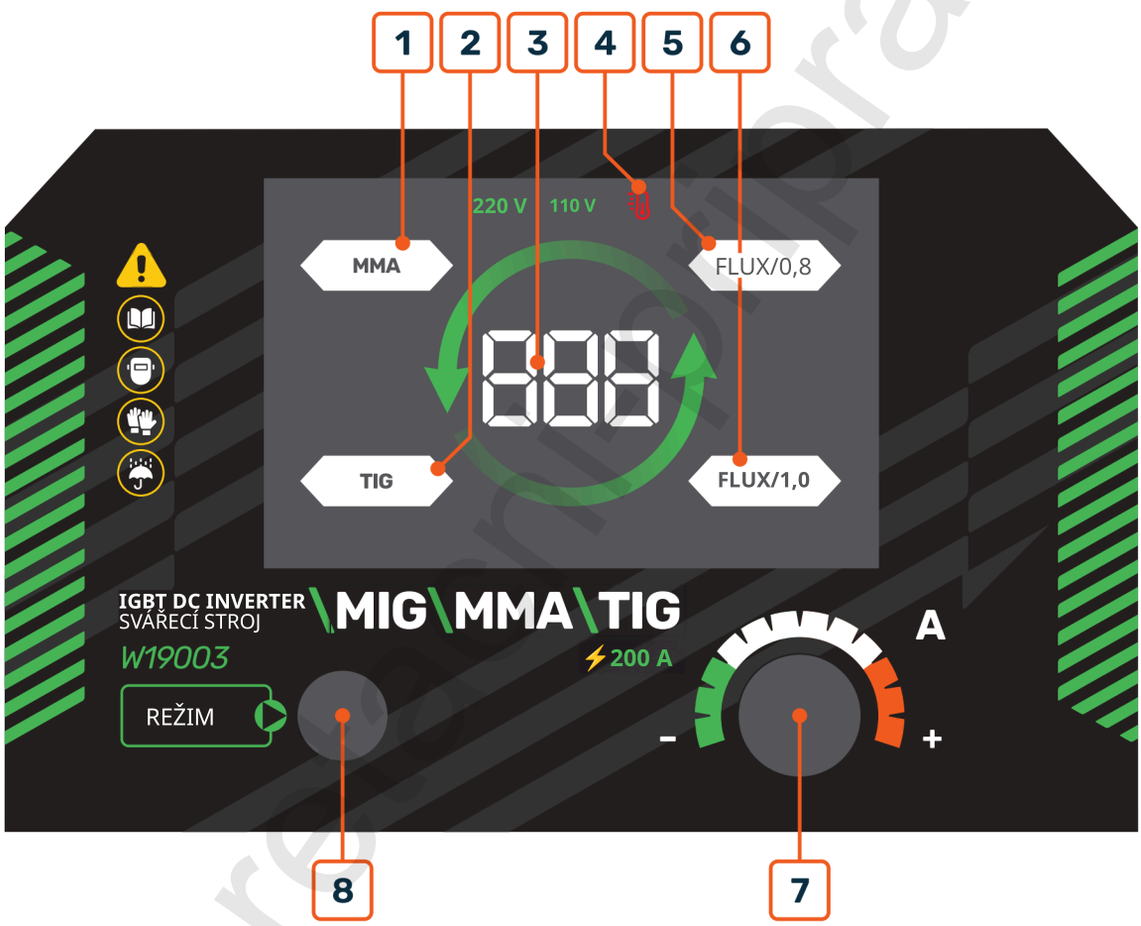
www.aro-opravy.cz

Ovládací panel svářečky 19003

Ovládací panel obsahuje jeden otočný knoflík, jedno tlačítko a LCD displej, na kterém se zobrazují všechny nejdůležitější informace.

Tlačítko MODE umožňuje přepínání mezi jednotlivými metodami svařování. Nastavení průměru drátu slouží k nastavení svařování v režimu FLUX se synergií – jedním otočným ovladačem nastavíte všechny parametry i rychlost podávání drátu.

