

FORSAGE

INNOVATIONS ALWAYS

www.forsage.com.ua

www.forsage-svarka.com.ua

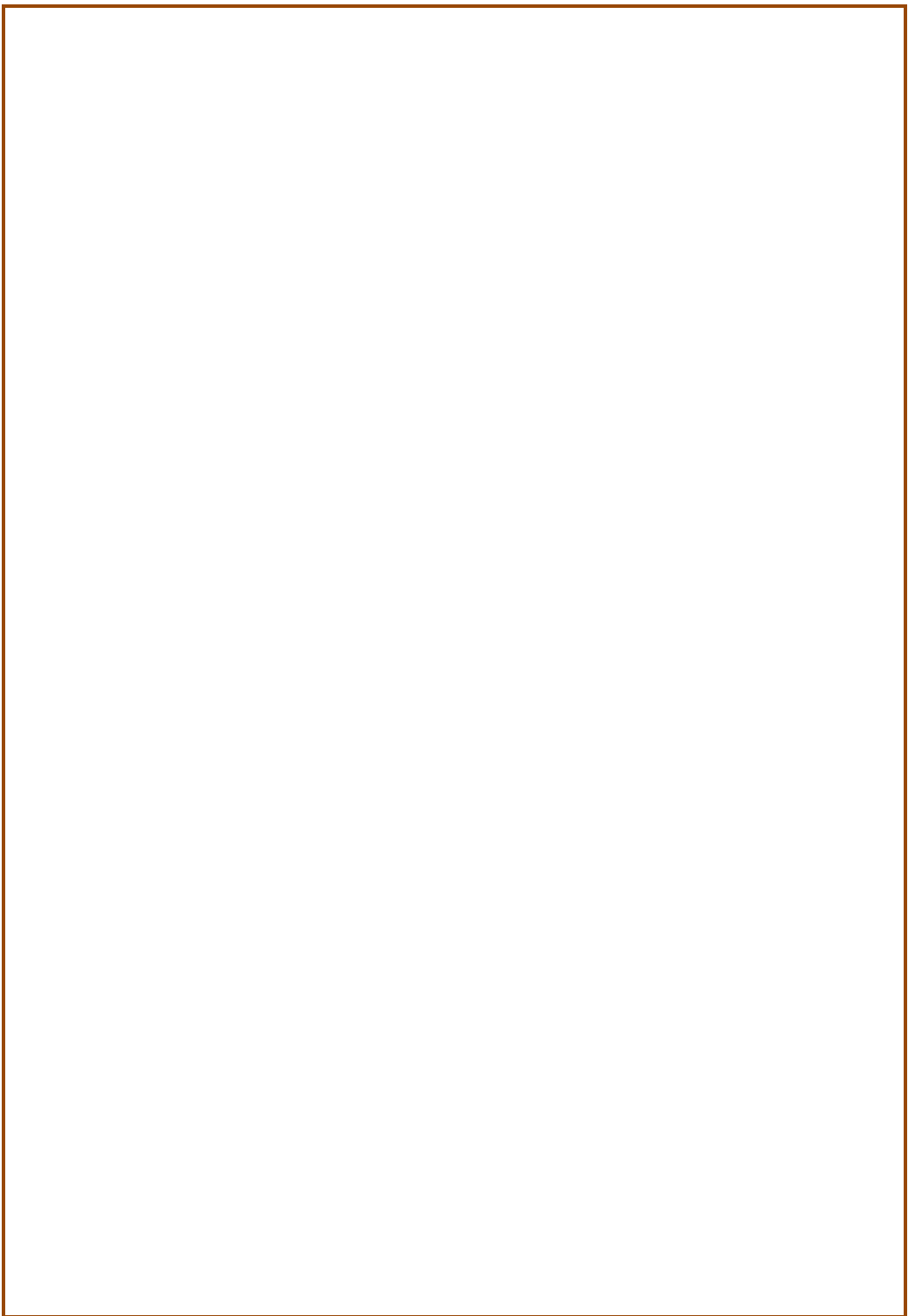
ІНВЕРТОРНЕ ДЖЕРЕЛО ЗВАРЮВАЛЬНОГО СТРУМУ

PHANTOM 350/3F PULSE



ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ

ВИГОТОВЛЕНО В УКРАЇНІ



ШАНОВНИЙ ПОКУПЕЦЬ!

