

MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

Location of Original User Manual | Revizia 01 | 06/2022

www.micul-fermier.ro

APARAT DE SUDURĂ MIG

IMPORTATOR: GOLDEN FISH SRL FABRICAT IN PRC

EMAIL: service@micul-fermier.ro

contact@micul-fermier.ro

Almaz



AZ-ES014 (14,96 KVA)



- ▶ 220 V
- ▶ MIG: 50 - 285 A / MMA: 20 - 285 A
- ▶ DIAMETRU FIR SUDURĂ:
Ø 0,6 mm - Ø 1,2 mm

AZ-ES015 (17,24 KVA)



- ▶ 220 V
- ▶ MIG: 50 - 308 A / MMA: 20 - 308 A
- ▶ DIAMETRU FIR SUDURĂ:
Ø 0,6 mm - Ø 1,2 mm

AZ-ES016 (18,6 KVA)



- ▶ 220 V
- ▶ MIG: 50 - 328 A / MMA: 20 - 328 A
- ▶ DIAMETRU FIR SUDURĂ:
Ø 0,6 mm - Ø 1,2 mm



MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

RO



INSTRUCȚIUNI ORIGINALE



CITIȚI CU ATENȚIE PREZENTELE INSTRUCȚIUNI DE FUNCȚIONARE ÎNAINTE DE PRIMA PUNERE ÎN FUNCȚIUNE A PRODUSULUI ȘI RESPECTAȚI OBLIGATORIU INSTRUCȚIUNILE DE SIGURANȚĂ! NERESPECTAREA INDICAȚIILOR DIN PREZENTUL MANUAL SCUTEȘTE PRODUCĂTORUL DE ORICE RĂSPUNDERE ȘI DUCE LA PIERDEREA GARANȚIEI!
PĂSTRAȚI ACEST MANUAL PENTRU REFERINȚE ULTERIOARE.

- PAGINĂ INTENȚIONAT GOALĂ -

RO

Golden Fish SRL face eforturi permanente pentru a păstra acuratețea informațiilor din acest manual. Uneori produsele pot avea culori sau nuanțe diferite ce sunt modificate de către producător fără preaviz. Imaginile furnizate au caracter informativ și pot conține unele diferențe în funcție de configurația constructivă a produsului comercializat.



Stimate client,

Firma GOLDEN FISH SRL este constant preocupată de creșterea calității produselor și serviciilor, precum și de largirea și diversificarea portofoliului de produse disponibile, pentru a vă oferi deplină satisfacție.

Vă rugăm să citiți cu atenție prezentul manual înainte de prima utilizare și ulterior păstrați-l cu atenție, într-un loc accesibil pentru orice consultare viitoare.

Acest manual este compatibil cu produsul:

----- **Aparat sudură MIG AZ-ES014, AZ-ES015, AZ-ES016** -----

În numele întregii noastre echipe, vă mulțumim pentru încrederea pe care ne-ați acordat-o prin cumpărarea acestui produs și vă asigurăm de întreaga noastră colaborare. Suntem siguri că acest produs nou, modern, functional și practic, fabricat din materiale de cea mai bună calitate, vă va satisface exigențele în cel mai bun mod cu putință.

Pentru a obține cele mai bune rezultate este important să citiți în întregime instrucțiunile din acest manual.

Manualul de utilizare este parte integrantă a acestui produs. Acesta include instrucțiuni importante despre siguranță, utilizare și eliminare. Înainte de a începe să folosiți aparatul, citiți cu atenție toate instrucțiunile privind operarea și siguranța.

Producătorul nu este responsabil de orice pagube produse persoanelor sau proprietăților cauzate de instalarea și utilizarea incorectă a produsului.

SC Golden Fish SRL

Linia de Centura 5, CTPark Bucharest North,
Stefanestii de Jos, Jud Ilfov, 077175;
CUI: RO22908031
Nr. Reg. Com.: J23/2652/2016
Telefon: 0374 496 580
www.micul-fermier.ro

CUPRINS:

MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE	1. INFORMAȚII GENERALE.....	5
	1.1 Descriere manual	5
	1.2 Utilizarea și scopul manualului.....	5
	1.3 Simbologia utilizată	5
	2. INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ.....	6
	2.1 Precauții generale	6
	2.2 Securitate personală	7
	2.3. Riscuri reziduale.....	8
	2.4. Instrucțiuni de siguranță electrică.....	8
	2.5.Instrucțiuni de prim ajutor	9
3. DATE TEHNICE - DESCRIEREA PRODUSULUI	10	
3.1 Descrierea produsului AZ-ES014.....	10	
3.2 Descrierea produsului AZ-ES015.....	11	
3.3 Descrierea produsului AZ-ES016.....	12	
3.4 Specificații tehnice	13	
4. MONTAREA ȘI PREGĂTIREA PRODUSULUI.....	14	
5. INSTRUCȚIUNI DE OPERARE	15	
5.1 Pornire/Oprire.....	15	
5.2 Instrucțiuni de operare	15	
5.3 Factori care pot influența calitatea sudurii.....	18	
6. ÎNTREȚINERE ȘI ELIMINARE	21	
6.1. Întreținere	21	
6.2. Garanție / Eliminare produs	21	
7. PROBLEME SI REMEDII.....	23	
8. DECLARAȚIE DE CONFORMITATE	24	
9. CERTIFICAT DE GARANȚIE	25	

1. INFORMAȚII GENERALE

1.1 Descriere manual

Prezentul manual a fost redactat pe baza documentelor originale realizate de către producător și a fost localizat pentru comercializare pe piața locală. În acest document se regăsesc integral toate indicațiile originale provenite de la producător.

Manualul reflectă stadiul actual al produsului comercializat și nu poate să fie considerat inadecvat în cazul în care urmează altele noi versiuni ce vor fi supuse unor actualizări ulterioare.

Producătorul își rezervă dreptul de a face acest lucru prin actualizarea manualele de utilizare și întreținere fără obligația de a actualiza manualele produselor deja comercializate decât în cazuri excepționale.

Dacă aveți îndoieli sau nu înțelegeți pe deplin datele prezentate în acest manual, contactați centrul de service zonal, distribuitorul autorizat sau direct adresați o cerere către producător.

Se specifică faptul că producătorul intenționează să continue optimizarea produsului dvs.

Se specifică faptul că producătorul intenționează să continue optimizarea produsului dvs.

1.2 Utilizarea și scopul manualului

Protejați-vă pe dumneavoastră și pe ceilalți de răni-re prin utilizarea corectă a produsului - citiți manualul înainte a primei utilizări și urmați toate măsurile de siguranță.

Scopul acestui manual este de a vă aduce la cunoaștință modalitatea eficientă de utilizare și întreținere în condiții de siguranță pentru o utilizare de durată a produsului achiziționat.

Păstrați cu atenție manualul, într-un loc accesibil pentru orice consultare viitoare. În caz de pierdere sau deteriorare solicitați o copie de la distribuitorul dvs. sau direct la producător.

1.3 Simbologia utilizată

Pe parcursul manualului veți regăsi următoarele modalități de atenționare:

PERICOL

În cazul în care există un pericol cu consecințe grave ce pot cauza leziuni utilizatorului sau altor persoane.

ATENȚIE

În cazul în care trebuie să acordați maxima atenție indicațiilor prezentate pentru a evita situații care pot deteriora produsul sau alte utilaje sau pot avea consecințe asupra mediului înconjurător.

INFO

În cazul unor informații particulare.

NOTĂ

În cazul în care utilizarea neadecvată poate conduce la pierderea garanției producătorului.

Alte simboluri utilizate în manual și semnificația lor:

SIMBOL	SEMNIFICAȚIE
	ATENȚIE Atenționare pentru situații cu potențial pericol
	PERICOL GENERAL Atenție pericol generic urmat de explicația tipului de pericol.
	PERICOL ELECTRIC Semnalizează prezența tensiunii electrice sau a unor echipamente care utilizează tensiunea electrică.
	INTERVENȚIE MECANICA Atenționare pentru intervenții necesare asupra elementelor mecanice.
	INTERVENȚIE ELECTRICA Atenționare pentru intervenții necesare asupra elementelor electrice.
	ÎMPĂMÂNTARE Necesită legătura de împământare.
	PRIM AJUTOR ÎN CAZ DE ACCIDENT

2. INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ

2.1 Precauții generale

Citiți cu atenție prezentul document pentru a vă informa privind tipurile de lucrări permise și limitările produsului precum și riscurile potențiale specifice legate de aceasta.

Aparatele de sudură AZ-ES014, AZ-ES015, AZ-ES016 sunt echipamente de sudură compacte, ușoare și portabile, destinate sudării de tip Mig (fir metalic în gaz inert) pentru obținerea unei îmbinări curate, netede și rezistente pentru aplicații complexe sau pentru sudări de tip MMA (cu electrozi înveliți) pentru lucrări de întreținere și reparații. Aceste aparate sunt destinate utilizării în gospodărie, semiprofesional în atelierile auto sau în cadrul fermelor agricole dar și profesional.

La sudarea prin procedee sub protecție gazoasă (MIG) trebuie să adoptați măsuri de siguranță și protecție pentru a reduce sau evita efectele nocive date de radiațiile arcului electric, fumului rezultat, particulelor metalice sau gazelor emise în timpul sudării și de asemenea trebuie ținut cont de riscurile de electrocutare generate de curentului electric.

La sudarea sub gaz de protecție, **trebuie să vă protejați vederea** deoarece baia de topire reflectă puternic radiația luminoasă a arcului de sudură ca urmare a generării unei cantități mici de zgură specifice procedurii de sudare MIG. Radiațiile din spectrul vizibil provoacă afectarea gravă a vederii operatorului.

Se impune **protecția termică a operatorului** datorită temperaturii extrem de ridicate generate de arcul electric prin radiația infraroșie de 3..4 ori mai mare decât la sudarea MMA. Radiațiile ultraviolete rezultate în urmă sudării **sunt periculoase pentru tegumente** și cresc în intensitate odată cu densitatea curentului și tipul de material sudat.

RO Este necesară **protecția adecvată a tuturor persoanelor care intră, staționează sau doar trec prin zona de lucru**. Pot apărea vătămări grave ale acestora ca urmare a radiațiilor reflectate indirect de alte suprafețe.

Scurta expunere directă la aceste tipuri de radiații poate provoca un eritem al pielii, conjunctivite oculare sau vătămarea termică a tegumentelor descoperite.

Este interzisă atingerea pieselor electrice și a electrozului, fără echipament de protecție, cu mânușile sau hainele ude.