Otočný knoflík je synergický, a proto umožňuje plnou regulaci svařování pomocí držáku MIG v režimu FLUX.



1. Režim svařování MMA
2. Režim svařování TIG
3. Intenzita proudu
4. Kontrolka signalizující přehřátí zařízení
5. Režim svařování FLUX 0,8 mm
6. Režim svařování FLUX 1,0 mm
7. Otočný knoflík pro nastavení svařovacího proudu
8. Tlačítko pro změnu režimu svařování

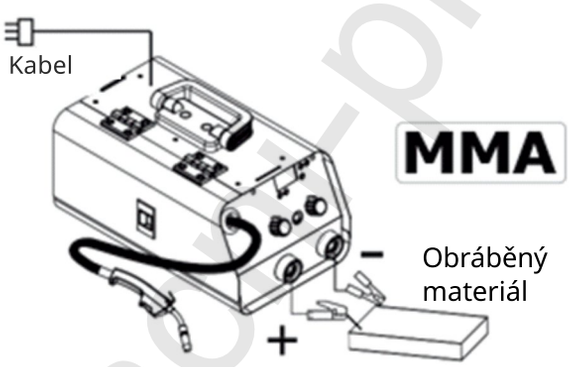
www.arecontools.cz

Svařování metodou MMA

- Ujistěte se, že zařízení není poškozené a že kabel není přerušený. Práci lze zahájit teprve poté, co se ujistíte, že je zařízení plně funkční.
- Zařízení by mělo být používáno výhradně v jednofázovém, třívodičovém napájecím systému s uzemněným nulovým bodem.
- Ujistěte se, že je hlavní vypínač v poloze „vypnuto“.
- Konce svařovacích kabelů je třeba připojit k zásuvkám s negativním a pozitivním pólem.

  ° Nezapomeňte, že je třeba je připojit tak, aby na držáku elektrody byl pro danou elektrodu správný pól. Tyto informace najdete na obalu elektrod.

  ° Svorku zemnícího kabelu pečlivě upevněte na svařovaný materiál.

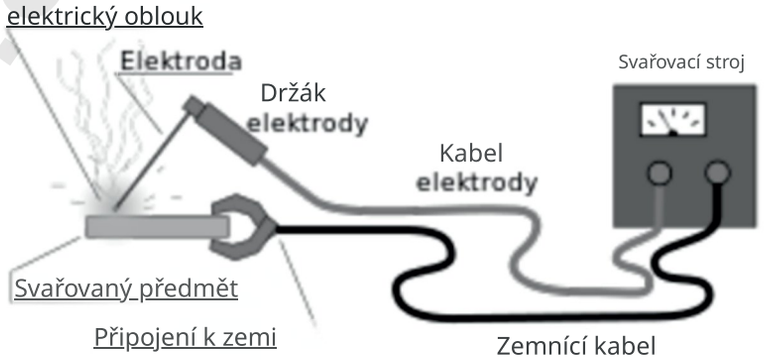


- Připojte zařízení k funkční elektrické zásuvce s napětím 230 V / 50 Hz.
- Opatrně uchopte elektrodu pomocí držáku
- Zapněte svařovací stroj pomocí spínače.
- Pomocí otočného knoflíku nastavte požadovanou hodnotu svařovacího proudu.

