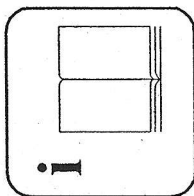


TECH-MIG



INSTRUKCJA OBSŁUGI AGREGATU SPAWALNICZEGO 190 A



PRODUCENT

P.P.H.U. TECH-MIG

03-233 Warszawa, ul. Faradaya 1

tel.: (+48) (22) 427 58 30

fax: (+48) (22) 811 03 93

email: tech-mig@sec.polbox.pl

SERWIS

P.P.H.U. TECH-MIG

03-233 Warszawa ul. Faradaya 1

tel.: (+48) (22) 490 54 59

tel.: (+48) 601 380 587

fax: (+48) (22) 814 00 47

L.P.	Data przyjęcia	Data wydania	Opis wykonywanej naprawy	Podpis i pieczęć serwisu

UWAGA :

Uwaga jest podana, aby przestrzec użytkownika o niewłaściwej obsłudze i nie przestrzeganiu procedury, która może w konsekwencji spowodować szkodę lub zniszczenie urządzenia jeśli nie jest ściśle stosowana.

NOTATKA :

Ten symbol wskazuje punkty na które należy zwrócić uwagę dla bardziej efektywnej i prawidłowej obsługi.

Ta instrukcja powinna być traktowana jako trwały element zestawu i powinna pozostać wraz ze sprzedawanym urządzeniem.

SPIS TREŚCI

1 Bezpieczeństwo spawarki.....	2
2 Elementy składowe	5
3 Sprawdzenie przed pierwszym uruchomieniem.....	7
4 Uruchomienie silnika	10
5 Użycie generatora	12
6 Użycie spawarki	13
7 Spawanie	15
8 Zatrzymanie silnika	16
9 Wykrywanie i usuwanie usterek	18
10 Zalecenia eksploatacyjne	20
11 Transport i przechowywanie	24
12 Dane techniczne	26

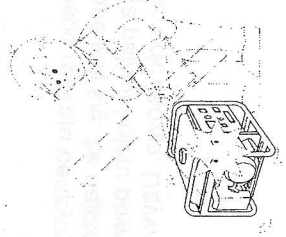
1 BEZPIECZEŃSTWO**Ostrzeżenie**

- Używaj ściśle określonego rodzaju benzyny i oleju. Przy ponownym napełnieniu zbiornika upewnij się, że najpierw przefiltrowałeś paliwo. Narzędzie do nalewania paliwa i oleju powinno być czyste, a olej powinien być wymieniany okresowo. Używaj lejka z sitkiem

- Okresowo sprawdzaj instalację i elementy spawarki, czy połączenia zacisków są właściwie zamocowane, a jeśli jest to konieczne usuń niesprawności.
- Czyść filtr powietrza okresowo i zastąp go nowym jeśli będzie to konieczne.
- Czyść elementy należące do chłodzenia, aby mieć pewność, że elementy spawarki podczas pracy są chłodzone.
- Przestrzegaj zasad używania urządzenia przez osoby, które przeczytały, zrozumiały i w pełni przestrzegają instrukcji oraz ostrzeżeń zawartych w podręczniku i wiedzą jak zatrzymać silnik w przypadku nagłego wypadku i są zaznajomieni z kontrolkami. Nigdy nie pozwól nieprzeszkolonym osobom obsługiwać tego urządzenia.
- Nie uruchamiaj urządzenia w strefie zamkniętej.
- Tłumik staje się gorący podczas pracy i pozostaje taki podczas zatrzymania się silnika. Bądź ostrożny, nie dotykaj tłumika kiedy jest gorący. Pozwól silnikowi ostygnąć przed przechowaniem lub transportem spawarki do wewnątrz.