Компанія «ФОРСАЖ-УКРАЇНА» щиро дякує Вам за Ваш вибір. Ми впевнені, що наша продукція буде повністю відповідати Вашим очікуванням.

Для того, щоб Ваш зварювальний апарат прослужив Вам максимально довго, необхідно правильно його використовувати, зберігати і проводити належне технічне та сервісне обслуговування. Рекомендуємо Вам, перед використанням обладнання, уважно ознайомитись з інформацією, яка вказана в цьому технічному паспорті.

УВАГА!

Даний технічний паспорт необхідно уважно прочитати перед першим увімкненням та експлуатацією обладнання.

Виробник (продавець) не несе відповідальності за травми, понесені збитки, матеріальні та інші втрати, отримані в результаті неправильної експлуатації обладнання, самостійного втручання (внесення змін) в конструкцію обладнання, а також наслідки спричинені незнанням або не коректним виконанням попереджень, викладених в даній технічній документації.

У випадку виникнення питань при використанні обладнання, ви можете звернутись за консультацією до спеціалістів нашої компанії.

ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ

Зварювальний напівавтомат «Phantom 350 Pulse» - це універсальний зварювальний апарат з синергетичним режимом управління, дубльованими електронними датчиками робочої температури силових елементів, інтелектуальною системою охолодження.

У випадку, якщо ви не працюєте даним пристроєм а температура силових елементів не перевищує 45*С, вентилятор не вмикатиметься.

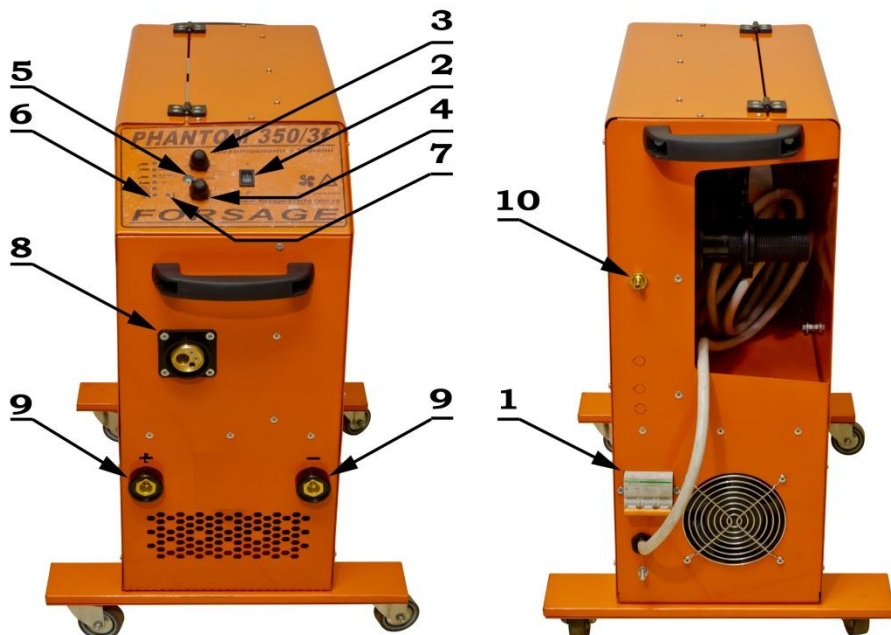
Під час першого запуску при під'єднанні до мережі пристрій на протязі однієї хвилини тестує вентилятор охолодження, на предмет його працездатності (ця функція залежить від версії прошивки пристрою).