www.aretadi-pripravky.cz

Označení elektrody	Průměr elektrody [mm]	Doporučený svařovací proud [A]	Použití
ER 142	2	40 – 60	**Svařování oceli, např.: St0S, St1S, St2S, St3Sx, St4Sx a podobných, převážně tenkých plechů**
	2,5	60 – 90	
	3,25	**100–150**	
ER 146	2	40–60	Svařování oceli, např.: St0S, St1S, St2S, St3Sx, St4Sx a podobných, zejména tenkých plechů, trubek z oceli třídy R a R 35
	2,5	50 – 80	
	3,25	80–130	
	4	120–180	
	5	160 – 230	
ER 346	2	**45–80**	Svařování ocelí, např.: St0S, St1S, St2S, St3Sx, St4Sx a podobných, zejména tenkých plechů, trubkových ocelí třídy R, R 35, R 45, lodních ocelí St41, St41A, St41D, St1KO, St45KO, kotlových ocelí St41k, St45k, St36P, St36X
	2,5	60–110	
	3,25	100 – 150	
	4	150 – 200	
	5	180–250	
EB 146	2	50 – 75	Svařování ocelí St0S, St1S, St2S, St3SX, St4S, St4SX, lodních ocelí St41, St41A, St41D, St1KO, St45KO, trubkových ocelí R, R35, R45, K10, K18, kotlové oceli St36K, St45K, St36P, St36X, K22H a ocelí se zvýšenou pevností typu 09G2, 18G2, 18G2A atd.
	2,5	70 – 100	
	3,25	100 – 140	
	4	**140 – 190**	
	5	180 – 250	
EA 146	2	**40 – 70**	**Svařování ocelí St0S, St1S, St2S, St3SX, St4S, St4SX, lodních ocelí St41, St41A, St41D, St1KO, St45KO, trubkových ocelí R, R35, R45 atd.**
	2,5	**50 – 100**	
	3,25	**90 – 130**	
	4	**140 – 200**	
	5	**180 – 240**	
EŽM (-)	2	**30 – 60**	**Svařování litiny za studena**
	2,5	**50 – 80**	
	3,25	**80 – 120**	
	4	**110 – 170**	
	5	**150 – 200**	
EŽFe Ni	3,25	**75 – 100**	**Svařování litiny za studena, v některých případech také niklu**

- Zapálení oblouku – dotkněte se elektrodou svařovaného materiálu, krátce ji po něm přejděte a odtrhněte. V případě zapálení oblouku elektrodami, jejichž obal po ztuhnutí vytváří nevodivou strusku, je třeba špičku elektrody předem očistit několika údery o tvrdý povrch, dokud nedosáhnete kovového kontaktu se svařovaným materiálem.
- Během svařování je nejdůležitější udržovat správnou délku oblouku, proto během práce kontrolujte vzdálenost mezi hrotem elektrody a svařovaným materiálem. Důležité je také vést elektrodu nakloněnou ve směru svařování.



www.svetsni-prislusenstvi.cz

- Elektrodu je třeba vést podél hrany spojovaných materiálů lehkými klikatými pohyby.
- Svařování je třeba přerušit, jakmile délka elektrody dosáhne přibližně 3–4 cm.
- Po každém opotřebení elektrody je třeba svar očistit od strusky pomocí kladívka a speciální kovové kartáče.
- Během práce neodkládejte zapnuté zařízení.
- Chcete-li přerušit oblouk a ukončit svařování, odtrhněte elektrodu od svařovaného materiálu.

Svařování metodou MIG/MAG FLUX

Pro svařování metodou FLUX je třeba použít zemnicí kabel a multifunkční kabel s držákem MIG a konektorem typu EUROWTYK.

Pomocí tlačítka MODE přepněte na příslušný provozní režim.

- Při práci s drátem o průměru 0,8 mm nastavte možnost FLUX 0,8.
- Při práci s drátem o průměru 1,0 mm nastavte volbu FLUX 1,0.

Obě metody zajišťují synergii.