Zalecenia

- 1.1 Nie obsługuj urządzenia w zamkniętym pomieszczeniu. Spaliny zawierają trujący tlenek węgla. Wdychanie spalin może spowodować utratę świadomości i może prowadzić do śmierci.
- 1.2 Nie obsługuj urządzenia w wilgotnym otoczeniu. Duże zawilgocenie może spowodować złe funkcjonowanie lub zwarcie elektrycznych elementów, a nawet porażenie prądem.
- 1.3 Nie podłączaj urządzenia do systemu elektrycznego budynku, chyba, że przełącznik odpowiedni został zainstalowany przez wykwalifikowanego elektryka.
- 1.4 Podczas korzystania z urządzenia w pomieszczeniu zamkniętym należy przestrzegać przepisów PPOż. i przeciwwybuchowych.
- 1.5 Nie pal i nie zbliżaj płomieni i isker do miejsca gdzie agregat jest tankowany.
- 1.6 Uzupełniaj paliwo po wyłączeniu silnika.



KARTA GWARANCYJNA

Firma P.P.H.U. TECH-MIG udziela na swoje urządzenie 12-miesięcznej gwarancji licząc od daty sprzedaży.

I. Gwarancja z tytułu uszkodzeń wynikających z wad materiałowych lub produkcyjnych udzielana jest pod następującymi warunkami:

- Urządzenie było używane wyłącznie w gospodarstwie domowym zgodnie z zasadami przedstawionymi w instrukcji obsługi i przy zastosowaniu właściwego osprzętu.
- Urządzenie nie było używane w przemyśle, ani w rzemiośle.
- Urządzenie nie było demontowane, modyfikowane, przerabiane lub naprawiane przez nieuprawnione osoby.
- Urządzenie nie było przechowywane lub konserwowane w sposób niewłaściwy, niezgodny z instrukcją obsługi.

II. Gwarancją nie są objęte:

- Mechaniczne uszkodzenia urządzenia lub osprzętu oraz wady powstałe w ich następstwie.
- Uszkodzenia wynikające z niewłaściwego użytkowania, konserwacji i przechowywania.
- Uszkodzenia powstałe w wyniku przeciążenia urządzenia.
- Przewody połączeniowe i sieciowe, wtyki, gniazda, elementy, które uległy naturalnemu zużyciu (np. uchwyty spawalniczy, zacisk masowy itp.)
- Naprawy wynikające z normalnego zużycia podczas eksploatacji.
- Naprawy polegające na regulacji.
- Uszkodzenia powstałe w wyniku niewłaściwego transportu.

III. Koszty wynikłe z:

- Z nieuzasadnionego zgłoszenia sprzętu do naprawy gwarancyjnej.
- Z demontażu zamontowanych przez reklamującego dodatkowych akcesoriów, obciążających reklamującego. W takim przypadku sprzęt może zostać wydany reklamującemu najwcześniej w chwili uregulowania należności.
- Urządzenie musi być dostarczone do naprawy czyste, w przeciwnym przypadku reklamujący ponosi koszt czyszczenia.
- Urządzenie do naprawy należy przesyłać w oryginalnym opakowaniu. Za uszkodzenia, które powstaną w transporcie bez oryginalnego opakowania Tech - Mig nie ponosi odpowiedzialności.
- Wydanie urządzenia będącego w serwisie pogwarancyjnym następuje po uprzednim uregulowaniu należności.

IV. Utrata karty gwarancyjnej skutkuje utratą gwarancji.

V. Gwarancja zostaje cofnięta w wyniku samodzielnych napraw.

Gwarancja jest ważna wyłącznie z dowodem zakupu, poprawnie wypełniona, ostateczna, bez skreśleń i poprawek.

Usługi serwisowe: Naprawy gwarancyjne i pogwarancyjne wykonywane są pod adresem:

P.P.H.U. TECH-MIG
03-233 Warszawa, ul. Faradaya 1
tel.: 022 490 54 59 / 601 380 587, fax.: 22 814 00 47
E-mail: tech-mig@sec.polbox.pl



.....			
.....			
Data zakupu	typ urządzenia/ nr fabryczny	pieczęćka sklepu	podpis sprzedawcy

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Nr 2/09

w zakresie Dyrektyw: 98/37/WE i 2004/108/WE oraz 2000/14/WE

PPHU. TECH-MIG
ul. Faradaya 1, 03-233 Warszawa, Polska.