Пристрій може виконувати роботу в наступних режимах:

- 1. Режим MIG/MAG.** Режим роботи «напівавтоматичне зварювання» з використанням захисного газу CO₂ та суміші газів СГ-9. В даному режимі апарат виконує зварювання дротом діаметром 1,0 – 1.2 мм. Вам достатньо лише один раз налаштувати струм і швидкість подачі дроту в будь-якому діапазоні зварювального струму апарату, далі регулювати лише струм, а процесор джерела автоматично налаштує швидкість подачі в усьому діапазоні зварювального струму і для будь-якого діаметру дроту. Даний принцип управління називається **синергетичним**. Вимикачем «А-В» в даному випадку налаштовується швидкість подачі дроту під діаметр 1,0 мм. (А) і 1,2 мм (В). Вбудована функція автоматичного налаштування швидкості подачі дроту забезпечує напівавтомату стабільну дугу при зварюванні різних типів металу і в різних середовищах захисного газу. Захист двигуна протяжного механізму від перевищення струму, запобігає виходу з ладу апарату, при перешкоджанні подачі дроту.

- 2. Режим MMA.** Режим зварювання будь-якими типами електродів з покриттям на постійному струмі. В даному режимі функція «анти залипання» (**Anti-stick**) увімкнута постійно. Вимикачем «А-В» в даному режимі вмикається/вимикається функція «Форсаж дуги» (**Arc-Force**)
- 3. Режим MIG Pulse.** Режим зварювання алюмінію дротом типу ER4043, ER5356 пульсуючою дугою. В даному режимі виконується зварювання тонколистового і товстого матеріалу різних алюмінієвих сплавів з високою якістю. Вимикачем «А-В» регулюється частота пульсуючої дуги – 100/150Гц. **Для найбільш якісного та ефективного зварювання алюмінієвих сплавів рекомендується замінити сталюю спіраль, по якій проходить дріт у пальнику, на тефлоновий канал. Придбати тефлоновий канал можливо з допомогою менеджерів нашої компанії**
- 4. Режим TIG Lift.** Режим зварювання металів аргоно-дуговим пальником в середовищі аргону, – нержавіючої сталі, латуні, міді, чорних металів в будь-якому поєднанні з використанням присадочних прутків , окрім алюмінієвих сплавів. В даному режимі присутня функція затримки газу (фіксований параметр,-3 секунди) для захисту зварювального шва після відпускання кнопки пальника. Вимикачем «А-В» в даному режимі вмикається/вимикається функція «TIG Lift» - запобігання пошкодження вольфрамового електроду при підпаї дуги. Незалежно від встановленого зварювального струму апарат починає роботу зі струму 10 Ампер і в подальшому поступово збільшує струм до межі , встановленої регулятором.
- 5. Пуск-Заряд 12В.** Для автомобілів з АКБ напругою 12 Вольт. Потрібно відзначити, що заряд/пуск в даному режимі з міркувань безпеки відбувається при фіксованому струмі 25А. Напруга холостого ходу – 60В. для попередження виходу з ладу електронних систем авто, перед використанням режиму пуск/заряд потрібно переконавшись, що АКБ і електромережа автомобіля повністю справна. Перед підключенням до АКБ 12В потрібно спочатку вибрати даний режим, після чого з'єднати кабелі з АКБ суворо відповідно до полярності «+» і «-»
- 6. Пуск-Заряд 24В.** Для автомобілів з АКБ напругою 24 Вольт. Потрібно відзначити, що заряд/пуск в даному режимі з міркувань безпеки відбувається при фіксованому струмі 25А. Напруга холостого ходу – 60В. для попередження виходу з ладу електронних систем авто, перед використанням режиму пуск/заряд потрібно переконавшись, що АКБ і електромережа автомобіля повністю справна. Перед підключенням до АКБ потрібно спочатку вибрати даний режим, а після з'єднати кабелі з АКБ строго відповідно до полярності + і -

ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД ПРИСТРОЮ



1	Вимикач «ON/OFF»
2	Вимикач функцій «А-В»
3	Регулятор струму/напруги у режимі MIG,MIG Pulse
4	Регулятор швидкості подачі дроту
5	Перемикач робочих режимів «Function»
6	Індикатор робочих режимів
7	Індикатор перегріву
8	Розетка зварювального пальника типу «euro»
9	Роз'єми підключення зварювальних кабелів
10	Штуцер під'єднання газу

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Діапазон зварювального струму	25-350 А
Межі напруги мережі живлення	330-420 В
Діаметр зварювального дроту(Режим MIG/MAG)	0,6-1,2 мм
Діаметр електроду (режим ММА)	2-5 мм
МАХ струм споживання	25 А
МАХ потужність споживання	14.5 Квт
Період використання (ПВ)	60% / 350 А
Напруга зарядки (Режим Пуск-Заряд)	12 / 24 В
Вага	30 кг
Країна-виробник	Україна

КОМПЛЕКТАЦІЯ

- ✓ Інверторний блок – 1 шт.
- ✓ Технічний паспорт – 1 шт.
- ✓ Упаковка – 1 шт.