PERICOL

Scânteia de sudare poate provoca incendii. Asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în zona de lucru.

La sudarea pe arc în gaz inert MIG, utilizați ventilaatoare sau extractoare de aer pentru a evita inhalarea de gaze.

Evitați sudarea la soare sau în ploaie. Nu lăsați apa să pătrundă în aparatul de sudură. De asemenea, evitați sudarea în mediu cu un flux prea puternic de aer.

Feriți-vă de gazele și fumul emanat atunci când lucrați cu aparatul de sudură.

ATENȚIE

Evitați poziția de lucru care ar putea expune zonele neprotejate ale corpului.

Zgomotul produs de arcul electric în mod repetat într-un interval lung de timp poate fi dăunător auzului. Folosiți căști sau alte mijloace pentru a proteja sistemul auditiv.

PERICOL

Purtați mască de protecție adecvată, cu un geam cu filtru cu grad de protecție adecvat pentru a proteja ochii și capul de radiația emisă de aparatul de sudură.

Protejați-vă fața și gâtul cu mijloace potrivite și avertizați persoanele din jur să nu privească arcul electric și să nu se expună radiațiilor acestuia.

Aparatul de sudură trebuie să funcționeze în medii uscate cu umiditate de maxim 90%.

Când lucrați cu aparatul de sudură, țineți cont ca temperatura ambiantă să fie între -10°C până la 40°C.

Se va evita sudarea în zone intens prăfuite sau în mediu coroziv, în zone cu pulberi conductoare sau o concentrație mare de gaz.

INFO

Numai persoanele calificate pot să utilizeze, să instaleze, să întrețină și să repare acest aparat de sudură.

Dacă prezentul manual are lipsuri sau nu înțelegeți instrucțiunile prezentate, trebuie să contactați furnizorii sau centrul de service pentru ajutor profesional.

! NOTĂ

Nu utilizați alte piese de schimb decât cele indicate în acest manual. Modificările neautorizate sau folosirea de piesele de schimb neconforme vor anula garanția și vor expune utilizatorul la riscul de vătămare corporală.

Aparatul vine instalat cu un circuit de protecție la supraîncălzire și supraîncălzire când tensiunea și temperatura aparatului depășesc standardul cerut, acesta va înceta să funcționeze automat.

Suprasolicitarea aparatului de sudură va duce la deteriorarea prematură a sa. Pentru a evita acest lucru, utilizatorul trebuie să fie atent la următoarele:

- Aparatul de sudură este o unealtă care generează curenți puternici ce vor conduce la încălzirea sa accentuată. Dacă mediul de lucru nu este ventilat satisfăcător se va îngreuna procesul de răcire al aparatului. Asigurați-vă că nu există obstacole sau alte obiecte în jurul aparatului pe o rază de 0,3m care să împiedice ventilarea acestuia. Este importantă ventilarea pentru a putea utiliza aparatul în condiții de siguranță.
- Realizați legătura de împământare a aparatului de sudură în concordanță cu standardele în vigoare.
- Asigurați-vă că sunt bine izolate cablurile electrice conectate la aparatul de sudură.

⚡ PERICOL ELECTRIC

Comutatorul de contact trebuie protejat de fiecare dată când sudați.

2.2 Securitate personală

Rămâneți în alertă, mențineți atenția la ce faceți și fiți precaut atunci când manevrați aparatul de sudură AZ-ES014, AZ-ES015, AZ-ES016.

⚠ ATENȚIE

Nu folosiți acest aparat dacă sunteți sub influența drogurilor, alcoolului sau medicamentelor. Un moment de neatenție în timpul funcționării aparatelor electrice poate duce la vătămări corporale grave.

Îmbrăcați-vă adecvat. Nu purtați haine largi sau părul neprotejat. Păstrați părul, îmbrăcămintea și mânușile departe de aparat.

Nu atingeți piesa prelucrată imediat după executarea lucrării deoarece aceasta poate fi extrem de fierbinte și poate provoca arsuri ale pielii.

⚠ PERICOL

Pericol de arsură! Țineți mâinile departe de zona de lucru. Îndepărtați de părțile fierbinți ale aparatului părul și zonele de tegumente descoperite sau insuficient acoperite.

La orice intervenție, asigurați-vă că întrerupătorul aparatului este oprit. Evitați pornirea accidentală.

Când folosiți aparatul de sudură nu vă întindeți dincolo de poziția normală. Poziția corpului și un echilibru adecvat permit un control mai bun al aparatului în situații neașteptate. Menținerea piesei de sudat fixată sau sprijinită de corpul dvs. este o procedură periculoasă și poate duce la pierderea controlului și la alte accidente.

⚠ ATENȚIE

NU este permisă utilizarea aparatelor de sudură în zone cu pericol de explozie, pe suprafețe cu depuneri de substanțe nocive, cu vopseluri, cu urme de acizi sau solvenți și alte produse similare.

⚠ PERICOL

Se interzice utilizarea aparatului de sudură de către copii sau persoane cu dizabilități locomotorii, cu capacități psihiatrice, senzoriale sau mintale limitate sau de persoane nefamiliarizate cu instrucțiunile din prezentul manual.

Nu depozitați produsul la îndemâna copiilor și a altor persoane neinstruite. Aceste aparate sunt periculoase în mâinile utilizatorilor neinstruiți.

⚠ PERICOL

Nu permiteți accesul copiilor și al altor persoane neautorizate în zona de lucru.

Lucrați cu atenție - dacă vă este distrasă atenția puteți pierde controlul, și astfel se produc accidente.

⚠ ATENȚIE

NU forțați aparatul de sudură!

Nu forțați aparatul de sudură. Folosiți-l corect conform indicațiilor din acest manual. Un aparat corect folosit își va face treaba în siguranță și la calitate pentru care este proiectat.

Nu folosiți aparatul dacă întrerupătorul său nu funcționează. Un instrument care nu poate fi controlat este periculos și trebuie reparat imediat.

Pe măsură ce vă obișnuiți cu utilizarea aparatului **NU tratați superficial respectarea strictă a regulilor de siguranță indicate în acest manual.**

**ATENȚIE**

Purtați echipament de protecție personală.



Se recomandă purtarea unei măști, dispozitiv de protecție pentru auz, mănuși și șorț de atelier.

Protejați-vă ochii cu ochelari speciali, inclusiv când realizați curățarea pieselor cu aer comprimat.

**INFORMAȚII**

Înlocuiți imediat componentele deteriorate sau defecte. Folosiți pentru aceasta doar piese de schimb originale.

Orice reparație neautorizată cu piese neadecvate conduce la pierderea garanției.



Nu utilizați accesorii sau consumabile nerecomandate de producător. Utilizarea unui accesoriu nerecomandat de producător poate conduce la accidente grave. Simplul fapt că un accesoriu se poate atașa sau folosi împreună cu produsul NU înseamnă că este sigur pentru utilizare.

Înainte de fiecare utilizare, inspectați aparatul de sudură pentru a identifica fisuri, deteriorări sau o uzură excesivă care poate favoriza desprinderea unor piese sau electrocutarea operatorului.

Dacă aparatul, sau un accesoriu este scăpat din mână, nu trebuie să-l mai utilizați fără a identifica eventualele deteriorări și după caz să interveniți pentru remedierea sau înlocuirea pieselor afectate.

După inspectarea și instalarea unui accesoriu, poziționați-vă, atât dvs. cât și persoanele din zonă, la o distanță sigură față de aparat și apoi puneți-l în funcțiune. Doar după această probă se poate utiliza

aparatul cu accesoriul montat în mod normal.

**ATENȚIE**

Înlocuirea ștecherului sau a cablului de alimentare nu poate fi efectuată decât de personal calificat sau apelați la un punct de service autorizat.

Aparatele de sudură trebuie să fie echipate cu împământare, întotdeauna conectați ștecherul la priza de rețea echipată cu împământare.

În cazul avarierii cablului de alimentare sau al ștecherului, acesta trebuie înlocuit de către un electrician pentru a se evita orice pericol!

Când aparatul nu este utilizat, în timpul operațiunilor de întreținere și/sau de înlocuire a accesoriilor, scoateți ștecherul din priză.

**ATENȚIE**

Persoanele din apropiere trebuie să păstreze o distanță sigură față de zona de lucru. Toate persoanele care intră în zona de lucru trebuie să poarte echipament de protecție personală.

**ATENȚIE**

Nu atingeți în timpul lucrului elemente electrice sau conectorii aparatului de sudură. Acestea vă pot produce accidente grave.

Nu folosiți și nu interveniți asupra aparatului de sudură dacă sunteți sub influența drogurilor, alcoolului sau medicamentelor. Un moment de neatenție chiar și în timpul operațiilor de întreținere, poate duce la vătămări corporale.

2.3. Riscuri reziduale

Chiar dacă utilizați acest produs în conformitate cu instrucțiunile prezentate în acest manual, anumite riscuri reziduale nu pot fi excluse.

Pot apărea următoarele riscuri reziduale:


- Deteriorarea sănătății cauzată de solicitarea coloanei dacă aparatul este utilizat o perioadă îndelungată într-o poziție rigidă și fără pauze de odihnă și relaxare a musculaturii.
- Afecțiuni pulmonare ca urmare a expunerii îndelungate la o sursă de fum sau gaz.

2.4. Instrucțiuni de siguranță electrică

Rămâneți în alertă și fiți precaut atunci când manevrați partea electrică a aparatului de sudură.

Nu trageți de cablul de alimentare!

 **PERICOL ELECTRIC**
Nu apropiați mâinile de părțile fierbinți.

 **PERICOL ELECTRIC**
Asigurați-vă întotdeauna că aparatul este oprit și ștecherul este scos din priză înainte de orice reglaje sau activități de întreținere.

Țineți sculele electrice la distanță față de sursele de căldură.

Verificați întotdeauna dacă tensiunea de alimentare corespunde cu cea înscrisă pe aparatul de sudură.

Apucați aparatul doar de suprafețele izolate sau de mâner atunci când este posibil ca acesta să intre în contact cu un cablu electric ascuns sau propriul cablu.

Mențineți cablul de alimentare la distanță față de zona de lucru.

 **PERICOL ELECTRIC**
Verificați cablul electric pe toată lungimea acestuia, verificați și ștecherul înainte și după fiecare utilizare, și în caz de deteriorare apelați la un electrician autorizat.