PPHU. TECH-MIG oświadcza na własną odpowiedzialność, że agregat spawalniczy marki TECH-MIG model: VAMPIRE 1900 do którego odnosi się niniejsza deklaracja jest zgodny z postanowieniami następujących dyrektyw:

- dyrektywa maszynowa 98/37/WE
- dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej 2004/108/WE
- dyrektywa hałasowa 2000/14/WE

i jest zgodny z normami zharmonizowanymi:

- EN 12601:2001 (PN-EN 12601:2003)
- EN 55014-1:2006 (PN-EN 55014-1:2007)
- EN 55012:2007 (PN-EN 55012:2008)
- EN 61000-6-1:2007 (PN-EN 61000-6-1:2008)
- EN ISO 3744:1995 (PN-EN ISO 3744:1999)
- ISO 8528-10:1998

Miejsce i osoba przechowująca dokumentację techniczną:

PPHU. TECH-MIG, ul. Faradaya 1, 03-233 Warszawa, Polska – Stanisław Laskowski

Zmierzony poziom mocy akustycznej L_{wa} 92 dB

Gwarantowany poziom mocy akustycznej L_{wa} 96 dB

Procedura oceny zgodności - Wewnętrzne sprawdzenie produkcji z oceną dokumentacji technicznej i okresowym sprawdzeniem – Załącznik VI

Certyfikat zgodności nr SNH*2004/14*2005/881310*01

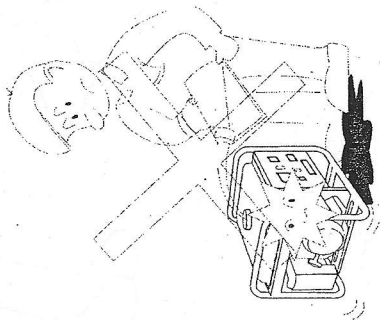
Badania zostały wykonane przez jednostkę notyfikowaną: TÜV Rheinland Product Service GmbH

Warszawa, 03.12.2009 r

Stanisław Laskowski
Właściciel

Stanisław Laskowski
PPHU. TECH-MIG
ul. Faradaya 1, 03-233 Warszawa
NIP: 525-233-77-77
REGON: 141925
KRS: 00000000000000000000000000000000
CE 07

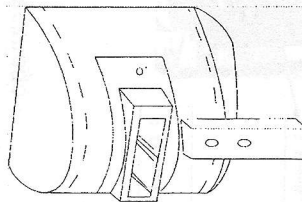
- 1.7 Nie rozlewaj paliwa podczas napełniania zbiornika. Opary paliwa są łatwopalne i mogą zapalić się po rozruchu silnika. Upewnij się, że rozlane paliwo zostało wytarte przed uruchomieniem agregatu.



OSTRZEŻENIE

Paliwo jest łatwopalne i wybuchu w oczywistych warunkach.

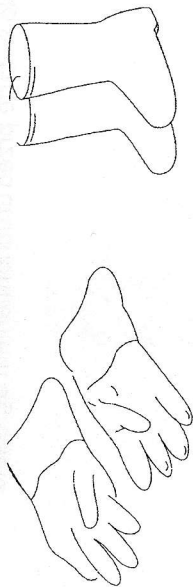
- 1.8 Stosuj maskę spawalniczą podczas spawania. Ochrona oczu jest najważniejsza. Patrzeć na łuk elektrody niechronionymi oczami może spowodować poważny ból i chwilową ślepotę.