ВВЕДЕННЯ В ЕКСПЛУАТАЦІЮ І ПОЧАТОК РОБОТИ.

Рекомендуємо починати роботу і в подальшому використовувати апарат відповідно до вимог даного технічного паспорту:

Загальні:

Встановіть апарат таким чином, щоб сторонні предмети не заважали притоку повітря до місця встановлення апарату для його охолодження і достатньої вентиляції. Також необхідно слідкувати, щоб на апарат не потрапляли іскри, краплі розплавленого металу, пил, бруд, кислотні випари і подібні агресивні речовини.

Операції по від'єднанню електричних кабелів повинні проводитись тільки після вимкнення живлення апарата з допомогою мережевого вимикача «1»

Режим MAG. Режим напівавтоматичного зварювання металу за допомогою зварювального дроту.

- ✓ Під'єднайте мережевий кабель апарату до трьох-фазного джерела струму 380В
- ✓ Підключіть зварювальний палик у відповідне євро-гніздо «8»
- ✓ Підключіть кабель маси в роз'єм підключення зварювальних кабелів «9» позначений символом «-»
- ✓ Встановіть котушку зі зварювальним дротом у відсік з котушкошкотримачем і протяжним механізмом, перемикач 2 (А-В) повинен бути у режимі «А» якщо використовується дріт діаметром 1 мм і у режимі «В», якщо діаметр зварювального дроту 1,2 мм. Від положення цього перемикача буде залежати діапазон швидкості подачі дроту.
- ✓ Кінець зварювального дроту необхідно пропустити через направляючу спіраль у протяжний механізм і зафіксувати його прижимним підшипником. Сила прижиму регулюється обертанням пластикової частини прижимного механізму. Для попередження швидкого зносу елементів протяжного механізму уникайте надмірного прижиму підшипникового вузла .
- ✓ Увімкніть апарат з допомогою кнопки «on/off» (1)
- ✓ Встановіть за допомогою перемикача «FUNCTION» (5) режим «MAG» - натискайте на кнопку «FUNCTION» до тих пір, поки на панелі не загориться світлодіод навпроти напису «MAG»
- ✓ Натисніть кнопку «старт», що розміщена на ручці зварювального палика (зазвичай червоного кольору), щоб зварювальний дріт пройшов через канал палика до сопла і наконечника. Під час протяжки зварювального дроту по каналу його швидкість можна змінювати за допомогою регулятора швидкості подачі «4»
- ✓ Під'єднайте до штуцера газового клапану (10), що розміщений на задній панелі апарату, шланг для подачі захисного газу (CO₂), попередньо встановивши на виході з газового редуктора необхідний робочий тиск в межах 10-25 л/хв. (0,5-1,5bar). Ми рекомендуємо закріпити газовий шланг на штуцері клапана газу за допомогою металевого хомута.
- ✓ Закріпіть клему маси на виробі, що буде зварюватися.
- ✓ Після проведення вищевказаних дій апарат буде готовий до проведення зварювальних робіт в режимі напівавтоматичного зварювання.

Режим MMA. Режим зварювання покритим електродом.

