

**Сварочные инверторы для  
аргонодуговой сварки на переменном и  
постоянном токе**



**TIG P ACDC  
ПАСПОРТ  
(ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ)**

## **Уважаемый покупатель!**

Благодарим Вас, за приобретение сварочного инвертора.

В случае возникновения вопросов, связанных с эксплуатацией и обслуживанием оборудования, а также с условиями и правилами проведения гарантийного и НЕ гарантийного обслуживания, наши специалисты или представители торгующей организации (в вашем регионе) предоставят необходимые разъяснения и комментарии.

Наши специалисты будут признательны за конструктивные замечания и предложения, связанные с особенностями эксплуатации, характеристиками и конструкцией оборудования, а также, замечания по улучшению системы продаж и сервисного обслуживания.

Это сварочное оборудование для промышленного и профессионального использования в соответствии с Международным Стандартом Безопасности IEC 60974.

Данный паспорт и гарантийный талон свидетельствуют о предоставлении гарантии на 12 месяцев на это сварочное оборудование со дня покупки, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

Просим Вас, внимательно ознакомиться с настоящим руководством по эксплуатации перед началом выполнения сварочных работ.

### **1. КОМПЛЕКТНОСТЬ**

Аппарат сварочный – 1 шт.

Горелка сварочная -1 шт.

Кабель «Масса» - 1 шт.

Паспорт (руководство по эксплуатации) на изделие – 1 шт.

Гарантийный талон на изделие – 1 шт.

Упаковка – 1 шт.

## **2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ**

Сварка и резка опасны для сварщика и людей, находящихся в рабочей зоне или около нее, и для окружающей среды, если оборудованием пользоваться неправильно. Поэтому выполнение сварки/резки должно осуществляться только при строгом и всестороннем соблюдении всех соответствующих требований безопасности. Пожалуйста, внимательно прочитайте и вникните в эту инструкцию перед установкой и проведением работ.

- Переключение функциональных режимов непосредственно во время выполнения сварочных работ может быть разрушительным для машины.
- Обязательно держите отсоединенным кабель электрододержателя от машины до сварки.
- Аварийный выключатель необходим, чтобы предохранить оборудование от утечки электричества.
- Сварочные инструменты должны быть высокого качества.
- Операторы сварочных аппаратов должны быть квалифицированными.

### **Поражение электрическим током: Может убить.**

- Подсоединить кабель заземления согласно стандартным требованиям.
- Избегайте любых прикосновений голыми руками к находящимся под напряжением электрическим частям сварочной цепи, электродам и проволоке. Оператору необходимо надевать сухие сварочные перчатки во время выполнения сварочных работ.
- Оператор должен держать свариваемый объект изолированным от себя.

### **Дым и газ, накапливающиеся во время сварки или резки: вредны для здоровья людей.**

- Избегайте вдыхания дыма и газа, накапливающихся во время сварки или резки.
- Рабочая зона должна хорошо вентилироваться.

### **Дуговое излучение: вредно для глаз и кожи людей.**

- Надевайте сварочную маску, защитные очки и рабочую одежду во время выполнения сварочных работ.
- Необходимо принять меры по защите людей, находящихся в зоне работ и около неё.

### **Опасность пожара.**

- Сварочная искра может вызвать пожар, поэтому уберите все легковоспламеняющиеся материалы из рабочей зоны.
- Поблизости должен быть огнетушитель, а также человек, обученный им пользоваться.

### **Шум: может быть вредным для слуха людей.**

- Шум возникает во время сварки/резки, надевайте соответствующую защиту для ушей, если уровень шума высок.

### **Неполадки:**

- Ищите ответ в данной инструкции.
- Свяжитесь с местным дилером или поставщиком для консультации.

### **3. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ**

1. Основные технические параметры инверторов сварочных приведены в таблицах 1 и 2.