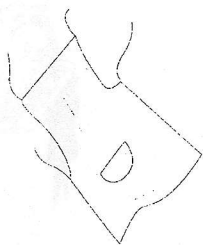
12 DANE TECHNICZNE

Model		VAMPIRE 1900
Silnik	Silnik	13 HP
	Pojemność (cm ³)	389
	Zapłon	Tranzystor
	Rozruch	Ręczny
Generator	Typ	2-biegunowy, zmienny
	Faza	1-fazowy
	Ustalona częstotliwość	50 Hz
	Napięcie (V)	230
	Współczynnik mocy	1.0
Spawarka	Napięcie spawania (V)	26
	Natężenie (A)	140
	Prędkość obrotów (r/min)	3 000
	Zakres natężenia (A)	50-190
	Stosowana elektroda (mm)	2.0 – 5.0
	Pojemność zbiornika (l)	17
Inne	Rozmiar (mm)	710x535x595
	Ciężar (kg)	91

1.9 W czasie spawania nos rękawice spawalnicze oraz odpowiednie buty.

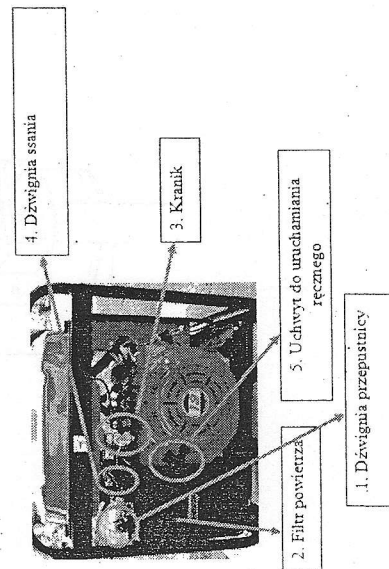


1.10 Ubieraj fartuch



2 ELEMENTY SKŁADOWE AGREGATU

1. Dźwignia przepustnicy
2. Filtr powietrza
3. Kranik
4. Dźwignia ssania
5. Uchwyt do uruchamiania ręcznego



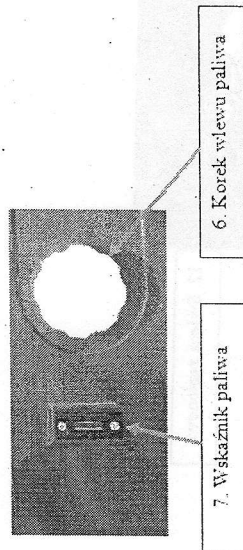
2. Wykonaj czynności :

Czas przechowywania	Zalecane procedury aby uniknąć problemów z odpaleniem
1 miesiąc	Nie wymagane żadne przygotowania
1-2 miesiące	Opróżnij zbiornik z paliwa
2 miesiące – 1 rok	Opróżnij zbiornik z paliwa Opróżnij gaźnik z paliwa Opróżnij paliwo z filtra paliwa
Powyżej jednego roku	Opróżnij zbiornik z paliwa, Usuń paliwo z gaźnika i z filtra paliwa, Odkręć świece zapłonową, nalej łyżkę oleju do cylindra, wyłącz silnik i powoli pociągając uchwyt rozrusznika rozprowadź olej wewnątrz cylindra, Wkręć świecę zapłonową, wymień olej silnikowy, Po okresie magazynowania, napełnij świeżym paliwem przed uruchomieniem urządzenia.
1.	Opróżnij gaźnik przez poluzowanie śruby. Zlej paliwo do właściwego pojemnika. Zamontuj korek.
2.	Kiedy kranik paliwa jest zakręcony usuń z pojemnika osad i paliwo, a następnie zamontuj pojemnik i zabezpiecz.

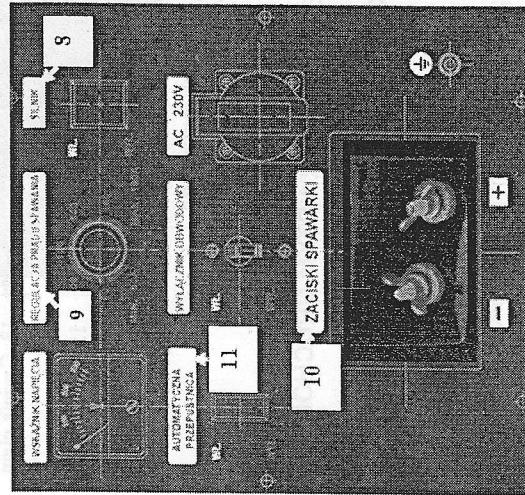
OSTRZEŻENIE

Paliwo jest łatwopalne. Nie pal i nie dopuszczaj płomieni i iskier do strefy wykonywania czynności przy obsłudze urządzenia.