Nu transportați aparatul ținându-l de cablul electric și nu trageți de cablul electric pentru al deconecta din priză. Cablul de alimentare se va amplasa astfel încât să nu fie călcat, tăiat sau supus la deteriorare. Țineți cablul electric de alimentare la distanță față de sursele de căldură. Nu atingeți ștecherul cu mâinile ude, există risc de electrocutare. Scoateți scula din priză, ținând de ștecher, și nu de cablul de alimentare. Conectați întotdeauna numai la o priză cu împământare, montată corect și verificată. Priza împământată și ștecherul unui cablu prelungitor trebuie așezate în zone protejate evitându-se contactul cu apa.

Tensiunea de funcționare a aparatelor de sudură este de 220 -240V / 50...60 Hz. Fluctuația tensiunii electrice ar trebui să se situeze între 0,9÷1,1 din valoarea nominală.

În cazul în care aparatul de sudură este departe de o sursa de alimentare, vă rugăm să instalați cablul de alimentare conform instrucțiunilor din tabelul următor:

Lungimea cablului	Secțiunea cablului
<100m	1,5mm
> 100m	2,5mm

Opriti aparatul atunci cand observati aparitia unor caderi de tensiune repetate sau tensiune electrică anormală.

Nu expuneți aparatele de sudură la apă sau ploaie. Nu folosiți un aparat electric care prezintă stropi de apă sau ulei.


Nu depozitați aparatul în locații în care temperatura și umiditatea sunt în afara limitelor acceptate de producător. Aceasta poate favoriza apariția unor riscuri suplimentare.

Fiți întotdeauna atenți la ceea ce lucrați. Acționați cu simțul răspunderii.

2.5. Instrucțiuni de prim ajutor

În eventualitatea unui accident, solicitați ajutorul persoanelor aflate în apropiere pentru a opri imediat funcționarea produsului dacă nu mai sunteți în măsură să o faceți direct.

După aceasta îndepărtați eventualele persoane rănite din zona de lucru și apelați la serviciul de urgență.

 **PRIM AJUTOR**
Asigurați-vă din timp că există o trusă de prim ajutor în apropierea locului unde folosiți aparatul de sudură. Completați ulterior orice produs de prim ajutor folosit.

Când apelați la medic utilizând numărul unic de urgență 112, vă rugăm să furnizați următoarele informații:

- Adresa completă la care s-a produs accidentul;
- Date privind modul de producere: electrocutare sau accidentare mecanică;
- Numărul de persoane rănite;
- Starea răniților și felul leziunilor.

MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

3. DATE TEHNICE - DESCRIEREA PRODUSULUI

3.1 DESCRIEREA PRODUSULUI AZ-ES014



APARAT DE SUDURĂ AZ-ES014

MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

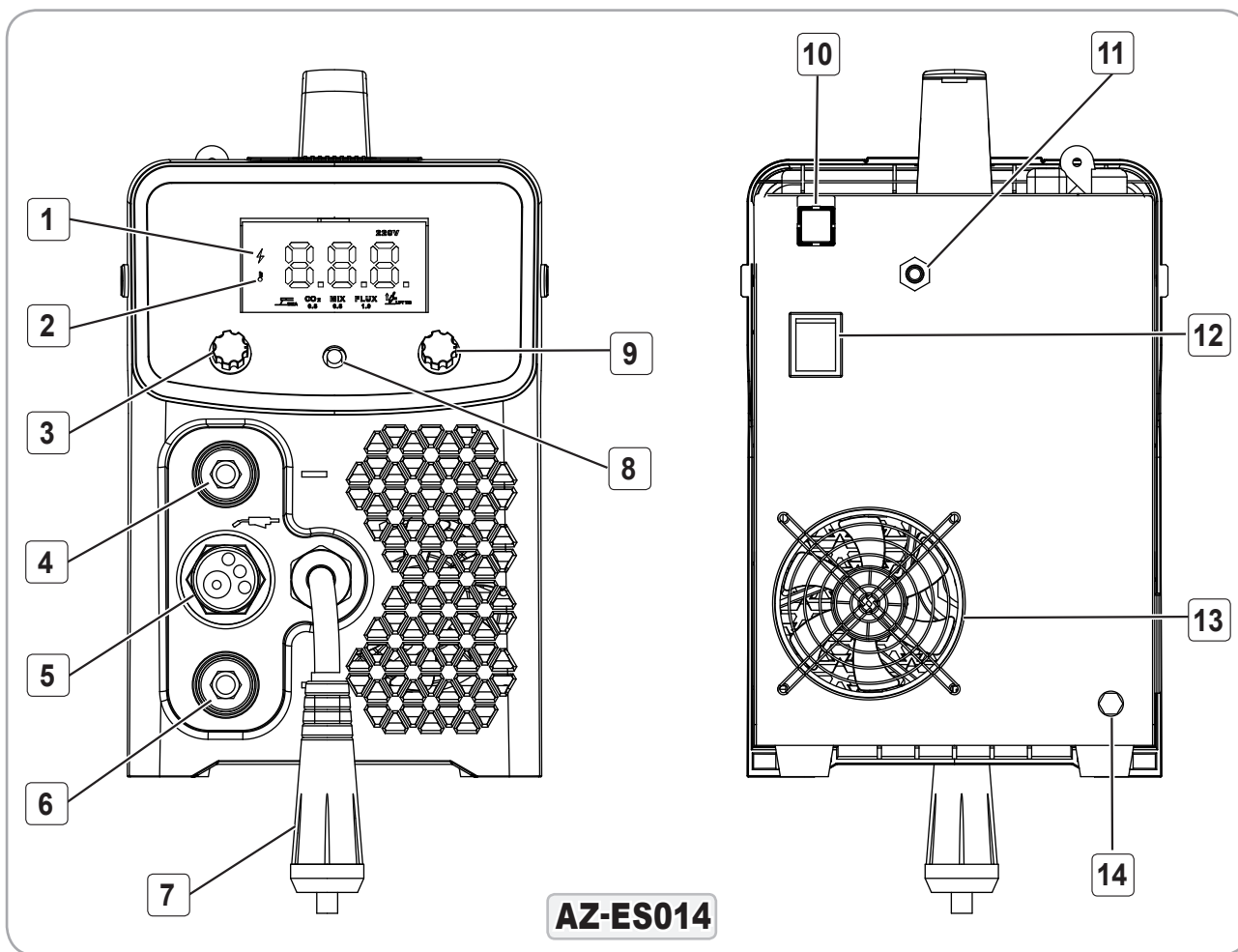


Fig.1

RO

Nr.	Descriere
1	Led avertizare pornire
2	Led avertizare supraîncălzire
3	Buton reglare tensiune electrică
4	Terminal negativ
5	Borna de legătură a cablului port electrod
6	Terminal pozitiv
7	Cablu de conversie

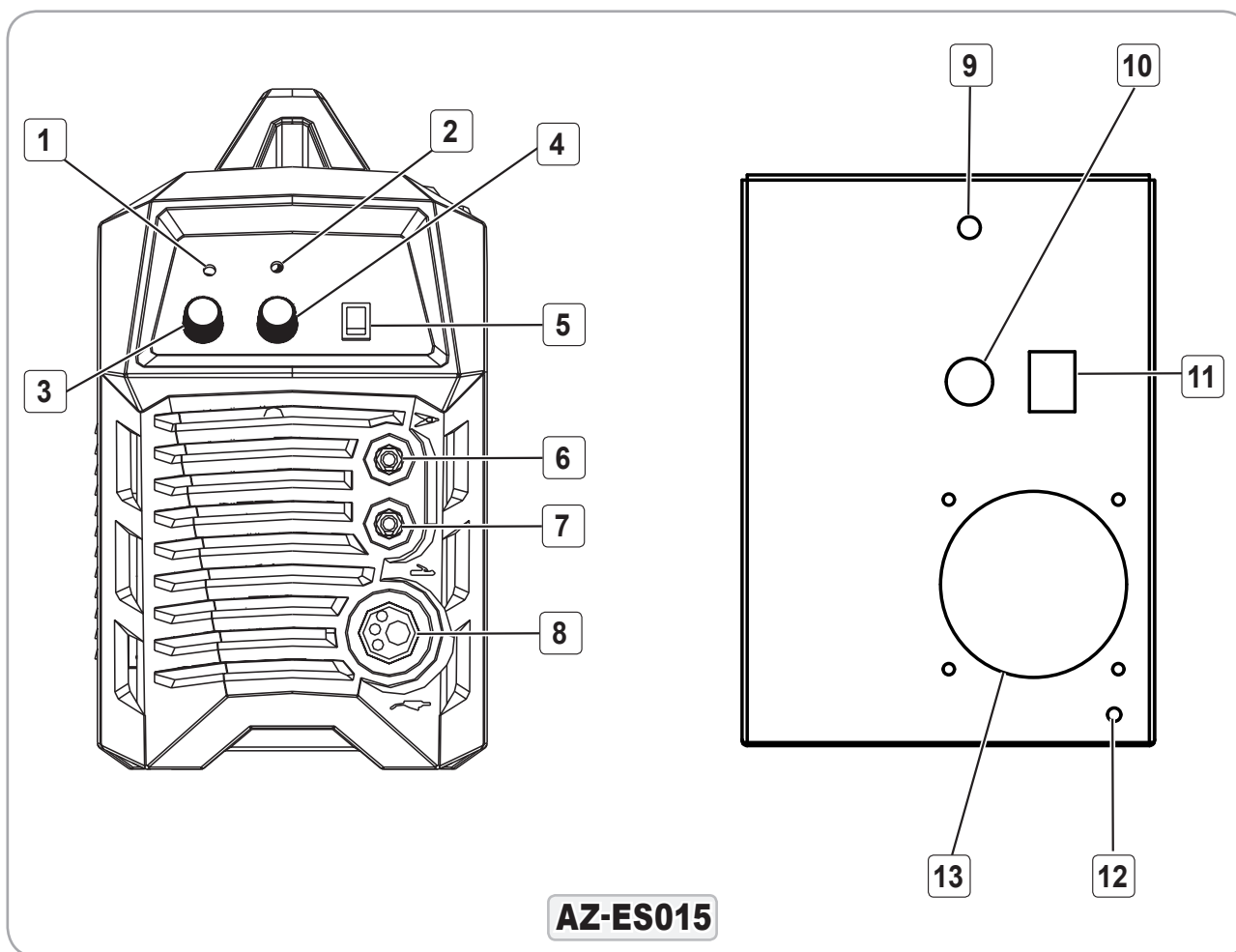
Nr.	Descriere
8	Buton selectare funcție
9	Buton reglare intensitate electrică
10	Cablu de alimentare
11	Conector gaz
12	Înterupător
13	Ventilator axial
14	Șurub de masă