Postup provedení:

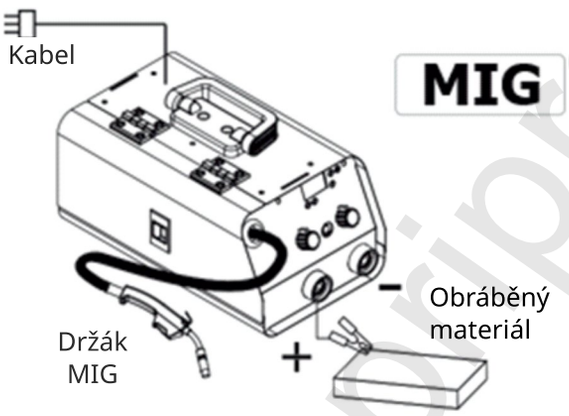
- Zemnící kabel připojte k zásuvce s negativním pólem.
- Multifunkční kabel MIG připojte ke konektoru EURO. Konektor poté zajistěte maticí, která se nachází na zástrčce.
- Nezapomeňte, že v závislosti na průměru použitého drátu je třeba použít odpovídající vodicí plášť:
  - ° Pro drát o průměru 0,8 mm je vodicí plášť modrý
  - ° Pro drát o průměru 1,0 mm je vodicí plášť červený
- Nasaďte elektrodový drát
  - ° Před nasazením drátu zkontrolujte, jaká cívka je namontována v pohonném ústrojí. Cívka musí odpovídat typu a průměru drátu.
  - ° Pokud průměr drážky v válečku neodpovídá průměru drátu, je třeba váleček otočit (válečky mají dva průměry, např. 0,8 a 1,0 mm).
  - ° Důležitý je také tvar drážky: pro ocelové dráty – tvar V, pro hliníkové dráty – tvar U.
  - ° Montáž je třeba zahájit nasazením cívky s drátem na upevňovací mechanismus. Otevřete boční stěnu krytu a vložte cívku tak, aby směr odvíjení drátu a jeho uspořádání byly v souladu s podávacím mechanismem (obvykle ze spodní strany cívky). Poté zajistěte cívku s drátem šroubovacím uzávěrem.

www.aretacni-pripravky.cz

- Následně odjistěte podávací mechanismus, ručně zasuňte drát do podávacího mechanismu a po správném zasunutí jej znovu zajistěte.

  ° V svařovacím držáku je třeba demontovat proudovou trysku, aby bylo možné drát bezpečně protáhnout a odříznout jeho konec (cca 20 mm). Pamatujte, že to je možné pouze po zapnutí svařovacího přístroje. Ujistěte se, že nastavení svařovacího přístroje je na hodnotách 0.

  ° Znovu namontujte trysku na svářečskou pistoli.



- Zemnící kabel připojte ke svařovanému povrchu.
- Napájecí kabel připojte k funkční zásuvce s napětím 230 V / 50 Hz.
- Zapněte zařízení pomocí spínače (poloha ON).
- Uchopte svařovací pistoli a stiskněte spoušť, dokud se v její hlavici neobjeví drát.
- Nastavte proud, napětí svařování a rychlost podávání drátu při svařování metodou MIG FLUX (v závislosti na modelu se jedná o jeden otočný knoflík v systému SYNERGIA nebo o dva samostatné otočné knoflíky).
- K zapálení oblouku dojde v okamžiku stisknutí spouště svařovacího držáku a dotyku drátu se svařovaným materiálem. Během svařování se drát vysouvá z držáku a taví se se spojovaným materiálem, čímž vytváří svařovací jezírko.
- Po vytvoření svařovacího oblouku byste měli začít pohybovat svářečskou pistolí konstantní rychlostí podél spoje. Sledujte tvar vznikajícího svaru a udržujte konstantní vzdálenost od svařovaného materiálu.