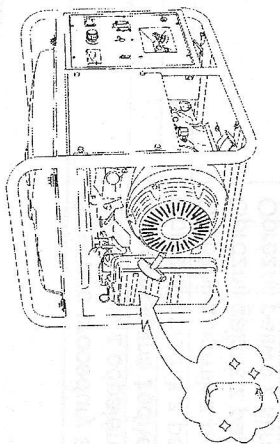
6. Korek wlewu paliwa
7. Wskaźnik paliwa



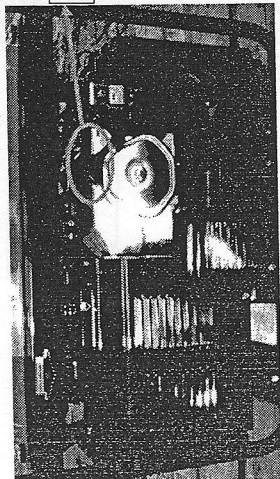
8. Przełącznik silnika (WYŁ./WŁ.)
9. Pokrętko regulacji prądu
10. Przyłącze kabli spawalniczych
11. Automatyczna przepustnica (WYŁ./WŁ.)



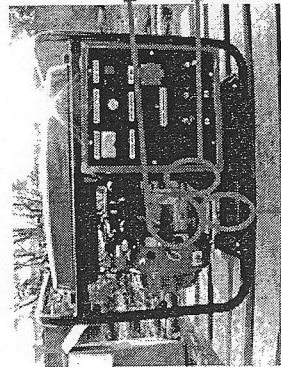
10.4.4 Po przemyciu i osuszeniu wsadź filtr w obudowę zamontuj pokrywę i zabezpiecz



- 12. Świeca zapłonowa
- 13. Czujnik oleju
- 14. Korek spustu oleju
- 15. Korek wlewu oleju



12. Świeca zapłonowa



13. Czujnik oleju

15. Korek wlewu oleju

14. Korek spustu oleju

3 SPRAWDZENIE PRZED PIERWSZYM URUCHOMIENIEM

3.1 OLEJ SILNIKOWY

NOTATKA

- Olej silnikowy jest głównym składnikiem wpływającym na pracę silnika i funkcjonowanie urządzenia. Nie wolno stosować olejów zanieczyszczonych i do silników dwusuwowych.
- Sprawdź poziom oleju przed każdym użyciem przy nie uruchomionym silniku.

11 TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

Przy transporcie agregatu spawalniczego należy zakreślić kurek paliwa

OSTRZEŻENIE

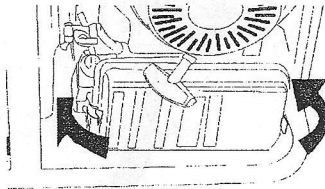
- Kontakt z gorącym silnikiem i spalinami może spowodować poważne poparzenia. Pozwól aby silnik się ostudził przed transportem lub przechowywaniem.
- Nie dopuszczaj do rozlania paliwa. Opary i rozlane paliwo mogą się zapalić.

Przed zamiarem przechowywania urządzenia przez dłuższy okres należy :

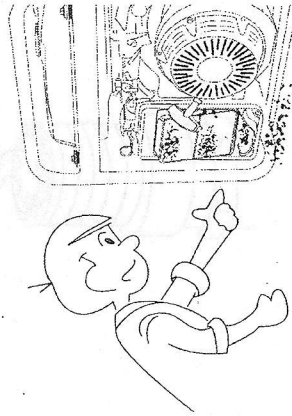
1. upewnić się, że miejsce przechowywania nie zawiera nadmiernej wilgotności i kurzu

10.4 Filtr powietrza

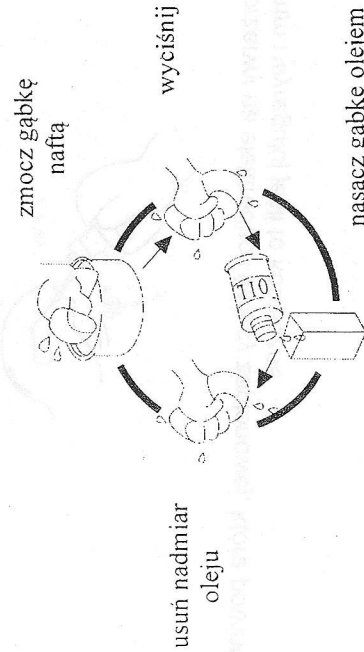
10.4.1 Otwórz pokrywę filtra powietrza.