3. DATE TEHNICE - DESCRIEREA PRODUSULUI

3.2 DESCRIEREA PRODUSULUI AZ-ES015



APARAT DE SUDURĂ AZ-ES015



MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

Fig.2

Nr.	Descriere
1	Led avertizare supraîncălzire
2	Led avertizare pornire
3	Buton reglare intensitate electrică
4	Buton reglare intensitate electrică
5	Comutator MMA / MIG
6	Terminal negativ
7	Terminal pozitiv

Nr.	Descriere
8	Borna de legătură a cablului port electrod
9	Conector gaz
10	Sursă de alimentare
11	Înterupător
12	Șurub de masă
13	Ventilator axial

RO

3. DATE TEHNICE - DESCRIEREA PRODUSULUI

3.3 DESCRIEREA PRODUSULUI AZ-ES016



APARAT DE SUDURĂ AZ-ES016

MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

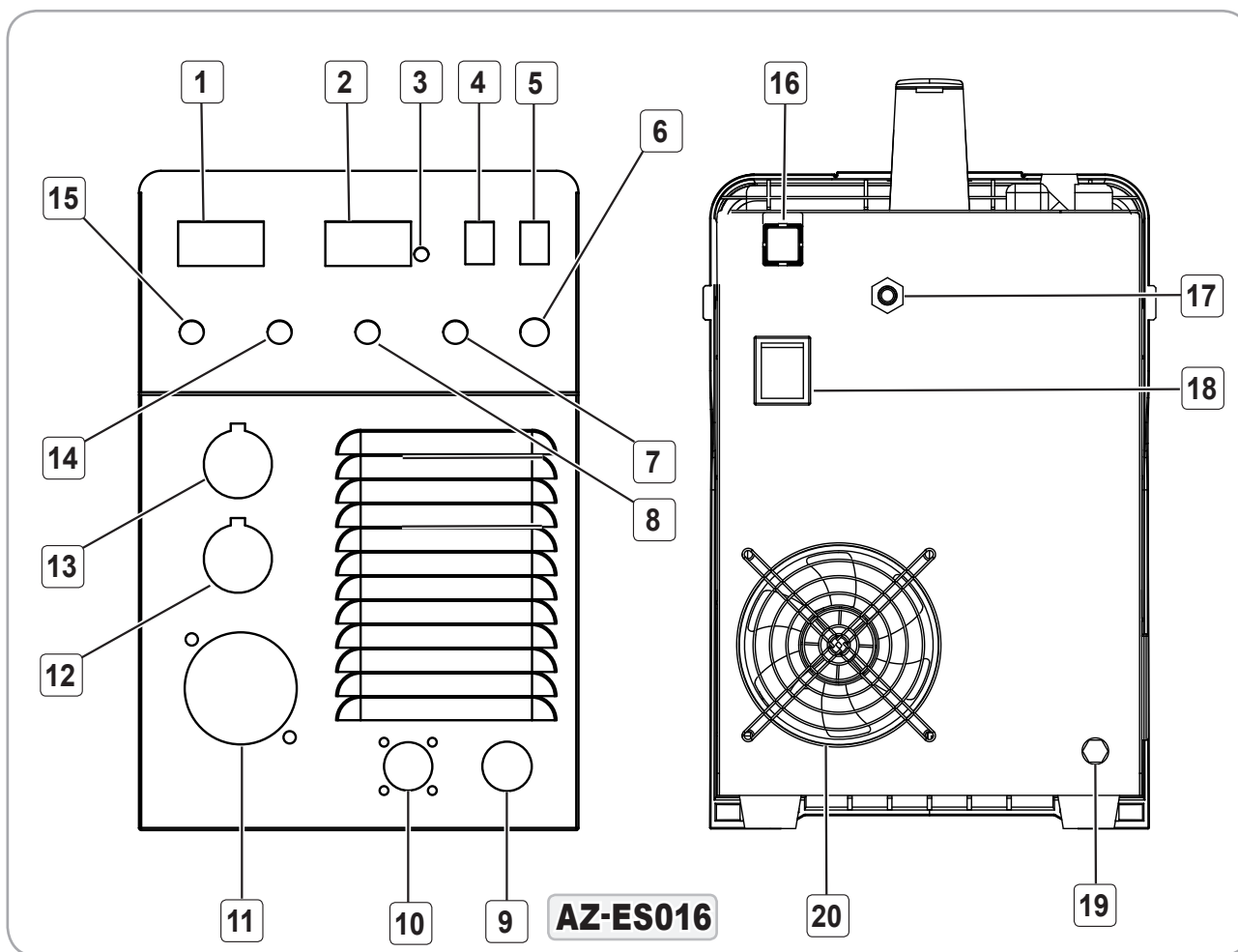


Fig.3

RO

Nr.	Descriere
1	Display tensiune
2	Display curent electric
3	Led avertizare supraîncălzire
4	Comutator MMA / MIG
5	Comutator bobină
6	Comutator sudură cu arc
7	Buton reglare inducție electrică
8	Borna de legătură a cablului port electrod
9	Comutator gaz
10	Conector bobină

Nr.	Descriere
11	Borna de legătură a cablului port electrod
12	Terminal pozitiv
13	Terminal negativ
14	Buton reglare intensitate electrică
15	Buton reglare tensiune electrică
16	Sursă de alimentare
17	Conector gaz
18	Înterupător
19	Șurub de masă
20	Ventilator axial

3.4 SPECIFICAȚII TEHNICE

Aparatul de sudură AZ-ES014, AZ-ES015, AZ-ES016 este un echipament de sudură compact, ușor și portabil, destinat sudării de tip Mig (fir metalic în gaz inert) pentru obținerea unei îmbinări curate, netede și rezistente pentru aplicații complexe sau pentru sudări de tip MMA (cu electrozi înveliți) pentru lucrări ușoare de întreținere și reparații. Aceste aparate sunt destinate utilizării în gospodărie, semiprofesional în atelierelor auto sau în cadrul fermelor agricole dar și profesional.

Operația de sudare cu ajutorul aparatelor de sudare oferă o putere mai mare, mai concentrată și cu un arc electric mai stabil. Când electrodul se scurtează și piesa de prelucrat este mică, atunci operația de sudare se va realiza mai ușor. Aceasta înseamnă ca este mai ușor să utilizați un aparat de sudură cu caracteristici dinamice și care pot fi dimensionate în funcție de tipul de arc electric dorit, mai puternic sau mai slab.



ATENȚIE

Acest aparat produce emisii electromagnetice care necesită filtrarea tensiunii de alimentare.

Aparatul de sudură AZ-ES014, AZ-ES015, AZ-ES016 Almaz are următoarele caracteristici:

- eficientă, economie de energie, arc compact, stabil, tensiune ridicată fără încărcare și capacitate bună de compensare a forței și utilizare multiplă.
- se poate suda oțel inoxidabil, oțel aliat, oțel carbon, cupru și alte materiale metalice.
- se poate opera la altitudine mare, în aer liber, în interior și exterior.
- este compact, cu greutate redusă, ușor de instalat și operat.
- puteți suda cu electrozi de diferite caracteristici și compoziții metalice.
- cu acest aparat de sudura ALMAZ puteți folosi toate tipurile de electrozi înveliți (electrozi rutilici, electrozi bazici, electrozi inox etc.) pentru a suda o gamă diversificată de materiale cum ar fi oțel aliat și nealiat, oțel inoxidabil, fonta, cupru etc.
- comparând cu alte produse similare aparatul de sudură AZ-ES014, AZ-ES015, AZ-ES016 Almaz se remarcă prin greutate și volum scăzut, este compact, ușor de instalat și de manevrat.

Aparatul de sudură AZ-ES014, AZ-ES015, AZ-ES016 prezintă următoarele caracteristici tehnice:

Caracteristică	Model		
	AZ-ES014 MIG-285	AZ-ES015 MIG-308	AZ-ES016 MIG-328
Tensiunea de alimentare	220V ± 10%		
Intensitate curent electric	20-285	20-308	20-328
Putere absorbită	14,96 kVA	17,24 kVA	18,6 kVA
Factor de putere	93%	93%	93%
Eficiența	85%		
Tensiune de ieșire	60V	57V	
Clasa de izolație	F		
Clasa de protecție	IP21S		
Sistem răcire	Ventilator axial compact		
Ciclul de funcționare	60%		
Diametrul sârmei de alimentare	0,6mm - 1,2mm		
Diametrul electrodului	1,6mm÷4,0mm		
Tehnologie	Half Bridge	Full Bridge	
Afișaj	digital	analogic	digital
Dimensiuni	51x37x39	51x31x43	57x31x45
Nr buc/bax	1 buc		
Greutate netă	11.75 kg	12.80 kg	16.55 kg
Greutate brută	13.15 kg	14.05 kg	18.15 kg

4. MONTAREA ȘI PREGĂTIREA PRODUSULUI

Atunci când utilizați un cablu cu lungime mare, pentru a se evita căderile de tensiune vă recomandăm ca **secțiunea cablului electric să fie de minim 16mm²**, flexibil, izolat cu cauciuc și cu lungimea de maxim 10m pentru a putea fi utilizat în siguranță la curenți de sudare de pana la 200A la DA35%. Dacă este prea lung cablul electric, acesta poate afecta performanțele de lucru ale aparatului de sudură. Vă recomandăm să utilizați lungimea și secțiunea standard a cablului electric cu care a fost dotat aparatul de sudură.

- Asigurați-vă că toate orificiile de ventilație sunt libere, că nu sunt blocate sau acoperite, iar sistemul de ventilare al aparatului poate funcționa.
- Utilizați un cablu cu secțiune mai mare de 16mm² la 4m lungime pentru legarea la împământarea carcasei. Aparatul de sudură este prevăzut cu conectori rapizi ale cablurilor de sudare. Cablul cu cleștele pentru electrozi se fixează pe cupla rapidă marcată „+” (cu simbolul cleștelui de sudare), cablul cu borna de legare la masa (piesa) se fixează cu cupla rapidă marcată cu „-” (simbol pentru cleștele de legare piesă). Prindeți cupla rapidă de cablul cu borna de legare la pământ marcat cu „-” și rotiți în sensul acelor de ceasornic.

Acordați atenție modului de conectare, deoarece aparatul de sudură cu curent continuu are 2 moduri de conectare: conectarea în polaritate directă (pozitivă) și conectarea în polaritate inversă (negativă).