Svařování metodou TIG

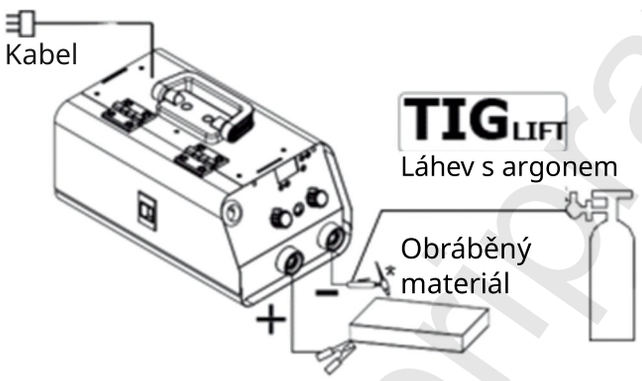
Tato metoda spočívá v použití speciálního držáku typu TIG, který využívá netavnou wolframovou elektrodu v ochranné atmosféře inertního plynu. Plyn slouží pouze k ochraně svaru a elektrody před oxidací, nemá však přímý vliv na metalurgický proces.

www.aretaci-pripravky.cz

Svařovací oblouk vzniká mezi wolframovou elektrodou a svařovaným materiálem. V tomto režimu svařování není nutné používat přídavný materiál, protože svařované prvky lze spojit roztavením svařovací drážky.

Pokud to však povaha úkolu vyžaduje, je možné použít přídavné materiály, které se přivádějí ručně, nikoli pomocí svařovacího držáku. V takovém případě je třeba dbát na odpovídající ochranu rukou.

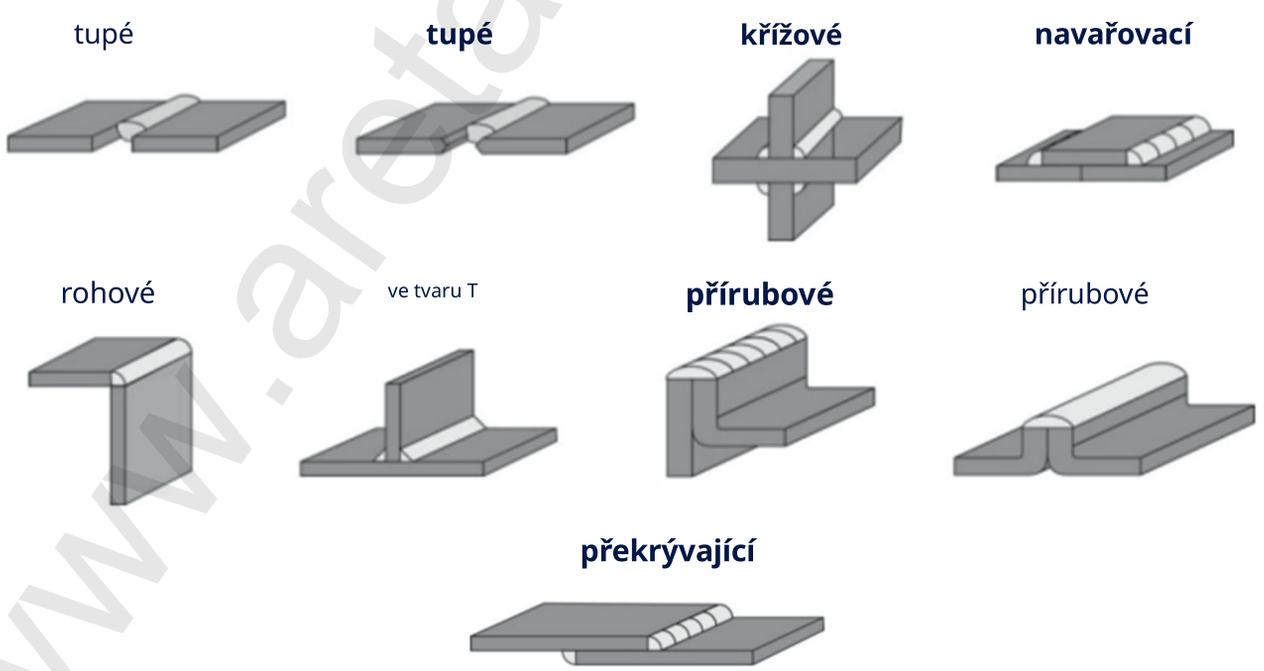
Obvykle se jako přídavný materiál používá tuhý drát/tyč o délce 1 m a odpovídajícím průměru.