10.4.2 Wyciągnij filtr z obudowy



10.4.3 Czyść filtr powietrza co 50 godzin, a w przypadku dużego zapylenia co 10 godzin.



Lepkość olejów różni się w zależności od strefy i temperatury więc musi być dobrany zgodnie z naszym zaleceniem.

Zalecane oleje silnikowe : olej do silników 4-suwowych (klasa SE, SF z klasyfikacji API lub SAE10W-30 równoważny do klasy SG) SAE10W jest rekomendowany na ogół we wszystkich temperaturach. Inne lepkości mogą być używane kiedy średnia temperatura otoczenia jest na poziomie wskazanego zasięgu, na przykład:

- niska temperatura powietrza (poniżej 10° C) : olej SAE10W-30,
- bardzo niska temperatura powietrza (poniżej minus 15°C) : olej SAE5W-30,

OSTROŻNIE

Zastosowanie nieodpowiedniego oleju może spowodować poważne uszkodzenie silnika.

3.2 PALIWO

Paliwo jest kluczowym elementem w emisji spalin z silnika, dlatego też wybór paliwa musi być zgodny z poniżej podaną regułą.
Paliwo musi być bezołowiowe o 86 oktanach lub więcej. Używanie bezołowiowej benzyny pozwala na mniejsze zużycie silnika i zwiększa żywotność urządzenia.

UWAGA

Nigdy nie używaj starego lub zanieczyszczonego paliwa, oleju lub mieszanki. Unikaj dostania się brudu do zbiornika.

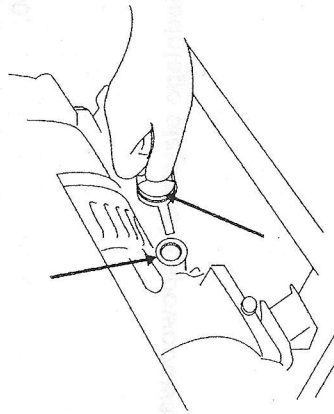
OSTRZEŻENIE

- Paliwa są bardzo łatwopalne i wybuchają pod wpływem pewnych warunków.
- Tankuj w miejscach dobrze wentylowanych kiedy silnik nie pracuje. Nie pal i nie dopuszczaj płomieni lub iskier do miejsca gdzie silnik jest napełniany paliwem lub gdzie paliwa są przetwarzane.
- Nie przelej zbiornika (nie powinno być paliwa w szyjce zbiornika). Po napełnieniu upewnij się, że korek zbiornika jest zamknięty właściwie i bezpiecznie.
- Nie rozlej paliwa podczas napełniania. Rozlane paliwo lub jego opary mogą się zapalić. Jeśli paliwo się rozleje, należy powierzchnię osuszyć przed rozpoczęciem pracy.

- Unikaj powtarzającego się i bezpośredniego kontaktu paliwa ze skórą i nie wdychaj oparów.
- Dzieci nie powinny przebywać w okolicy pracy urządzenia.

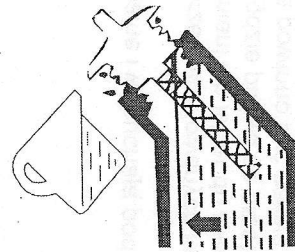
3.3 SPRAWDZENIE PRZED URUCHOMIENIEM

3.3.1 Wykręć korek ze skrzyni korbowej na olej i wytrzym miarkę do pomiaru jego poziomu



3.3.2 Sprawdź poziom oleju przez umieszczenie miarki wewnątrz otworu bez przekręcania jej. Jeśli poziom jest za niski uzupełnij go odpowiednim olejem.