Таблица 1. Технические параметры изделий

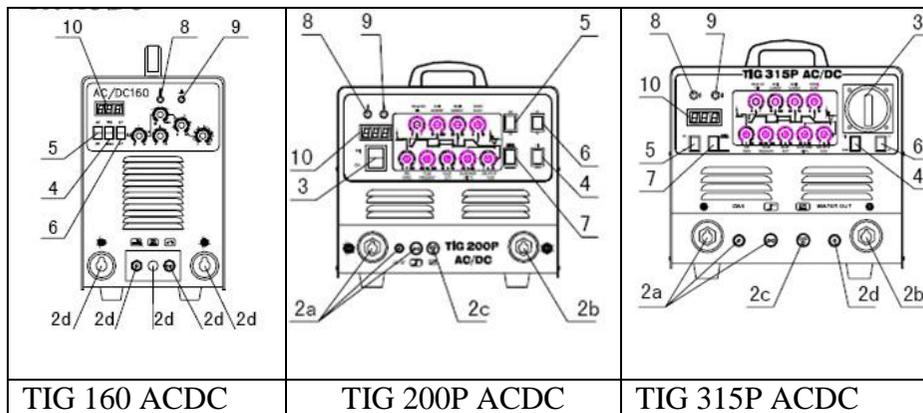
<b>Наименование параметров</b>	<b>TIG160 AC/DC</b>	<b>TIG200 AC/DC</b>	<b>TIG250B AC/DC</b>	<b>TIG315 AC/DC</b>
Напряжение питающей сети	AC220В±10%		AC380В±15%	
Частота входного сигнала(Гц)	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц
Номинальный потребляемый ток	15А	20А	16А	19А
Потребляемая мощность	3.3КВА	4.5 КВА	6.3 КВА	8.9 КВА
Максимальный сварочный ток	160А	200А	250А	315А
Диапазон регулирования сварочного тока	10~160А	10~200А	20~250А	20~315А
Напряжение холостого хода	45В	56В	54В	45В
Рабочее напряжение	16.4 В	18В	20В	23В
Предварительная продувка газа (С)	0-2	0-2	0-2	0-2
Частота на выходе (Гц)	60	60	60	60
Чистая длительность импульса %	20-80	20-80	20-80	20-80
Время снижения тока (С)	2-10	0-5	0-5	0-5
Время продувки газа в конце сварки (С)	2-10	2-10	2-10	2-10
Возможность дистанционного управления	есть	нет	есть	есть
Способ возбуждения дуги	Бесконтактный	Бесконтактный	Бесконтактный	Бесконтактный
КПД (%)	85	85	85	85
*Продолжительность нагрузки, ПН (%)	160А-60%	200А-60%	250А-60%	315А-60%
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93	0.93
Класс изоляции	F	F	F	F
Степень защиты	IP23	IP23	IP23	IP23
Масса (кг)	19	20	30	37
Размеры (мм)	480×240×330	493×330×320	560×365×355	560×365×355
Толщина материалов (мм)	8	10	12	15

Таблица 2. Технические параметры изделий с функцией пульсирующей сварки.

Наименование параметров	TIG200P AC/DC	TIG250P AC/DC	TIG315P AC/DC
Напряжение питающей сети	AC220В±10%	AC380В±15%	
Частота входного сигнала(Гц)	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц
Номинальный потребляемый ток	20А	16А	19А
Потребляемая мощность	4.5 КВА	6.3 КВА	8.9 КВА
Максимальный сварочный ток	200А	250А	315А
Диапазон регулирования сварочного тока	10~200А	10~250А	10~315А
Сила дуги (А)	0-100	0-100	0-100
Напряжение холостого хода	56В	42В	45В
Рабочее напряжение	18В	20В	23В
Предварительная продувка газа (С)	0-2	0-2	0-2
Частота на выходе (Гц)	60	60	60
Чистая длительность импульса %	20-80	20-80	20-80
Время снижения тока (С)	0-10	0-10	0-10
Время продувки газа в конце сварки (С)	0-10	0-10	0-10
Базовый ток (%)	10-90	10-90	10-90
Диапазон регулирования частоты импульсов (Гц)	0.5-300	0.5-300	0.5-300
Импульсная нагрузка (%)	10-90	10-90	10-90
Возможность дистанционного управления	нет	есть	есть
Способ возбуждения дуги	бесконтактный	бесконтактный	бесконтактный
КПД (%)	85	85	85
* Продолжительность нагрузки, ПН (%)	200А-60%	250А-60%	315А-60%
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93
Класс изоляции	В	В	В
Степень защиты	IP23	IP23	IP23
Масса (кг)	20	30	37
Размеры (мм)	493×330×320	560×365×355	560×365×355
Толщина свариваемых материалов (мм)	10	12	15