POZOR!

Svařovací stroj umožňuje svařování metodou TIG, avšak příslušná svěrka není součástí sady, proto pokud chcete svařovat touto metodou, je nutné si tuto svěrku dokoupit.

Druhy spojů a svarů



www.aretacni-pripravky.cz

Ukončení svařování

Odsuňte elektrodu od svařovaného materiálu (metoda MMA) nebo uvolněte spoušť držáku MAG (metoda FLUX a MIG/MAG). Tímto způsobem přerušíte elektrický oblouk.

Po ukončení práce

- Nechte svářečku chvíli stát, aby ventilátor stačil zařízení ochladit.
- Vypněte zařízení přepnutím vypínače do polohy „vypnuto“.
- Odpojte zařízení od elektrické sítě.
- Po skončení práce zařízení i veškeré příslušenství důkladně prohlédněte a zkontrolujte, zda nejsou poškozené. Pokud ano, zařízení odevzdejte k opravě a případné poškozené příslušenství vyměňte.

5. Údržba a skladování

- Nástroj je třeba pravidelně čistit a kontrolovat, zda nevykazuje případná poškození.
- Svařovací přístroje by se neměly skladovat v prostředí s prachem ani v blízkosti zařízení produkujících různé druhy prachu. Znečištění kovovými úlomky může vést ke zkratu a v důsledku toho k poškození celého svařovacího přístroje.
- Nástroj nesmí být skladován v blízkosti hořlavých látek, jako je benzín, olej atd.
- Zařízení neskladujte v blízkosti silných chemikálií, protože ty mohou negativně ovlivnit jeho stav.
- Před každým dalším použitím zařízení je třeba zkontrolovat také stav příslušenství.
- Pravidelně odstraňujte nečistoty, prach a zbytky. K tomu můžete použít štěteček nebo jiný předmět s měkkým koncem.
- Vyhněte se používání zařízení v místech s vysokou vlhkostí, zejména v případě výskytu rosy. Pokud je zařízení vlhké, před spuštěním počkejte, až zcela vyschne.
- Je zakázáno provádět opravy přístroje svépomocí. Poškozený přístroj je třeba odevzdat do servisu nebo svěřit k opravě kvalifikovanému odborníkovi.
- Poškození způsobená provozem zařízení za nevhodných podmínek a nedodržením pokynů pro údržbu nejsou kryta záručními opravami.
- Zařízení je třeba skladovat při teplotě v rozmezí od -10 °C do +40 °C a vlhkosti do 80 %.

www.zahradni-pripravky.cz

- Během přepravy je třeba zabalení zařízení zajistit proti posunutí a zajistit jeho správnou polohu.

6. Technická specifikace

Model	W19001	W19003
Napájecí napětí	230–240 V / 50 Hz	230–240 V / 50 Hz
Rozsah výstupního proudu MIG	35–200 A	35–200 A
Rozsah výstupního proudu MMA	20–200 A	20–200 A
Rozsah výstupního proudu TIG	15–200 A	15–200 A
Pracovní cyklus <25 °C	50 %	50
Provozní cyklus 26–35 °C<	30 %	30
Napětí v klidovém režimu	60 V	60 V
Jmenovitý příkon	3,7 kVA	4,5 kVA
Jmenovitý odběr proudu	17 A	20 A
Možnost svařování elektrodami o průměru	1,6–3,2 mm	1,6–4,0 mm
Průměr drátu	0,6–1,0 mm	0,6–1,0 mm
Cívka pro podávání drátu	0,8/1,0 mm	0,8/1,0 mm
Hmotnost cívky s drátem	max. 1 kg	max. 1 kg
FStupeň krytí	F	F
Stupeň ochrany	IP21S	IP21S
Délka zemnícího kabelu	2,2 m	2,2 m
Délka elektrodového kabelu	2,2 m	2,2 m
Držák MIG	2 m	2,2 m