- ✓ Під'єднайте мережевий кабель апарату до трьох-фазного джерела струму 380В
- ✓ Підключіть кабель електродотримача і маси в роз'єми підключення зварювальних кабелів «9» відповідно до необхідної полярності (залежить від типу використовуваних електродів). У більшості випадків кабель електродотримача під'єднується до роз'єму зі знаком «+», а клема маси до роз'єму зі знаком «-»
- ✓ Увімкніть апарат з допомогою кнопки «on/off» (1)
- ✓ Встановіть за допомогою перемикача «FUNCTION» (5) режим «MMA» - натискайте на кнопку «FUNCTION» до тих пір, поки на панелі не загориться світлодіод навпроти напису «MMA»
- ✓ Встановіть зварювальний електрод в затискач електродотримача.
- ✓ Закріпіть клеми маси на виробі, що буде зварюватися.
- ✓ Якщо апарат знаходиться в режимі очікування – зварювання розпочнеться в момент збудження дуги (дотиком, вільного від захисного покриття електрода, до деталі)
- ✓ Вимикачем «А-В» в даному режимі вмикається/вимикається функція «Форсаж дуги» (**Arc-Force**)
- ✓ Після проведення вищевказаних дій апарат буде готовий до проведення зварювальних робіт покритим електродом.

Режим PULSE (MIG). Режим напівавтоматичного зварювання металу алюмінієвих груп за допомогою алюмінієвого зварювального дроту.

- ✓ Під'єднайте мережевий кабель апарату до трьох-фазного джерела струму 380В
- ✓ Підключіть зварювальний палик у відповідне еврогніздо «8»
- ✓ Підключіть кабель маси в роз'єм підключення зварювальних кабелів «9» позначений символом «-»
- ✓ Встановіть катушку зі зварювальним дротом у відповідний відсік з катушкоотримачем та протяжним механізмом. Тип дроту необхідно підібрати таким чином, щоб він максимально відповідав тому сплаву алюмінію, що буде зварюватись.
- ✓ Алюмінієвий дріт ER5356 використовується для зварювання конструкцій з Al Mg сплавів, які містять не менше ніж 3% Mg, таких як AMg3, AMg4, AMg5, AMg6 і аналогічні.
- ✓ Алюмінієвий дріт ER4043 використовується для зварювання металоконструкцій Al—Si; Al—Si—Mg сплавів типу АД31, АД33, АД35. (Блоки ДВЗ, опорні плити, рами і т. п.)
- ✓ Кінець зварювального дроту необхідно пропустити через направляючу спіраль у протяжний механізм і зафіксувати його прижимним підшипником.
- ✓ Увімкніть апарат з допомогою кнопки «on/off» (1)
- ✓ Встановіть за допомогою перемикача «FUNCTION» (5) режим «PULSE (MIG)» - натискайте на кнопку «FUNCTION» до тих пір, поки на панелі не загориться світлодіод навпроти напису «PULSE (MIG)»
- ✓ Натисніть кнопку «старт», що розміщена ручці на зварювального палика (зазвичай червоного кольору), щоб зварювальний дріт пройшов через канал палика до сопла і наконечника. Під час протяжки зварювального дроту по каналу його швидкість можна змінювати за допомогою регулятора швидкості подачі «4».

- ✓ Для максимально ефективної роботи в даному режимі ми рекомендуємо замінити в пальнику стальний канал подачі проволочки на аналогічний тефлоновий. Також рекомендуємо при зварюванні алюмінієвих сплавів використовувати наконечник діаметром на один порядок більший за діаметр зварювальної проволочки (наприклад, з дротом діаметром 1 мм. використовувати наконечник для дроту 1,2 мм, або ж застосовувати спеціальні накінецьники з відповідним маркуванням, призначені для зварювання матеріалів алюмінієвих груп)
- ✓ Під'єднайте до штуцера газового клапану (10), що розміщений на задній панелі апарату, шланг для подачі захисного газу (Ar) попередньо встановивши на виході з газового редуктора необхідний робочий тиск в межах 10-25 л/хв. (0,5-2bar). Ми рекомендуємо закріпити газовий шланг на штуцері клапана газу за допомогою металевого хомута.
- ✓ Закріпіть клему маси на виробі, що буде зварюватися.
- ✓ Вимикачем «А-В» (2) регулюється частота пульсуючої дуги – 100/150Гц.
- ✓ Після проведення вищевказаних дій апарат буде готовий до проведення зварювальних робіт в режимі напівавтоматичного зварювання з допомогою алюмінієвого дроту.

Режим TIG. Режим зварювання металу аргонно-дуговим пальником в середовищі аргону – нержавіючої сталі, латуні, міді, чорних металів.