\* - ПН при 10 мин. цикле и температуре окружающей среды + 25<sup>0</sup>С

## 4. ОПИСАНИЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ И ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ



### 1. Подсоединение Входных кабелей

Подсоедините сетевой кабель к источнику питания с необходимым входным напряжением см. таблицу «технических параметров»

### 2. Подсоединение Выходных кабелей

**2а.** Подсоедините быстроразъемный разъем горелки в гнездо «Газ» и гнездо «-» на панели управления, и подключите разъем кнопка на горелке как показано на рисунке.

**2б.** Подсоедините быстроразъемный разъем кабеля «масса» в гнездо «+» на панели управления и закрепите его по часовой стрелке. Подсоедините клемму «земля» к обрабатываемому изделию.

**2с. По выбору:** Если используется педаль дистанционного управления (не входит в комплект поставки), подсоедините вилку педали к гнезду на панели управления.

**2д. По выбору:** Если горелка снабжена разъемом жидкостного охлаждения, необходимо подключить его к гнезду «вода» на панели управления и зажать винт.

### 3. Сетевой выключатель электропитания

Выключатель питания может включить и выключить машину. При включении цифровой индикатор показывает установленное значение тока и вентилятор начинает работать.

### 4. Переключатель видов сварки - MMA или TIG:

При включенном режиме «MMA» возможна ручная дуговая сварка штучным (покрытым) электродом;

При включенном режиме «TIG» возможна аргонодуговая сварка неплавящимся электродом на постоянном и переменном токах AC/DC.

**5. Переключатель режимов сварки AC/DC:** При включенном режиме «AC» (переменный ток) возможна сварка алюминия и его сплавов. Режим «DC» (постоянный ток) подходит для нержавеющей стали и др.

**6. Переключатель режимов 2Т/ 4Т:** Режим 2Т применим для непродолжительных периодов сварки. Один раз нажмите кнопку на сварочной горелке, она задаст начальные условия сварки, при втором нажатии на кнопку – прекращается сварочная дуга. При включенном режиме 4Т первое нажатие кнопки инициализирует сварочный процесс, второе нажатие сварочный процесс все еще продолжается, в третий раз нажатая кнопка остановит сварку. Это долговременная сварка.

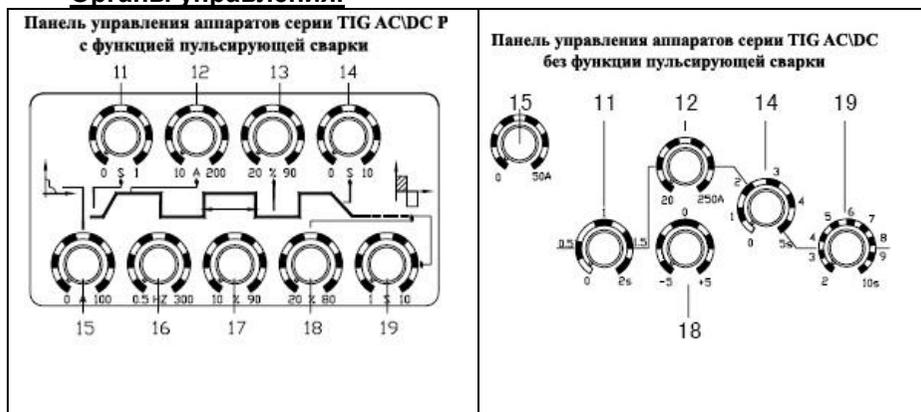
**7. DC/PULSE (Подходит только для машин с функцией пульсации):** Когда переключатель установлен на режим TIG, нажмите на PULSE (пульс), и включится DC.

**8. Индикатор перегрева:** если машина работает постоянно долгие промежутки времени под большим током, ее внутренние части могут загореться в результате перегрева. Чтобы этого избежать, мы установили сигнальную лампочку, когда она горит, пожалуйста, прекратите сварочные работы, но не выключайте питание аппарата, внутренняя система принудительного охлаждения восстановит работоспособность в течение нескольких минут.