- Conectarea în polaritate directă (pozitivă): obiectul de sudat este conectat la borna cu polaritate „+” iar cleștele pentru electrozi este conectat la borna cu polaritate „-”.
- Conectarea în polaritate inversă (negativă): obiectul de sudat este conectat la borna cu polaritate „-” iar cleștele pentru electrozi este conectat la borna cu polaritate „+”.

Alegeți varianta de conectare potrivită în funcție de cererile de lucru. Polaritatea inversă este recomandată în cazul în care trebuie sudate piese cu dimensiuni și grosimi mici.

Dacă nu este realizată conectarea adecvată, atunci arcul electric rezultat va fi instabil, vor rezulta stropi excesivi de zgură și conglomerarea materialului de prelucrat pe porțiunea sudată. Dacă apar astfel de probleme vă sugerăm să schimbați polaritatea conexiunii.

Înainte de a conecta aparatul la rețeaua electrică verificați dacă tensiunea de alimentare este conformă cu datele de pe placuța de marcaj a aparatului.



ATENȚIE

Acordați atenție modului de cuplare al aparatului, deoarece o cuplare incorectă duce la scăderea randamentului, la supraîncălzire și la posibila distrugere a aparatului.

Dacă distanța dintre piesa de prelucrat și aparatul de sudură este mare (50-100m) și cablurile (cablul pentru cleștele de sudare și cablul de împământare) sunt prea lungi, alegeți un cablu cu o secțiune mai mare a conductorilor care-l alcătuiesc pentru a compensa scăderea tensiunii.

Instalarea aparatului de sudură:



NOTĂ

Înainte de instalarea aparatului de sudură operatorul trebuie să aibă în vedere potențialele interferențele electromagnetice din apropiere, trebuie să cunoască măsurile de siguranță și modul de exploatare.

- Clasa de protecție a acestor aparate este IP21S, așa că evitați utilizarea acestora în ploaie.
- Verificați cablul electric pe toată lungimea acestuia, verificați și ștecherul înainte și după fiecare utilizare Fig 4 (1)
- Modul în care se face împământarea este prin conectarea acestui cablu între priza de împământare și șurubul din spatele aparatului. Fig 4 (2).
- Cleștele de masă se va conecta la piesa ce urmează să fie prelucrată asigurând un contact cât mai bun și cât mai aproape de zona ce urmează să fie prelucrată Fig 4 (3).

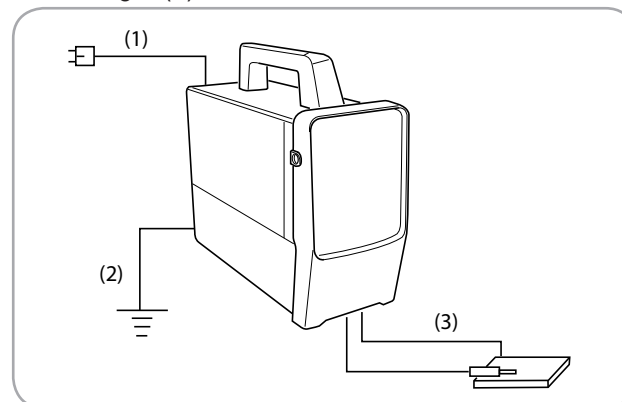


Fig.4

5. INSTRUCIUNI DE OPERARE

5.1 Pornire/Oprire

Înainte de punerea în funcțiune a aparatului de sudură AZ-ES014, AZ-ES015, AZ-ES016 este recomandat să citiți indicațiile de pe plăcuța de marcare pentru a vă familiariza cu caracteristicile acestuia.

- Aparatul pornește prin conectarea cablului de alimentare la priză și apăsarea întrerupătorului în poziția Pornit - Fig 5 (1).
- Aparatul se oprește, apăsând întrerupătorul în poziția Oprit și deconectând cablul de alimentare de la priză - Fig 5 (2).

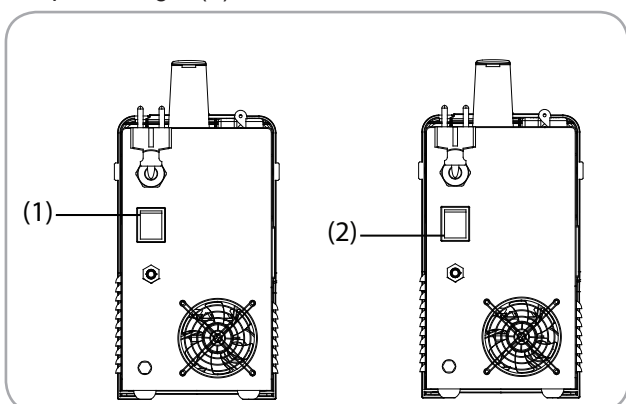


Fig.5

După ce aparatul de sudură a fost instalat conform etapelor descrise anterior, odată cu pornirea, pe display-ul aparatului se declanșează Led-ul de avertizare Fig 6 (1) iar ventilatorul se pune în funcțiune. Fig 6 (2).

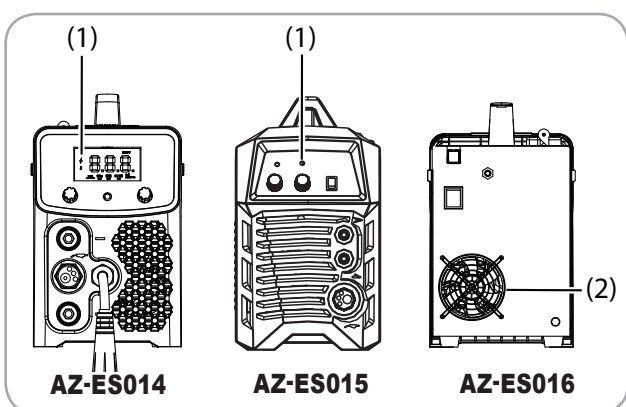


Fig.6

5.2 Instrucțiuni de operare

Înainte de a începe punerea în funcțiune este necesar să verificați cablul electric pe toată lungimea lui, astfel încât să nu existe deteriorări sau porțiuni distruse, iar în cazul apariției acestor avarii, cablul electric trebuie schimbat.

Evitați conectarea pe suprafețe oxidate sau acoperite cu vopsea pentru a asigura funcționarea corectă a sistemelor de protecție și pentru o calitate corespunzătoare a sudurii.



ATENȚIE

Înainte de a începe operațiile de conectare ale aparatului asigurați-vă că sursa de alimentare cu energie electrică este deconectată.

Ordinea de conectare este următoarea:

- în primul rând conectați cablul de împământare;
- cuplați cablurile de sudare și asigurați-vă că sunt bine conectate;
- verificați caracteristicile rețelei de alimentare;
- introduceți ștecherul în priză de alimentare.

Aparatul se va instala într-o zonă cât mai curată, fără praf sau vapori, asigurând o bună ventilație necesară pentru răcire.

- Porniți aparatul de sudură;
- Reglați butonul la valoarea dorită a curentului electric, în funcție de cererile de sudare; Fig 7 (1)
- Reglați intensitatea electrică necesară - în general intensitatea electrică necesară procesului de sudare este în concordanță cu tipul electrodului. Butonul de reglare a intensității curentului este folosit pentru ajustarea modului de sudare, în special pentru curentul de mică intensitate și pentru dimensionarea arcului electric. Aparatul poate crește valoarea energiei astfel încât acesta să ajungă la parametri necesari sudării - Fig 7 (2).

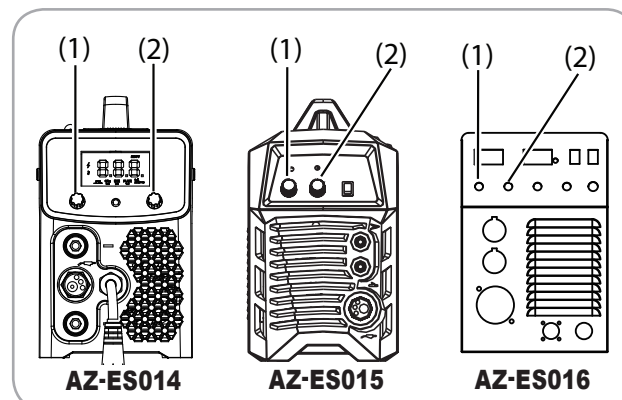


Fig.7

Procedeul de sudare MMA:

Procedeul de sudare manuală cu ajutorul arcului electric (MMA), înseamnă sudura cu electrozi înveliți.

- Se va comuta aparatul pe funcția MMA;
- Se va conecta aparatul la cutia de distribuție Fig 8 (1)

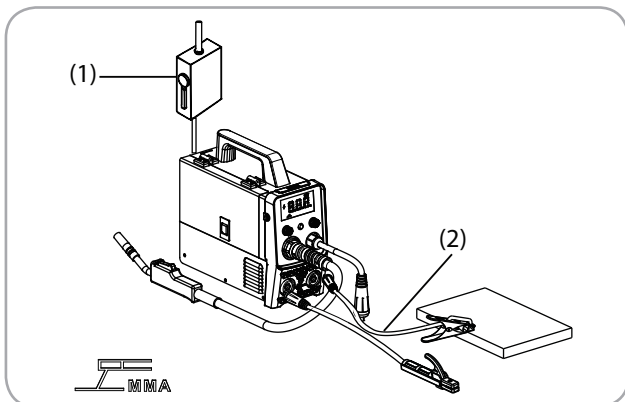


Fig.8

- Electrocul se va monta la terminalul negativ Fig 8 (2)

Acest tip de sudură are ca principiu de funcționare următorul: căldura necesară procesului se obține cu ajutorul unui arc electric. Arcul electric se produce între electrocul învelit și materialul ce urmează a fi sudat. În zona unde se produce arcul electric, se degajă o cantitate mare de căldură ce produce topirea locală a electrocului (materialul de adaos) și a piesei de sudat (materialul de bază).

Stabilitatea arcului, adâncimea de penetrare, rata de depunere a metalului și capacitatea de poziționare sunt puternic influențate de compoziția chimică a strahlului de flux de pe electrocul.

Procedeul de sudare CO₂ :

Fiind un gaz reactiv CO₂ – ul se descompune, în arc electric, în monoxid de carbon și oxigen liber. Acest oxigen liber se combină, la rândul său, cu diverse elemente care se transferă prin intermediul arcului electric și formează oxizi care ies la suprafața cordonului de sudură.

Conectarea gazului protector

Conectați furtunul de CO₂, care provine de la derulatorul de sârma, la duza de cupru a buteliei de gaz. Sistemul de alimentare cu gaz include butelia de gaz, regulatorul de aer și furtunul de gaz, cablul încălzitor ar trebui introdus în priză din spatele aparatului, și folosiți colierul furtunului pentru a-l strânge, pentru a se evita scurgerile sau patrunderea aerului, astfel

încât punctul de sudură să fie protejat.