- ✓ Під'єднайте мережевий кабель апарату до трьох-фазного джерела струму 380В
- ✓ Під'єднайте аргонно-дуговий пальник у роз'єм (9) позначений символом «-»
- ✓ Встановіть необхідні комплектуючі аргонно-дугового пальника – тримач цанги, цангу, вольфрамовий електрод, керамічне сопло і т.д.
- ✓ Підключіть кабель маси в роз'єм підключення зварювальних кабелів «9» позначений символом «+»
- ✓ Під'єднайте до штуцера газового клапану (10), що розміщений на задній панелі апарату або на пряму до пальника (залежить від типу пальника) шланг для подачі захисного газу (Ar) попередньо встановивши на виході з газового редуктора необхідний робочий тиск в межах 5-20 л/хв. (0,5-2bar)
- ✓ Закріпіть клему маси на виробі, що буде зварюватися.
- ✓ Увімкніть апарат з допомогою кнопки «on/off» (1)
- ✓ Встановіть за допомогою перемикача «FUNCTION» (5) режим «TIG» - натискайте на кнопку «FUNCTION» до тих пір, поки на панелі не загориться світловий діод навпроти напису «TIG»
- ✓ Після проведення вищевказаних дій апарат буде готовий до проведення зварювальних робіт з контактним запалюванням в режимі зварювання TIG.

Пуск-Заряд 12В. Для автомобілів з АКБ напругою 12 Вольт.

- ✓ Під'єднайте мережевий кабель апарату до трьох-фазного джерела струму 380В
- ✓ Перед використанням даного режиму, для попередження виходу з ладу електронних систем авто, необхідно переконавшись, що АКБ і електромережа автомобіля повністю справна
- ✓ Увімкніть апарат з допомогою кнопки «on/off» (1)
- ✓ Встановіть за допомогою перемикача «FUNCTION» (5) режим «12V Car Boost» - натискайте на кнопку «FUNCTION» до тих пір, поки на панелі не загориться світлодіод навпроти напису «12V Car Boost»

- ✓ Підключіть кабелі для зарядки/пуску в роз'єми підключення зварювальних кабелів «9» суворо у відповідності до полярності, тобто кабель підключений до роз'єму «+» необхідно з'єднати з плюсовою клемою акумулятора. Кабель підключений до роз'єму «-» необхідно з'єднати з мінусовою клемою акумулятора.
- ✓ Після проведення вищевказаних дій апарат буде готовий до пуску/заряду автомобілів з АКБ напругою 12 Вольт

Пуск-Заряд 24В. Для автомобілів з АКБ напругою 24 Вольт.

- ✓ Під'єднайте мережевий кабель апарату до трьох-фазного джерела струму 380В
- ✓ Перед використанням даного режиму, для попередження виходу з ладу електронних систем авто, необхідно переконавшись, що АКБ і електромережа автомобіля повністю справна
- ✓ Увімкніть апарат з допомогою кнопки «on/off» (1)
- ✓ Встановіть за допомогою перемикача «FUNCTION» (5) режим «24V Car Boost» - натискайте на кнопку «FUNCTION» до тих пір, поки на панелі не загориться світловий діод навпроти напису «24V Car Boost»
- ✓ Підключіть кабелі для зарядки/пуску в роз'єми підключення зварювальних кабелів «9» суворо у відповідності до полярності, тобто кабель підключений до роз'єму «+» необхідно з'єднати з плюсовою клемою акумулятора. Кабель підключений до роз'єму «-» необхідно з'єднати з мінусовою клемою акумулятора.
- ✓ Після проведення вищевказаних дій апарат буде готовий до пуску/заряду автомобілів з АКБ напругою 24 Вольт

ВИМОГИ ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

Перед початком роботи необхідно уважно ознайомитись з даним технічним паспортом і вказаними в ньому правилами експлуатації, вимогами по техніці безпеки, розміщенням і призначенням органів управління.

Даний технічний паспорт повинен зберігатись в комплектації виробу і бути в постійному доступі для персоналу, що працює з даним обладнанням.

Неправильна експлуатація обладнання, що використовується для зварювання і різки становить небезпеку для персоналу та людей, які знаходяться безпосередньо в зоні проведення таких робіт.