**9. Индикатор аномальной ситуации:** Если возникает нештатная ситуация, лампочка загорится, тогда вы должны выключить питание и снова запустить машину, чтобы увидеть, все ли в норме; если же нет, пожалуйста, обратитесь в сервисный центр или к торгующей организации.

**10. Цифровой индикатор:** показывает сварочный ток.

### Органы управления.



**11. Регулятор времени предварительной продувки газа и плавного нарастания сварочного тока:** Чтобы гарантировать эффективность сварки и

увеличить срок службы расходных частей горелки, подача газа осуществляется до возбуждения сварочной дуги; этот регулятор для установки времени между началом подачи газа и сварочным током.

**12. Регулятор сварочного тока:** Служит для регулирования сварочного тока в доступном диапазоне.

**13. Регулятор базового тока (Подходит только для аппаратов с функцией пульсирующей сварки):** При сварке в режиме Pulse, можно регулировать ток минимума (максимума) в момент пульсации в диапазоне от 20 до 90% к сварочному току.

**14. Регулятор времени плавного снижения сварочного тока (заварка кратера):** При окончании сварки, чтобы не было кратера в месте сварки, сварочный ток необходимо сокращать постепенно пока дуга не прекратится. Данный регулятор устанавливает время за которое величина сварочного тока будет плавно снижаться от установленного вами значения до нуля.

**15. Регулятор силы сварочной дуги (Форсаж) (Подходит только для машин с режимом Импульс TIG и TIG250/315 ACDC):** При работе в режиме MMA, данный регулятор может изменять сварочную характеристику при пониженном напряжении в питающей сети.

**16. Регулятор частоты импульсов: (Подходит только для аппаратов с функцией пульсирующей сварки)**

В режиме TIG, установите переключатель DC/PULSE на PULSE (импульс). Данный переключатель может регулировать частоту импульсов в диапазоне от 0.5-300Гц.

**17. Импульсный рабочий цикл: (Подходит только для аппаратов с функцией пульсирующей сварки).** Устанавливает импульсный цикл при импульсной сварке в режиме DC TIG.

**18. Регулятор очищающе - проплавляющей способности:** При сварке в режиме AC TIG, ток может менять направления движения, когда ток направлен от вольфрама к свариваемой детали, у него положительное направление и это хорошо для снятия слоя окисления с поверхности свариваемой детали, но вольфрам может быстро разрушаться от перегрева. Если же ток направлен от изделия к вольфраму - он отрицательный и вольфрам нагревается мало, что удобно для сварки; Данный регулятор предназначен для регулирования времени переключения направления тока. Когда регулятор на середине, соотношение – 50%; на максимуме – 80%, на минимуме – 20%. Если вращать регулятор по часовой стрелке - время положительного направления тока продляется, а отрицательного уменьшается; и наоборот.

**Большой ток,** низкая очищающе-проплавляющая способность; например сварочный ток  $\geq 200A$ , очищающая-проплавляющая способность  $\leq 30\%$ .

**Малый ток**, высокая очищающе-проплавляющая способность; например сварочный ток  $\leq 100\text{A}$ , очищающая-проплавляющая способность  $\geq 50\%$

**19. Регулятор продувки газа в конце сварки:** Свариваемая деталь может окисляться из-за нагрева. Поэтому её необходимо охладить сварочным газом в течение некоторого промежутка времени. Также продувка газа в конце сварки способствует лучшему охлаждению расходных частей горелки. Регулятор позволяет задать время продувки газа в конце сварки при выключенном импульсном токе.

## **5. ПРОВЕРКА ПЕРЕД НАЧАЛОМ ВЫПОЛНЕНИЯ СВАРОЧНЫХ РАБОТ**

- Данное сварочное оборудование функционирует с автоматической компенсацией кратковременных колебаний напряжения питающей сети  $\pm 15\%$ .
- Увеличение длины кабелей необходимо производить в соответствии с увеличением поперечного сечения кабелей, так как возможны неполадки вследствие чрезмерной длины кабелей. Таким образом, рекомендуемая длина кабелей в стандартном комплекте поставки и поперечное сечение являются оптимальными.
- Убедитесь, что есть подача газа. Подсоедините систему подачи Аргона. Проверьте соединения, чтобы предотвратить утечку газа.
- Заземлите корпус этого сварочного оборудования кабелем с минимальным сечением бмм<sup>2</sup>, с зажимом заземления.