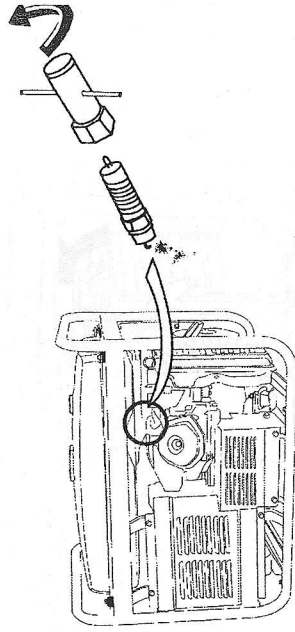
3.3.3 Sprawdź poziom paliwa przez otwarcie zbiornika. Napełnij zbiornik jeśli poziom jest za niski. Nie napełniaj powyżej wlewu.



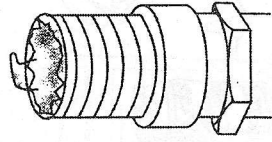
10.3 Świeca zapłonowa

Jeśli silnik nie pracuje prawidłowo, należy :

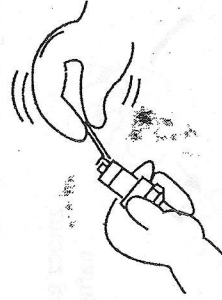
10.3.1 Wykręcić świecę zapłonową przy użyciu odpowiedniego klucza