Дугове і електрошлакове зварювання металів слід виконувати відповідно до вимог даного стандарту, ГОСТ 12.2.004, ГОСТ 12.1.010, ГОСТ 12.3.002, СП № 1009.

До роботи з апаратом допускаються особи не молодші 18 років, які ознайомлені з даним технічним паспортом, і принципами його роботи. Зварювальник повинен мати необхідну кваліфікацію і допуск до проведення зварювальних робіт, а також групу допуску з електробезпеки не нижче 2-ї.

Не використовуйте контактні лінзи – інтенсивне випромінювання може призвести до їх склеювання з рогівкою ока.

Ураження електричним струмом може бути смертельним!

Заземляйте обладнання у відповідності до правил експлуатації електрообладнання і техніки безпеки.

Забороняється виконувати будь які підключення під напругою.

Категорично забороняється здійснювати роботи при пошкодженні ізоляції кабелів, мережевого шнура та мережевої вилки.

Не доторкайтесь до неізольованих деталей голими руками. Зварювальник повинен проводити роботи в сухих рукавицях призначених для зварювання.

Дим і газ, який виникає в процесі зварки небезпечні для здоров'я!

Не вдихайте дим та газ в процесі зварки (різки).

Робоча зона повинна мати хорошу вентиляцію. Рекомендується застосовувати витяжку безпосередньо в зоні зварювальних робіт.

Випромінювання зварювальної дуги шкідливе для очей та шкіри!

Використовуйте зварювальну маску, захисні окуляри і спеціальний одяг з довгим рукавом разом з рукавицями (крагами) і головним убором для виконання зварювання. Необхідно використовувати темний і міцний одяг виготовлений з негорючого матеріалу. Також необхідно здійснити заходи безпеки для людей, які знаходяться в робочій зоні або близько до неї.

Небезпека займання.

Іскри, що виникають під час зварювання, можуть спричинити пожежу, тому всі легкозаймисті матеріали необхідно прибрати з робочої зони. Засоби пожежогасіння повинні знаходитись поблизу, а персонал зобов'язаний знати як ними користуватись.

Забороняється зварювання ємностей, що знаходяться під тиском або які містили горючі та мастильні речовини.

Забороняється носити в кишенях спецодягу легкозаймисті предмети (сірники, запальнички), не працюйте в одязі з плямами мастила, жиру, бензину та інших займистих рідин.

Шум – загроза для слуху!

Процес зварювання супроводжується поверхневим шумом. За необхідності використовуйте засоби захисту органів слуху (навушники, беруші)

При виникненні несправностей або у разі виникнення незрозумілих ситуацій:

Спробуйте знайти відповідь у даному технічному паспорті.

Проконсультуйтеся з сервісною службою компанії або постачальником

Рекомендації з підключення кабелів

Під'єднуйте силові кабелі якомога ближче до місця зварювання. Силові кабелі (наприклад, кабель маси), який під'єднаний до арматури будівлі або до інших металевих об'єктів, що далеко знаходяться до місця зварювання, можуть призвести до протікання струму через траси лебідок, підйомних механізмів і через інші струмопровідні ланцюги. Це може призвести до пожежі або перегріву підйомно-транспортних механізмів, кабелів і в результаті обладнання може вийти з ладу.

«Блукаючі» токи можуть повністю вивести з ладу ізоляцію проводки в будинку і стати причиною пожежі. Тому перед початком роботи необхідно впевнитись в тому, що місце з'єднання кабелю з клемою на заготовці очищено від бруду, іржі і фарби до металевого блиску і таким чином забезпечено безпосередній контакт між заготовкою і апаратом.

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

Виробник гарантує відповідність виробу вимогам даного технічного паспорту при дотриманні споживачем умов транспортування, експлуатації і зберігання, встановлених даним керівництвом.

Гарантійний строк експлуатації даного зварювального обладнання – 12 (дванадцять) місяців від дати продажу, але не більше 18 (вісімнадцять) місяців від дати виготовлення. Якщо відмітка про дату продажу відсутня, то строк гарантійної експлуатації відраховується від дати виготовлення, вказаної на виробі (у паспорті).