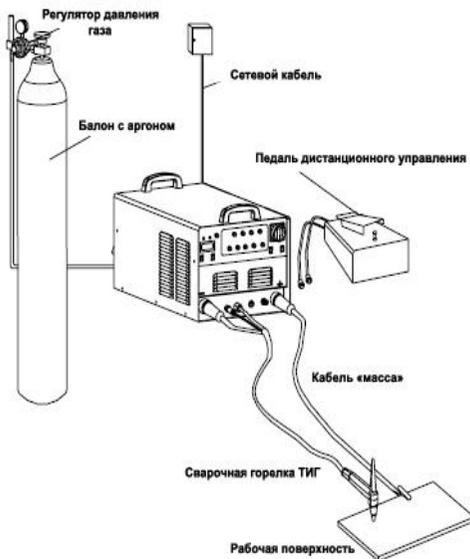


Рисунок 1. Схема подключения установки для аргодуговой сварки

1. Соедините кабели входа и выхода, как показано на рисунке 1.
2. Сварочный процесс возможен, если вышеуказанные процедуры завершены.

## **6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ**

### **ИНСТРУКЦИИ к AC/DC TIG**

- 6.1. Выберите режим «AC» или «DC».
- 6.2. Переключатель PULSED/DC. (Эта функция подходит только для машин с режимом Импульс TIG); в случае с режимом PULSE, доступны Базовый ток, регулировка импульса и ширины.
- 6.3. Подключите сетевой кабель к источнику питания, включите сетевой выключатель, проверьте работоспособность вентилятора.
- 6.4. Установите и проверьте оптимальное давление газа (см. Параметры)
- 6.5. Установите габаритную ширину (очищающее-проплавляющую способность) в зависимости от степени окисления обрабатываемых деталей. Данная функция применима только для режима «AC TIG»
- 6.6. Нажмите кнопку на сварочной горелке, электромагнитный клапан функционирует, слышен высокочастотный звук работы осциллятора и осуществляется выход газа.  
**Внимание!: Пожалуйста, нажмите кнопку на горелке на несколько секунд, чтобы полностью выпустить газ из трубопровода. Только после этого желательно начать сварку. Когда сварка закончена - выход газа продолжается несколько секунд, чтобы защитить шов.**
- 6.7. Установите время предварительной продувки газа, продувки газа в конце сварки, длительность плавного снижения тока согласно практическому применению.
- 6.8. Расстояние между вольфрамовым электродом и свариваемой деталью должно поддерживаться строго между 2мм и 4мм мм. Нажмите на кнопку сварочной горелки, и при помощи высокочастотного осциллятора появляется бесконтактный поджиг дуги вольфрамовым электродом и обрабатываемой деталью. В случае бесконтактного поджига дуги, уменьшается разбрызгивание расплавленного металла, увеличивается срок службы расходных частей горелки и сварка хорошего качества.

## **7. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ**

### **7.1. Условия работы.**

- Место, где установлено это сварочное оборудование должно быть чистым от пыли, коррозионных химических газов, легковоспламеняющихся газов или материалов, и т.п., с максимальной влажностью 80%.
- Избегайте проводить сварочные работы на открытом воздухе, если рабочая зона не защищена от солнца, дождя и снега, и т.п.; температура рабочей среды должна поддерживаться между – 10 С до + 40 С;
- Рабочее место должно хорошо проветриваться.

### **7.2 Советы по безопасности**

Инверторное оборудование имеет малые размеры, компактную структуру и отличные показатели по сварке. Встроенная система вентиляции предназначена для удаления тепла, создаваемого этим оборудованием во время проведения сварочных работ.

**Внимание!: Поддерживайте хорошую вентиляцию оборудования.** Минимальное расстояние между оборудованием и другими объектами в зоне работ и за её

пределами должно быть не менее 30 см. Хорошая вентиляция чрезвычайно важна для нормального функционирования и срока службы данного оборудования.