Rețineți:

- Scurgerile de gaz protector afectează performanțele sudurii cu arc.
- Evitați expunerea la soare a buteliei de gaz pentru a evita posibila explozie a acesteia datorită creșterii presiunii gazului cauzată de căldură.
- Este strict interzisă lovirea buteliei și așezarea în poziție orizontală.
- Asigurați-vă că nu sunt persoane în fața regulatorului, înainte de eliberarea gazului sau închideți ieșirea gazului.
- Contorul de volum al debitului de gaz trebuie instalat vertical pentru a asigura măsurarea precisă.
- Înainte de instalarea regulatorului de gaz, deschideți și închideți gazul de câteva ori pentru a îndepărta praful de pe sita și a permite ieșirea gazului.
- Se va comuta aparatul pe funcția CO₂
- Se va conecta aparatul la butelia cu gaz și se va regla debitul Fig 9 (1)
- Electrocul se va monta la terminalul negativ Fig 9 (2)

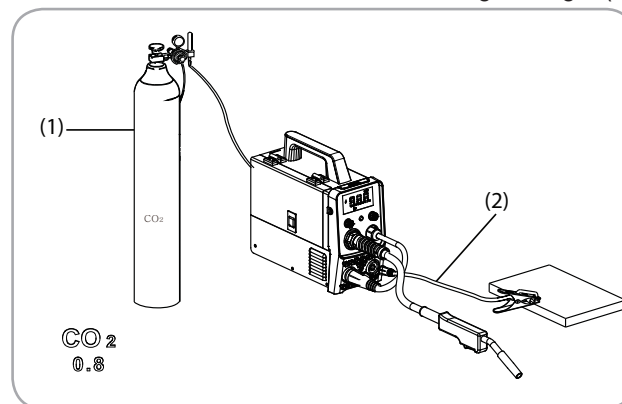


Fig.9

Datorită efectului de oxidare pe care îl determină, CO₂ – ul este folosit în forma pură pentru sudarea oțelului carbon, deoarece este simplu de procurat și permite obținerea de cordonuri de sudură de bună calitate și cu un cost relativ scăzut.

Procedeul de sudare MIX (CO₂ + Ar) (AZ-ES014):

Amestecurile formate din Argon și CO₂ sunt utilizate, în special, la sudarea oțelului carbon și a oțelurilor slab aliate și au aplicabilitate limitată în cazul oțelului inoxidabil. CO₂-ul amestecat cu argon va determina, în cazul utilizării de curenți mari de sudare, creșterea cantității de stropi.

- Se va comuta aparatul pe funcția MIX (AZ-ES014)
- Se va conecta aparatul la butelia cu gaz și se va regla debitul Fig 10 (1)
- Electrocul se va monta la terminalul negativ Fig 10 (2)

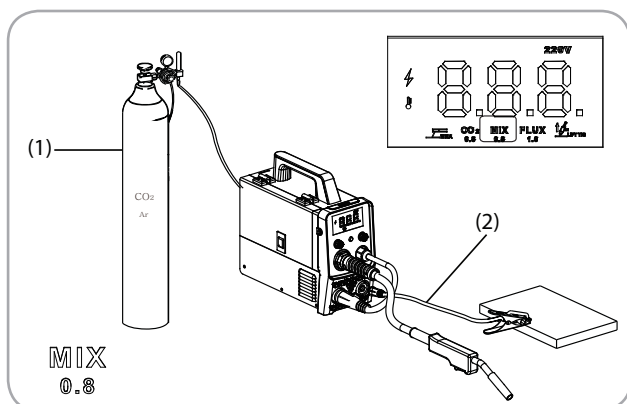


Fig.10

Un procent de 5% CO₂ în amestec permite sudarea în curent pulsant și, respectiv, sudarea MAG cu transfer prin scurt-circuit pentru o gamă variată de grosimi de material. Forțele care se dezvoltă în arcul electric permit o mai bună topire a materialului și obținerea unei băi mai ușor de controlat față de cazul în care se utilizează un amestec de argon/oxigen.

Un procent de 10% CO₂ în amestec permite creșterea cantității de căldură introdusă în material și determină o baie mai lată și mai fluidă, atât în cazul transferului prin scurt-circuit, cât și în cazul transferului prin pulverizare.

Existența în amestec a 15% CO₂ permite sudarea unei game variate de oțeluri carbon și slab aliate. În cazul transferului prin scurt-circuit, acest amestec permite obținerea unei productivități maxime la sudarea materialelor subțiri, minimizând tendința de topire excesivă dată de utilizarea unei cantități mai mari de CO₂, dar permițând creșterea ratei de depunere și a vitezei de sudare.

Un procent de 20% CO₂ permite sudarea oțelului carbon, utilizând un transfer prin scurt-circuit sau un transfer prin pulverizare, însă poate produce o cantitate mai mare de stropi față de amestecul cu 15% CO₂.

Amestecul conținând 25% CO₂ este folosit la sudarea MAG a oțelurilor cu conținut scăzut de carbon, folosind un transfer prin scurt-circuit. Acest amestec se comportă bine în aplicații care necesită utilizarea unui curent ridicat. Generează un arc cu o bună stabilitate, un bun control și un aspect calitativ ridicat al cordonu-

lui de sudură, însă nu permite sudarea utilizând transferul prin pulverizare (spray-arc).

Amestecul conținând 40% CO₂ și restul argon este recomandat pentru sudarea cu anumite sârme tubulare, permițând obținerea unui arc stabil și reducerea cantității de stropi.

Amestecul cu 50% CO₂ și 50% argon este utilizat pentru sudarea în scurt-circuit a țevilor, în mod special atunci când pe piesele care se sudează sunt prezenți diverși contaminanți.

Procedeu de sudare FLUX:

În sudura cu sârma flux, baia de sudură este obținută dintr-un arc între sârma cu flux și materialul sudat. Flux-ul (compoziția din miezul sârmei) este cel care se transformă în gazul protector al arcului de sudură și creează zgura ce se regăsește pe cordonul de sudură, cu alte cuvinte procesul este sudura cu electrozi înveliți MMA, inversat.

- Se va comuta aparatul pe funcția FLUX (AZ-ES014)
- Se va conecta aparatul la cutia de distribuție Fig 11 (1)

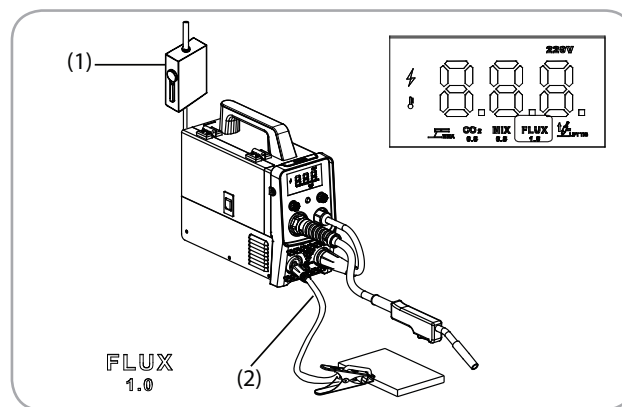


Fig.11

- Electrocul se va monta la terminalul pozitiv Fig 11 (2)

Principalul dezavantaj al electrocului învelit este că nu poate avea o lungime foarte mare, fără ca învelișul să se crape și să cadă, prin urmare s-a decis inversarea tehnologiei, iar flux-ul a fost introdus în mijlocul gol al sârmei.

Procedeu de sudare LIFT TIG (AZ-ES014):

Procedeu de sudare TIG este unul des întâlnit și se distinge prin calitatea ridicată și un aspect vizual plăcut al cordonului de sudură.

- Se va comuta aparatul pe funcția LIFT TIG

- Se va conecta aparatul la butelia cu gaz și se va regla debitul Fig 12 (1)

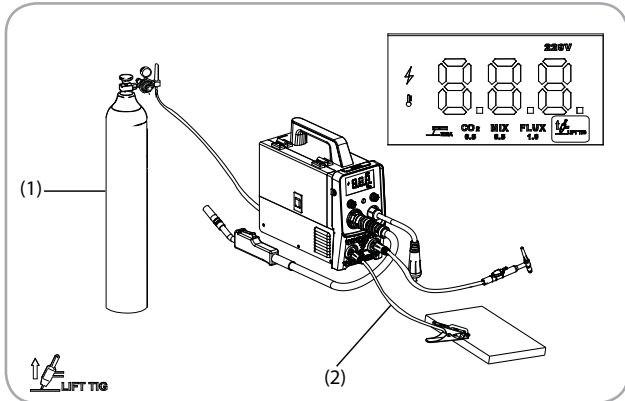


Fig.12

- Electrocul se va monta la terminalul pozitiv Fig 12 (2)

La sudura LIFT TIG arcul electric se realizează prin atingerea electrodului de wolfram de materialul piesei de sudat (amorsare prin zgâriere).

5.3 Factori care pot influența calitatea sudurii

Modul de instalare al aparatului de sudură, materialele care urmează să fie sudate, mediul de lucru, sursa de alimentare cu energie electrică sunt factorii care pot influența calitatea procesului de sudare. Persoana care manevrează aparatul trebuie să asigure condițiile necesare pentru obținerea unei suduri de calitate.

Producerea arcului electric este dificilă și ușor întreruptă:

- Asigurați-vă că electrozii sunt de bună calitate.
- Dacă electrodul nu este uscat, arcul electric va fi instabil și calitatea sudurii este slabă.

- Cablul de alimentare cu energie electrică dacă are o lungime mare, atunci tensiunea va fi mică și va necesar să mai scurtați cablul electric.

- Cablul port electrod și cablul de masă trebuie să fie întinse pe tot parcursul operației de sudare.

Fluxul electric nu este la valoarea nominală:

- La instalarea permanentă a aparatului poate fi indispensabilă ecranarea cablului electric de alimentare cu un conductor de metal sau cu un alt conductor compatibil.

Tensiunea electrică nu este stabilizată atunci când aparatul funcționează

Aici poate interveni unul din următorii factori:

- Cablul electric de alimentare a fost schimbat.
- Apariția interferențelor de natură electrică de la cablul electric sau de la alt aparat.