www.aretacni-pripravky.cz

Konstrukce svářečky W19001

1. Napájecí kabel
2. Ventilátor
3. Vypínač
4. Rukojeť
5. Kryt skříně
6. Držák MIG
7. Kabel držáku MIG
8. Otočný knoflík pro nastavení napětí
9. Ovládací panel
10. Otočný knoflík pro nastavení proudu svařování/rychlosti podávání drátu
11. Zásuvka –
12. Zásuvka +



www.aretaci-pripravky.cz

Konstrukce svařovacího stroje W19003

1. Tlačítko režimů svařování
2. Displej
3. Synergický otočný knoflík pro nastavení svařovacího proudu
4. Držák
5. Kryt skříně
6. Zásuvka +
7. Zásuvka –
8. Zásuvka pro držák MIG
9. Napájecí kabel
10. Vypínač
11. Ventilátor



www.arecon-pripravky.cz

7. Řešení problémů

Chybí napájení, signalizace poruchy nebo nesprávná funkce zařízení
Příčina: Chybějící připojení nebo uvolněná zástrčka uvnitř zařízení
Postup: Sejměte kryt, zkontrolujte a opravte připojení všech elektrických konektorů uvnitř zařízení

Oblouk se nezapaluje
Příčina: Nedostatečný kontakt svorkami svařovacích kabelů nebo zemnící svorkou
Postup: Zlepšete kontakt svařovacích kabelů a zemnící svorky

Po zapnutí napájení nesvítí kontrolka napájení
Příčina: Chybí napájecí napětí
Postup: Zkontrolujte pojistky na síťové přípojce

Svítí kontrolka přehřátí
Příčina: Zařízení se přehřálo
Postup: Počkejte několik minut, až kontrolka zhasne, a pokračujte v práci

Ventilátor nefunguje
Příčina: Ventilátor byl zablokován ohnutým krytem
Postup: Narovnejte kryt ventilátoru

Neuspokojivá kvalita svaru při svařování MMA, elektroda se lepí na svařovaný materiál
Příčina: Nesprávná polarita připojení svařovacích kabelů
Postup: Proveďte správné připojení
Příčina: Vlhká elektroda
Postup: Vyměňte elektrodu
Příčina: Napájení z generátoru nebo přes dlouhý prodlužovací kabel s příliš malým průřezem
Řešení: Připojte svářečku přímo k elektrické síti

www.aretaci-pripravky.cz

8. Záruční podmínky

Za škody nebo zranění vzniklé v důsledku nesprávného používání nese odpovědnost uživatel / majitel, nikoli výrobce. Záruční smlouva neplatí, pokud bylo zařízení používáno v řemeslných, průmyslových nebo podobných provozech. Záruční list je vždy přiložen k zařízení spolu s tímto návodem k použití.

Výrobce zaručuje vysokou kvalitu zařízení a zavazuje se odstranit případné závady způsobené výrobními vadami, vadami materiálu nebo nesprávnou montáží zařízení.

Záruka platí pouze při běžném používání zařízení.
Začíná dnem zakoupení zákazníkem a trvá 24 měsíců.

Prosíme o pochopení, že některé níže uvedené případy vylučují uznání případných závad jako opravitelných v rámci záruky.