**Никаких перегрузок!** Внезапная остановка может произойти во время осуществления сварки, если аппарат работает с перегрузкой. При этом необходимо дать встроенной системе охлаждения остудить внутренние узлы аппарата после чего снова продолжить работу. Держите встроенный вентилятор включенным, чтобы снизить температуру внутри аппарата.

**Никакого перенапряжения!** Данное оборудование осуществляет автоматическую компенсацию напряжения питающей сети в допустимом диапазоне см. таблицу «Технические параметры» В случае, если напряжение источника питания на входе превышает вышеописанные значения, это может быть разрушительным для данного оборудования.

**ВНИМАНИЕ!** Во избежание поражения электрическим током - сварочный аппарат должен быть надежно заземлен.

**ЗАПРЕЩЕНО прикасаться к выходному контактному зажиму во время проведения сварочных работ. Возможно поражение электрическим током.**

## **8. ОБЯЗАТЕЛЬНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

**ВНИМАНИЕ!** Использование в чрезвычайно запыленных, влажных или агрессивных средах разрушительно для сварочных аппаратов. Пожалуйста, имейте в виду, что: недостаточный уход может привести к неосуществимости и прекращению гарантии.

Все работы по техническому обслуживанию должны проводиться на аппарате, отключенном от питающей сети.

8.1. Для обеспечения бесперебойной и длительной работы необходимо проводить ежедневные и периодические осмотры технического состояния выпрямителя.

8.2. При ежедневном обслуживании:

8.2.1 перед началом работы произвести внешний осмотр выпрямителя для выявления поврежденных изоляции кабелей и устранить замеченные неисправности;

8.2.2. проверить состояние контактов во внешних цепях.

8.3. При периодическом обслуживании один раз в месяц (в зависимости от условий эксплуатации чаще):

8.3.1. очистить выпрямитель от пыли, для чего снять кожух аппарата (при условии отсутствия заводских пломб), продуть электрические узлы струей сухого сжатого воздуха, а в доступных местах - протереть чистой мягкой щеткой;

8.3.2. проверить состояние электрических контактов разъемов, в случае необходимости обеспечить надежный электрический контакт;

8.3.3. проверить работу вентилятора.

## **9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ**

Хранение упакованных выпрямителей должно производиться в закрытых вентилируемых складских помещениях по группе 1 (Л) ГОСТ 15150. Указанные ресурсы, сроки службы и хранения действительны при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации.

## **10. ПОИСК И ОПРЕДЕЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ**

**Предостережение:** Только квалифицированные специалисты уполномочены осуществлять ремонт этого сварочного оборудования в случае поломки. Для вашей

безопасности и чтобы избежать удара электрическим током, пожалуйста. Соблюдайте все указания и предостережения по безопасности, перечисленные в данном паспорте.