Curentul și tensiunea de sudare influențează direct stabilitatea și calitatea sudării. Pentru a obține performanțe bune de sudare, curentul de sudare și tensiunea de sudare ar trebui să fie setate, în general, în funcție de diametrul electrodului, modul de transfer de metal și necesarul de producție. Setați curentul și tensiunea de sudare conform tabelelor de mai jos:

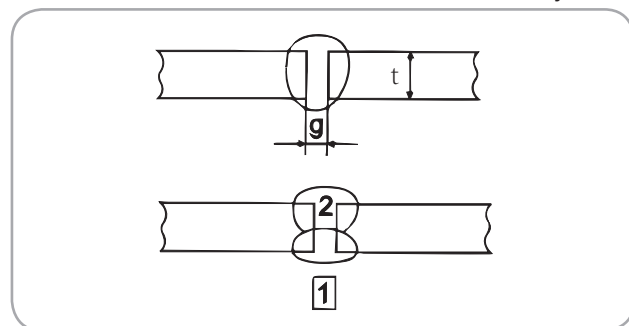


Fig.13

Parametrii pentru sudare cap la cap Fig 13:

Grosimea piesei de lucru: t (mm)	Distanța g (mm)	Sârma Φ (mm)	Curent de sudură (A)	Tensiune de sudură (V)	Viteza de sudură (cm/min)	Debit gaz (L/min)
0,8	0	0,8-0,9	60-70	16-16,5	50-60	10
1,0	0	0,8-0,9	75-85	17-17,5	50-60	10-15
1,2	0	1,0	70-80	17-18	45-55	10
1,6	0	1,0	80-100	18-19	45-55	10-15
2,0	0-0,5	1,0	100-110	19-20	45-55	10-15
2,3	0,5-1,0	1,0/1,2	110-130	19-20	45-55	10-15
3,2	1,0-1,2	1,0/1,2	130-150	19-21	40-50	10-15
4,5	1,2-1,5	1,2	150-170	21-23	40-50	10-15

Parametrii pentru sudare prin cusătura în colț Fig 14:

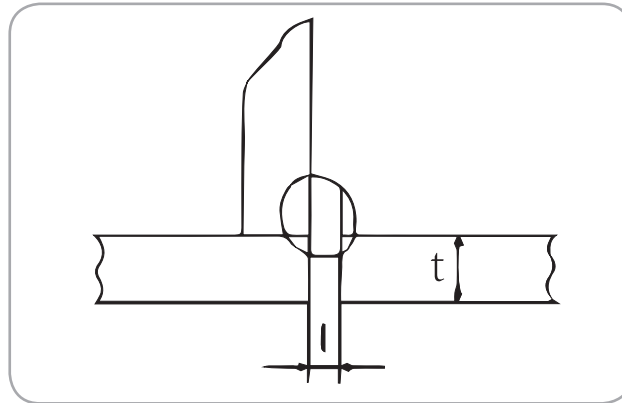


Fig.14

Grosimea piesei de lucru: t (mm)	Dimensiune colt l (mm)	Sârma Φ (mm)	Curent de sudură (A)	Tensiune de sudură (V)	Viteza de sudură (cm/min)	Debit gaz (L/min)
1,0	2,5-3,0	0,8-0,9	70-80	17-18	50-60	10-15
1,2	2,5-3,0	1,0	70-100	18-19	50-60	10-15
1,6	2,5-3,0	1,0-1,2	90-120	18-20	50-60	10-15
2,0	3,0-3,5	1,0-1,2	100-130	19-20	50-60	10-20
2,3	2,5-3,0	1,0-1,2	120-140	19-21	50-60	10-20
3,2	3,0-4,0	1,0-1,2	130-170	19-21	45-55	10-20
4,5	4,0-4,5	1,2	190-230	22-24	45-55	10-20

Parametrii pentru sudare în unghi în poziție verticală Fig 15:

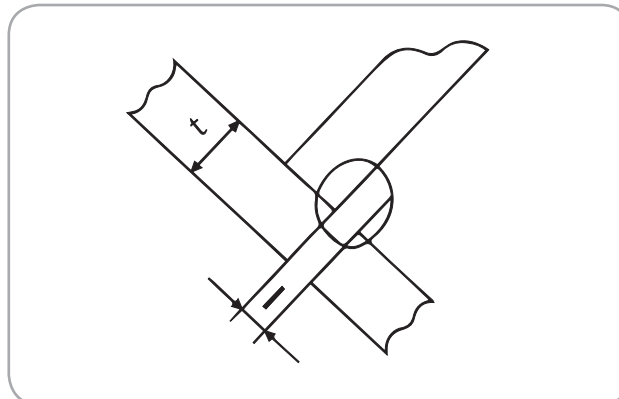


Fig.15

Grosimea piesei de lucru: t (mm)	Dimensiune colt l (mm)	Sârma Φ (mm)	Curent de sudură (A)	Tensiune de sudură (V)	Viteza de sudură (cm/min)	Debit gaz (L/min)
1,2	2,5-3,0	1,0	70-100	18-19	50-60	10-15
1,6	2,5-3,0	1,0-1,2	90-120	18-20	50-60	10-15
2,0	3,0-3,5	1,0-1,2	100-130	19-20	50-60	10-20
2,3	3,0-3,5	1,0-1,2	120-140	19-21	50-60	10-20
3,2	3,0-4,0	1,0-1,2	130-170	22-22	45-55	10-20
4,5	4,0-4,5	1,2	200-250	23-26	45-55	10-20

Parametrii pentru sudare prin suprapunere Fig 16:

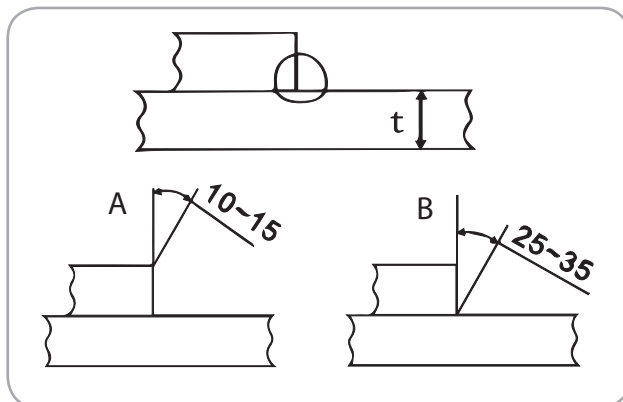


Fig.16

Grosimea piesei de lucru: t (mm)	Poziția de sudură (mm)	Sârma Φ (mm)	Curent de sudură (A)	Tensiune de sudură (V)	Viteza de sudură (cm/min)	Debit gaz (L/min)
0,8	A	0,8-0,9	60-70	16-17	40-45	10-15
1,2	A	1,0	80-100	18-19	45-55	10-15
1,6	A	1,0-1,2	100-120	18-20	45-55	10-15
2,0	A/B	1,0-1,2	100-130	18-20	45-55	15-20
2,3	B	1,0-1,2	120-140	19-21	45-50	15-20
3,2	B	1,0-1,2	130-160	19-22	45-50	15-20
4,5	B	1,2	150-200	21-24	40-45	15-20

INTRETINERE CURATARE-ELIMINARE PRODUS

www.micul-fermier.ro

6. ÎNTREȚINERE ȘI ELIMINARE**6.1. Întreținere****ATENȚIE**

Înainte de orice intervenție asupra produsului, deconectați alimentarea cu energie electrică de la rețea.

Inspecția constantă și întreținerea atentă vor menține aparatul de sudură în stare de funcționare continuă și vor elimina eventualele probleme.

Pentru a menține siguranța și fiabilitatea produsului, reparațiile, orice altă întreținere sau reglare ar trebui să fie efectuate de către Centrul de Service Profesional, folosind întotdeauna piesele noastre de schimb.

Când întrețineți aparatul de sudură, utilizați numai piese de schimb identice sau originale. Urmați instrucțiunile din secțiunea "Întreținere" din acest manual. Utilizarea pieselor neautorizate sau nerespectarea instrucțiunilor de întreținere poate crea un risc de vătămare gravă.

Întreținerea trebuie efectuată numai de personal calificat. Deservirea sau întreținerea efectuată de personal necalificat poate duce la un risc de rănire sau pierderea garanției.

Întrețineți aparatul de sudură cu grijă. Mențineți-l curat. Aparatele de sudură întreținute corespunzător sunt mai puțin susceptibile de a se bloca și sunt mai ușor de controlat.

Verificați alinierea sau legarea greșită a pieselor mobile, ruperea pieselor și orice altă conexiune care ar putea afecta funcționarea inverterului. Dacă este deteriorat, realizați întreținerea aparatului înainte de utilizare. Multe accidente sunt cauzate de produsele slab întreținute.

Utilizați numai accesoriile recomandate de producător pentru modelul dvs. Accesoriile care pot fi potrivite pentru un aparat de sudură, pot crea un risc de rănire atunci când sunt utilizate la un alt aparat de sudură.

Curățare

- Înainte de orice operație de service:
 1. Opriți aparatul;
 2. Scoateți ștecherul din priză;
 3. Îndepărtați accesoriile conectate la aceasta.
- Îndepărtați praful prin suflare și curățare cu aer com-

primat dacă lucrați cu aparatul într-un mediu cu praf și poluat - această curățare trebuie să se facă zilnic.

- Presiunea aerului comprimat introdusă în aparat trebuie să aibă un mod de distribuție uniform pentru a preveni eventualele daune care se pot produce elementelor componente ale inverterului.
- Verificați la intervale regulate de timp circuitul electric și asigurați-vă ca acesta este conectat corect și fișele electrice de conectare sunt prinse corespunzător și bine strânse.
- Evitați pătrunderea apei și a aburilor în interiorul aparatului și dacă din întâmplare acest lucru s-a produs atunci uscați aparatul în interior și verificați partea electrică a acestuia.
- Dacă nu utilizați aparatul de sudură o perioadă mai mare de timp atunci introduceți-l într-o cutie și depozitați-l într-un loc uscat.

Depozitare

- Păstrați și depozitați aparatul într-un loc răcoros și uscat. Nu-l lăsați să stea în soare sau la o temperatură mai scăzută de -20°C, dacă nu este folosit pe o perioadă mai lungă de timp.
- Înghețul deteriorează aparatul și accesoriile acestuia, dezmembrați aparatul și accesoriile, curățați-le și depozitați-le într-un loc protejat de îngheț.
- Depozitați aparatul într-un spațiu inaccesibil copiilor, într-o poziție stabilă și sigură.
- Nu păstrați produsul ambalat în folie sau în pungă de plastic pentru a evita acumularea umidității.

6.2. Garanție / Eliminarea produs**ATENȚIE**

Aparatul trebuie să fie făcut inutilizabil înainte de a fi aruncat, astfel încât să nu mai constituie un pericol.