Гарантійне зобов'язання дає покупцю право на безкоштовний ремонт виробу протягом гарантійного строку, у випадку, якщо несправність виникла через виробничий дефект.

Доставка несправного виробу для ремонту у сервісний центр та з сервісного центру проводиться Покупцем за його рахунок, якщо немає попередньо узгодженої додаткової письмової згоди.

Всі спірні питання вирішуються у відповідності до «Закону захисту прав споживачів»

Гарантія на виріб завершується у наступних випадках:

- Якщо серійний номер виробу видалений і не може бути встановлений, відсутній гарантійний талон.
- При наявності механічних пошкоджень виробу (в тому числі із-за несвоєчасної заміни розхідних комплектуючих – (сопло, наконечник, ролик подачі), потрапляння всередину виробу сторонніх предметів, рідини, металевого пила і т.п.
- Якщо несправність виникла по причині невідповідності стандартам параметрів електричних мереж вказаних в даному технічному паспорті
- Якщо виріб має пошкодження, що виникли внаслідок стихійного лиха (пожежа, гроза, повінь і т.п.), а також з інших причин, які не залежать від виробника і покупця.
- При самостійному ремонті, зміні конструкції або ж якщо ремонт проводився з використанням не відповідних комплектуючих.

Умови гарантії не розповсюджуються на зовнішні елементи обладнання, які піддаються безпосередньому фізичному контакту і які вийшли з ладу внаслідок природного зносу: кнопки, вимикачі, ручки регулювання, роз'єми підключення кабелів, мережевий кабель і вилок мережевого кабелю, електродотримачі, клему маси, зварювальний палик, роз'єм зварювального палика, зварювальні кабелі, ролики проволокотяжного механізму, направляючі трубки і т.п.

Умови гарантії не розповсюджуються на прямі і непрямі збитки, а також на втрату прибутку Покупцем.

Продавець (виробник) не несе відповідальності за невірний вибір Покупцем технічних параметрів обладнання. Вся відповідальність за вибір товарів належить Покупцеві.

Підпис Покупця

ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН ДУГОВИЙ ІНВЕРТОР «FORSSAGE»™

Модель _____
Серійний № _____
Дата виробництва _____
Дата продажу _____
Гарантійний термін _____ 12місяців _____
Штамп ВТК _____ Підпис ВТК _____

ШТАМП
ПРОДАВЦЯ

Прийнято в ремонт _____
Підпис(продавця/СЦ) _____
Заявлений дефект _____

Виявлений недолік _____

Видано з ремонту _____
Підпис(покупця) _____

ШТАМП
СЦ

Прийнято в ремонт _____
Підпис(продавця/СЦ) _____
Заявлений дефект _____

Виявлений недолік _____

Видано з ремонту _____
Підпис(покупця) _____

ШТАМП
СЦ

Прийнято в ремонт _____
Підпис(продавця/СЦ) _____
Заявлений дефект _____

Виявлений недолік _____

Видано з ремонту _____
Підпис(покупця) _____

ШТАМП
СЦ

FORSAGE

INNOVATIONS ALWAYS

www.forsage.com.ua

www.forsage-svarka.com.ua



Адреси магазинів:

м. Івано-Франківськ

вул. Довженка 29г (район Аквапарку)

тел. (068) 224-89-62

тел. (099) 744-77-32

м. Київ

вул. Садова 70 (авторинок «Жуляни»), маг. №84

тел. (098) 474-70-08

м. Львів

вул. Кукурудзяна 1, (ринок «Торпедо») маг. №39

тел. (067) 100-15-53

м. Львів

вул. Перфецького 9, (Авторинок) маг. №2

тел. (067) 100-15-33

м. Дніпро

Донецьке шосе 122к (ринок «Видний») маг. №8-4

тел. (098) 474-70-05

м. Рівне

вул. Корольова 6 (Авторинок «Динамо»)

тел. (050) 286-42-77

тел. (097) 262-88-19

м. Житомир

2-й Іподромний провулок 1-Б

тел. (0412) 41-41-14

тел. (097) 509-50-50

тел. (067) 412-43-24