<b>Проблема</b>	<b>Возможные причины</b>	<b>Как исправить</b>
1. Питание включено, нет сварки,	1. Недостаточный источник питания или нет фазы. 2. Нарушение соединения на входе. 3. Поломка вторичного источника питания внутри этого оборудования.	1. Устраните неполадку на входе. 2. Подключите снова соединение на входе. 3. Обратитесь за советом к поставщику.
2. Регулятор не показывает ни звука подачи электричества, ни признаков поломки.	1. Поломка переключателя. 2. Повреждение компонентов подачи электричества. 3. Неправильное соединение воздушной заглушки.	1. Замените выключатель. 2. Отрегулируйте расстояние между компонентами подачи электричества. 3. Подсоедините снова.
3. Подача электричества есть, нет тока на выходе.	1. Неправильное соединение заземляющего кабеля. 2. Короткое замыкание кабеля горелки.	1. Подсоедините снова. 2. Подсоедините снова.
4. Ток на выходе есть, но не регулируется.	1. Неправильное подсоединение педального управления. 2. Потенциометр педального управления поврежден или изношен.	1. Выберите режим педального управления. 2. Замените потенциометр.
5. Ручное управление работает, педальное управление не срабатывает.	1. Переключатель педального управления не функционирует. 2. Потенциометр педального управления не функционирует.	1. Смените переключатель педального управления. 2. Смените 1 К потенциометр.
6. Горит лампочка индикации поломки.	1. Срабатывает защита от сильного ампеража. 2. Сильное скопление пыли вызвало короткое замыкание. 3. Не функционируют компоненты внутри оборудования.	1. Отключите источник питания. Дайте оборудованию охладиться и запустите снова. 2. Устраните пыль, скопившуюся внутри оборудования, сжатым воздухом. 3. Обратитесь за советом к специалистам.
7. Не варит окисленный Алюминий.	1. Ошибочный выбор режима. 2. Чрезвычайно малая габаритная ширина. 3. MOSFET вторичного Инвертора поврежден.	1. Выберите режим АС. 2. Увеличьте габаритную ширину или очистите окисленный слой. 3. Свяжитесь с поставщиком для получения совета.
8. Ток на выходе есть, нет выхода газа.	1. Электромагнитный клапан функционирует. 1.1 Газовое сопло заблокировано. 1.2 Газовый шланг сварочной горелки треснул или изношен. 2. Электромагнитный клапан не срабатывает. 2.1 Электромагнитный клапан поврежден. 2.2 Цепь электромагнитного клапана неисправна.	1. Прочистите газовое сопло. 2. Замените его. 3. Замените электромагнитный клапан. 4. Обратитесь за советом к специалистам.
9. Поврежден вольфрам.	Чрезвычайно большая габаритная ширина	Отрегулируйте габаритную ширину против часовой стрелки
10. Перегрев кабеля заземления.	Плохое соединение кабеля заземления	Соедините повторно

## **11. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.**

**Внимание! Гарантийный талон является неотъемлемой частью данного паспорта. Пожалуйста, требуйте от продавца полностью заполнить гарантийный талон.**

11.1. Гарантийный срок эксплуатации изделия - 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

11.2. Гарантия не включает в себя проведение пуско-наладочных работ, отработку технических приемов сварки, проведение периодического обслуживания.

11.3. Гарантийные обязательства не распространяются на входящие в комплект поставки расходные комплектующие.

11.4. Не подлежат гарантийному ремонту изделия с дефектами, возникшими вследствие:

- механических повреждений;
- несоблюдения условий эксплуатации или ошибочных действий потребителя;
- стихийных бедствий (молния, пожар, наводнение и т.п.), а также других причин, находящихся вне контроля продавца и изготовителя;
- попадания внутрь изделия посторонних предметов и жидкостей;
- ремонта или внесения конструктивных изменений без согласования с изготовителем;
- использования изделия в режимах, не предусмотренных настоящим паспортом;
- отклонений питающих сетей от Государственных Технических Стандартов.

11.5. Настоящая гарантия не ущемляет законных прав потребителя, предоставленных ему действующим законодательством.

11.6. Гарантийные обязательства вступают в силу при соблюдении следующих условий:

обязательное предъявление потребителем изделия, все реквизиты которого соответствуют разделу "Свидетельство о приемке" паспорта;

обязательное предъявление настоящего паспорта с отметками торговой организации;

обязательное предъявление правильно заполненного гарантийного талона с отметками торговой организации.

предоставление сведений о продолжительности эксплуатации, о внешних признаках отказа, о режиме работы перед отказом (сварочный ток, рабочее напряжение, ПН%, длина и сечение сварочных проводов, характеристики подключаемого оборудования), об условиях эксплуатации.

## **12.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ**

Аппарат для аргонодуговой сварки – \_\_\_\_\_

Серийный № \_\_\_\_\_

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

\_\_\_\_\_

личная подпись

\_\_\_\_\_

расшифровка подписи

Дата продажи \_\_\_\_\_

штамп ОТК

Дилер (представитель) \_\_\_\_\_

### **Заполняется дилером (представителем)**

Дата продажи \_\_\_\_\_

Покупатель \_\_\_\_\_  
Название предприятия (Ф.И.О.), адрес, телефон

**М.П.**

Подпись продавца \_\_\_\_\_

Покупатель исправное изделие в полной комплектации получил, с условиями и правилами проведения бесплатного гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен:

Подпись покупателя \_\_\_\_\_