Dacă există o problemă de calitate de la data cumpărării în termen de 2 ani, producătorul va furniza servicii de reparații sau înlocuire gratuite.

Daunele provocate de operator ca urmare a utilizării necorespunzătoare sau ca urmare a unor dezastre naturale, nu se încadrează în perioada de garanție și se vor percepe costuri de reparație.

Păstrați certificatul de garanție. Nu este permis să se transfere. Este valabil numai dacă este emis de dis-

tributori autorizați sau agenți agreați de către producător.

Nu aruncați utilajele electrice împreună cu deșeurile menajere! În conformitate cu Directiva Europeană 2002/96/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice și punerea în aplicare a acesteia în conformitate cu legislația națională, instrumentele electrice care au ajuns la sfârșitul vieții trebuie colectate separat și returnate la o instalație de reciclare compatibilă cu mediul.



Simbolul coșului de gunoi încrucișat indicat pe aparat indică faptul că produsul, la sfârșitul duratei sale de viață utilă, trebuie tratat separat de deșeurile menajere și trebuie trimis la un centru de colectare separat pentru echipamentele electrice și electronice sau returnat la comerciantul cu amănuntul în momentul achiziționarea unui nou echipament echivalent.

Utilizatorul are responsabilitatea de a asigura îndepărtarea utilajului la sfârșitul duratei sale de viață în instalațiile de colectare corespunzătoare, conștientizând sancțiunile prevăzute de legislația în vigoare privind deșeurile.

Colectarea selectivă pentru fiecare material pentru reciclare, tratare și eliminare compatibilă cu mediul contribuie la evitarea posibilelor efecte negative asupra mediului și asupra sănătății și promovează recuperarea materialelor din care este compus produsul.

Pentru informații mai detaliate cu privire la sistemele de colectare disponibile, contactați serviciul local pentru eliminarea deșeurilor sau magazinul unde a fost efectuată achiziția.

Producătorii și importatorii își îndeplinesc responsabilitatea pentru reciclarea, tratarea și eliminarea produselor compatibile cu mediul, fie direct, fie prin participarea la un sistem colectiv de colectare și reciclare.

Ambalajul produsului este 100% reciclabil.

Echipamentele electrice uzate și accesoriile acestora conțin o cantitate considerabilă de materii prime și plastic, care pot fi reciclate la rândul lor.



7. PROBLEME SI REMEDII



ATENȚIE

Trebuie să întrerupeți imediat utilizarea produsului și să contactați distribuitorul dacă problemele de funcționare nu pot fi rezolvate utilizând remediile de mai jos.

Problemă	Cauză probabilă	Moduri de remediere
Indicatorul de anomalii aprins	Ventilația necorespunzătoare duce la activarea protecției de supraîncălzire.	Îmbunătățiți condițiile de ventilație
	Temperatura ambientală este foarte ridicată	Recuperare automata după scaderea temperaturilor
	Depășirea regimului de funcționare normal	Reglați butonul la valoarea curentului corespunzător
Ventilatorul motorului nu funcționează sau viteza de rotație este scăzută	Butonul de pornire/oprire defect	Contactați un service specializat
	Ventilator defect	
	LED defect	
Fără tensiune la circuit deschis	Supraîncălzire	Îmbunătățiți condițiile de ventilație
Cablul cleștelui portelectrod este prea fierbinte, bornele de ieșire sunt prea fierbinți	Capacitatea portelectrodului este prea mică	Inlocuiți cu un clește portelectrod cu o capacitate mai mare
	Cablul este prea subțire.	Inlocuiți cu un cablu corespunzător
	Priza este slăbită	Îndepărtați învelișul de oxid și strângeți-o din nou

MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

RO

Garanție

Garanția acoperă toate materialele componente și viciile de fabricație cu excepția (fără însă a fi limitate la acestea):

- Defecte cauzate de o exploatare, întreținere și depozitare necorespunzătoare, modificări neautorizate asupra echipamentului, costul transportului.
- Pagube materiale și leziuni corporale rezultate în urma exploatării necorespunzătoare a echipamentului.
- Deteriorari cauzate de lichide, pătrundere excesivă de praf, distrugere intenționată, utilizare inadecvată (pentru scopuri în care acest echipament nu este proiectat), etc..

DECLARATIE DE CONFORMITATE

1. Denumirea producătorului..... Fabricat in P.R.C. pentru GOLDEN FISH SRL, România
 2. Adresa producătorului..... Linia de Centura 5, CTPark Bucharest North, Stefanestii de Jos, Jud Ilfov, România
 3. Denumire produs Aparat de sudură
 4. Numar de identificare produs / Model fabricant:AZ-ES014, AZ-ES015, AZ-ES016
- Standarde de armonizare relevante sau trimerile la specificațiile in legatură cu care se declara conformitatea:
5. H.G. nr. 1029 din 3 septembrie 2008 privind condițiile introducerii pe piața
 6. OG. Nr. 20 din 18 august 2010(actualizată) privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea unitară a legislației Uniunii Europene care armonizează condițiile de comercializare a produselor;
 7. EN 60335-2-41:2003 + A2:2010 - Aparate electrocasnice și similare. Siguranță și cerințe particulare pentru invertoare.
 8. EN 55014-1:2006+A2:2011 - Compatibilitate electromagnetica. Cerințe pentru electrocasnice, scule electrice și aparate similare. Emisie electromagnetica
 9. EN 55014-2:1997+A2:2008 - Compatibilitate electromagnetica. Imunitatea. Standardul familiei de produse
 10. EN 61000-3-2:2014 - Compatibilitate electromagnetica (EMC). Limite pentru emisiile de curent armonic (curentul de intrare al echipamentului ≤ 16 A pe fază)
 11. EN 61000-3-3:2013 - Compatibilitate electromagnetica (EMC). Limitarea schimbărilor de tensiune, a fluctuațiilor de tensiune și a pâlpăirilor în sistemele publice de alimentare de joasă tensiune.
 12. EN 60204-1:2006 - Securitatea utilajelor - Echipamente electrice ale mașinilor - Cerințe generale
 13. EN 62233:2008 - Metode de măsurare pentru câmpuri electromagnetice ale aparatelor de uz casnic și aparate similare cu privire la expunerea umană.



SC GOLDEN FISH SRL, având sediul social în Linia de Centura 5, CTPark Bucharest North, Stefanestii de Jos, Jud Ilfov, Romania, înregistrată la Registrul Comerțului Ilfov cu nr. J23/2652/2016, CUI RO 22908031, prin reprezentant legal Pastrav Gabriel Constantin în calitate de Administrator, declarăm pe propria raspundere, cunoscând prevederile art. 292 Cod Penal cu privire la falsul în declarații, faptul că produsul **“Aparat de sudură AZ-ES014, AZ-ES015, AZ-ES016”** care face obiectul acestei declarații de conformitate nu pune în pericol viața, sănătatea și securitatea muncii, nu produce impact negativ asupra mediului și este în conformitate cu Directiva 2006/42/CE privind echipamentele tehnice, Directiva 2014/35/UE privind echipamentelor electrice destinate utilizării în cadrul unor anumite limite de tensiune, Directiva 2014/30/UE privind compatibilitatea electromagnetica, Directiva 2011/65/UE privind restricția utilizării anumitor substanțe periculoase în echipamente electrice și electronice.

Semnat pentru și în numele:..... S.C. GOLDEN FISH SRL

Adresa la care se constituie și se pastreaza dosarul tehnic: Linia de Centura 5, CTPark Bucharest North, Stefanestii de Jos, Jud Ilfov, 077175;
 CUI: RO22908031
 Nr. Reg. Com.: J23/2652/2016
 Telefon: 0374 496 580
 www.micul-fermier.ro

RO

Nume si prenumele persoanei împuternicite:

lunie 2022

CERTIFICAT DE GARANȚIE

Denumirea produsului Model/Serie.....
 Nr. factură Data cumpărării.....
 Vânzător Magazin
 Adresa magazin.....
 Numele cumpărătorului.....
 Adresa cumpărătorului
 Semnatură Cumpărător

GARANȚIE DE CONFORMITATE LEGALĂ (Legea 449/2003 cu modificari și completări)

GARANȚIE COMERCIALĂ - 2 ani

Durata medie de utilizare a produsului este de 3...5 ani dacă se utilizează conform specificațiilor pentru uz gospodăresc și sunt evitate solitățile excesive specifice utilizării industriale.

SC GOLDEN FISH SRL, acorda cumpărătorului o garanție comercială în condițiile prezentului certificat de garanție. Garanția acordată prin prezentul certificat nu limitează sau elimină drepturile consumatorului.

Durata garanției comerciale se acordă prin prezentul certificat este de:

- **24 luni - pentru cumpărătorii persoane fizice; 12 luni - pentru cumpărătorii persoane juridice.**

Perioada de garanție începe de la data achiziției.

CONDIȚII DE ACORDARE A GARANȚIEI:

- Produsul a fost utilizat conform prevederilor prezentate în manualul de utilizare.
- Produsul este însoțit de factura sau bonul fiscal, și Certificatul de garanție în original, în perioada de valabilitate (24/12 luni), completat integral, semnat și stampilat.
- Garanția se acorda numai daca produsul este întreg, nedemontat și transportat în ambalaj corespunzator.
- Garanția se acordă numai pentru vicii de fabricație, defecte de material sau de fabricație și nu se extinde asupra accesoriilor, consumabilelor sau a subansamblelor supuse uzării.

NU SE ACORDĂ GARANȚIE ÎN CAZUL:

- Deteriorarea si/sau defectarea produsului ca urmare a nerespectării parțiale sau totale a instrucțiunilor.
- Modificarea stării originale a produsului în scopul depășirii performanțelor.
- Sunt excluse de la garanție defectele rezultate de uzura sau solicitarea excesivă.
- Produsele desigilate sau la care s-a intervenit în vederea reparării de catre persoane neautorizate.
- Produsele care au fost utilizate pentru alte scopuri decât cele indicate în prezentul manual.

INTERVENȚII ÎN PERIOADA DE GARANȚIE:

Nr.	Data intrării	Nr. factură	Descriere reparații	Semnătura	Prelungire garanție
1					
2					
3					
4					

Semnatura Vânzător (semnatura si stampila)

MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

RO

www.micul-fermier.ro

SC Golden Fish SRL

*Linia de Centura 5, CTPark Bucharest North,
Stefanestii de Jos, Jud Ilfov, 077175;*

CUI: RO22908031

Nr. Reg. Com.: J23/2652/2016

Telefon: 0374 496 580

www.micul-fermier.ro