1. Používání zařízení v rozporu s jeho určením.
2. Nedodržování pokynů a doporučení uvedených v návodu k obsluze.
3. Zanedbání požadované údržby, servisu a oprav.
4. Přetížení zařízení dlouhodobým překračováním maximálních provozních parametrů zařízení.
5. Použití nevhodného nářadí k obsluze zařízení.
6. Nehody, které vedly k poškození zařízení.
7. Samovolné provádění oprav a úprav zařízení.
8. Mechanická poškození způsobená nesprávným skladováním.
9. Poškození způsobená seřizováním a opravami provedenými osobami k tomu neoprávněnými.
10. Použití neoriginálních náhradních dílů a příslušenství, pokud v důsledku jejich použití došlo k poškození zařízení.
11. Běžné opotřebení součástí nářadí, jako jsou: uhlíkové kartáče, těsnění, ložiska, napájecí kabel atd.
12. Používání zařízení k pronájmu v půjčovnách vybavení.
13. U pneumatického nářadí – použití nefiltrovaného vzduchu nebo bez mazání.

Náhradní díly, které se během používání zařízení opotřebovávají nebo ničí, by měly být včas vyměněny. Součásti, u nichž dochází k přirozenému opotřebení během provozu, nejsou v rámci záruky vyměňovány.

V zájmu zlepšení kvality svých výrobků a spokojenosti zákazníků s jejich používáním značka Wuber neustále pracuje na zdokonalování svých výrobků. Z tohoto důvodu se některé konstrukční prvky, vzhled a technické údaje zakoupeného zařízení mohou lišit od údajů uvedených v tomto návodu k použití.

www.zahradni-potreby.cz

9. Ochrana životního prostředí



Pouze pro země EU

Je zakázáno vyhazovat elektrická zařízení do komunálního odpadu. V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/EU o elektrickém nářadí a elektronických zařízeních určených k likvidaci a jejím převedením do vnitrostátního práva je třeba elektrické nářadí sbírat odděleně a odevzdat do sběrného dvora. Recyklace jako alternativa k povinnosti odevzdání zařízení: Jako alternativu k povinnosti odevzdat elektrické zařízení po skončení jeho životnosti je majitel povinen podílet se na jeho řádné likvidaci. Zařízení vyřazené z provozu lze rovněž odevzdat do sběrného dvora, který zajistí jeho likvidaci v souladu s vnitrostátními předpisy o odpadech a využití druhotných surovin. To se nevztahuje na příslušenství, které je součástí zařízení, a na pomocné prostředky neobsahující elektrické součásti.

Všechna práva vyhrazena. Tento dokument je chráněn autorským právem.
Kopírování nebo šíření návodu k obsluze, ať už v úryvcích nebo v celém rozsahu, bez souhlasu společnosti WUBER Sp. z o. o. je zakázáno!

www.aretacni-pristroje.cz

Prohlášení o shodě ES

č. 3/2024

Výrobce:	**WUBER Sp. z o.o.**
Adresa:	**ul. Dąbrowskiego 81/73, 35-040 Rzeszów**
Název stroje:	**Svařovací stroj MMA MIG/MAG FLUX**
Sériové číslo stroje:	**W19001, W19003, W19005**
Rok výroby:	**2024**

Výrobce prohlašuje, že výše uvedený stroj splňuje všechny příslušné předpisy směrnice:

- Směrnice 2014/35/EU
- Směrnice 2011/65/EU
- Směrnice 2014/30/EU

Splňuje požadavky následujících harmonizovaných norem:

- EN 55011:2016-05
- EN 61000-3-11:2020
- EN 61000-3-12:2012
- EN 60204-1:2018
- EN IEC 60974-1:2023-05
- EN IEC 60974-10:2022-07

Osoba s bydlištěm nebo sídlem v Společenství, oprávněná k vypracování technické dokumentace: Jméno a adresa: Konrad Czekański, ul. Dąbrowskiego 81/73, 35-040 Rzeszów.

Gaelen M.

Rzeszów, 21.01.2024
místo, datum vydání

podpis

Konrad Czekański, člen představenstva
jméno, příjmení, funkce podepsaného

www.aretacni-pripravky.cz

WÜBER®

WUBER Sp. z o.o.
ul. Dąbrowskiego 81/73
35-040 Rzeszów

telefon: +48 722 232 332

CE

V

www.wubertools.com

www.aretacni-pripravky.cz