10.3.2 Sprawdź czy na świecy nie nagromadził się nagar



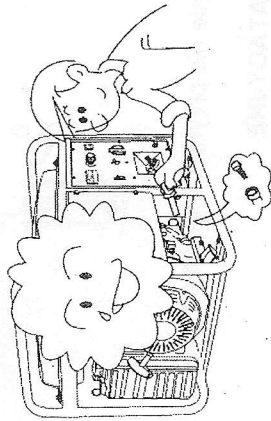
10.3.3 Usuń nagar ze świecy



10.3.4 Sprawdź przerwy na elektrodach świecy zapłonowej, która powinna wynosić 0,7-0,8 mm i wyreguluj jeśli to konieczne

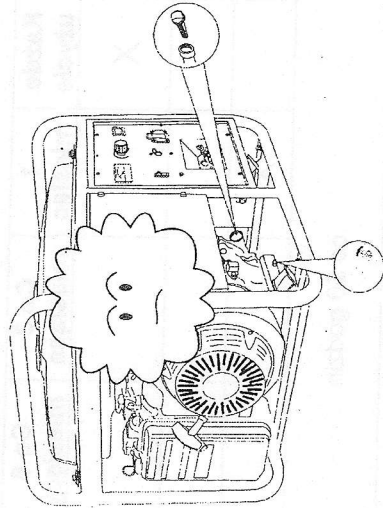
10.2 Wymiana oleju silnikowego

10.2.1 Wykręć korek ze wskaźnikiem ze skrzyni korbowej.

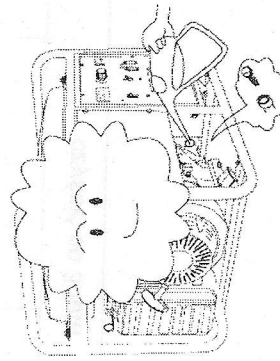


10.2.2 Wykręć korek i spuść olej

10.2.3 Zamontuj go ponownie i dokręć korek



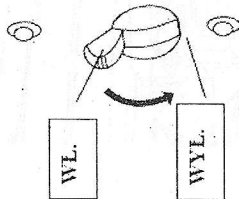
10.2.4 Napełnij olejem do max. stanu



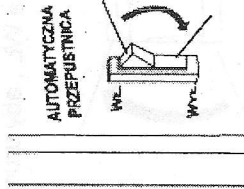
4 URUCHOMIENIE SILNIKA

4.1 Wyłącz przełącznik (WYŁĄCZNIK OBWODÓW)

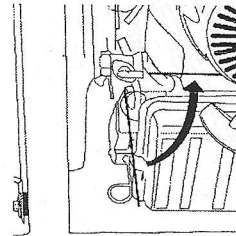
WYŁĄCZNIK OBWODÓW



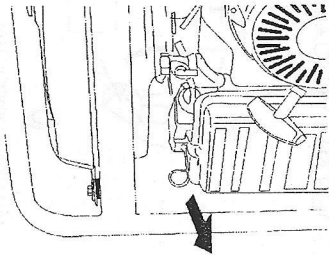
4.2 Ustaw przepustnicę (AUTOMATYCZNA PRZEPUSTNICA) na pozycji wyłączonej WYŁ.



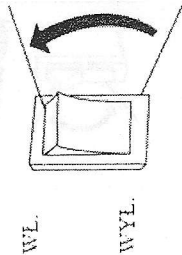
4.3 Otwórz kranik paliwa



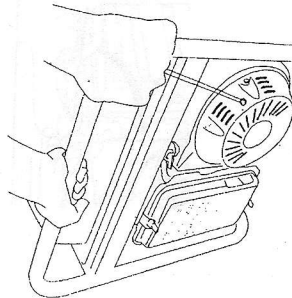
4.4 Wyciągnij dzwignię przepustnicy na pozycję WYŁ.



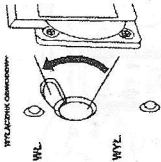
4.5 Przełącz włącznik silnika (SILNIK) na WŁ., aby uruchomić silnik



4.6 Pociągnij uchwyt uruchamiający delikatnie do oporu, a następnie pociągnij energicznie



9.2 W gniazdku sieciowym nie ma napięcia
9.2.1 Sprawdź czy włącznik zasilania gniazdka (WYŁĄCZNIK OBWODÓW) jest w pozycji WŁ.



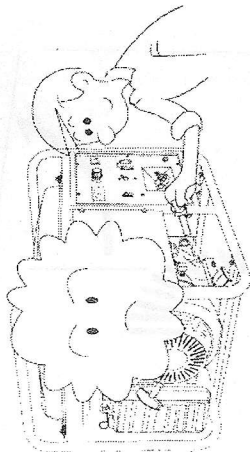
9.2.2 Jeśli takie sprawdzenie nie przyniosło rezultatu skontaktuj się z serwisem

10 ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

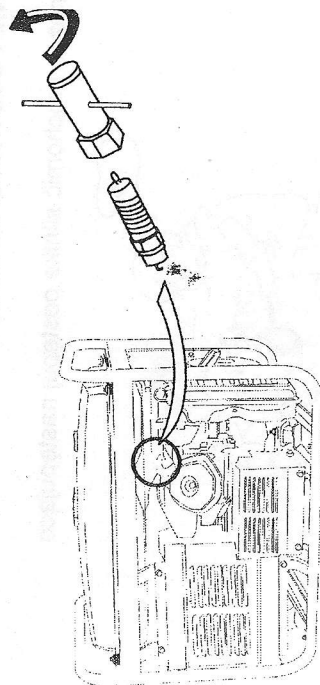
10.1 Użytkownik powinien obsługiwać urządzenie według niżej podanego harmonogramu

Czynność	Czas	Każde użycie	1 miesiąc	Co 3 miesiące	Co 6 miesięcy	Co rok
Sprawdź olej silnikowy		X				
Wymiana oleju	50 godz.					X
Sprawdź filtr powietrza			X			
Czyszczenie filtra	co 50 godzin					
Świeca zapłonowa					Sprawdź	
Czyszczenie pokrywy głowicy						przedmuchać sprężonym powietrzem
Czyszczenie zbiornika	czyścić co 3 lata					

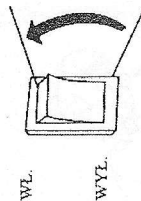
9.1.2 Sprawdź poziom oleju



9.1.3 Sprawdź świecę zapłonową



9.1.4 Włącz silnik (SILNIK) WŁ.

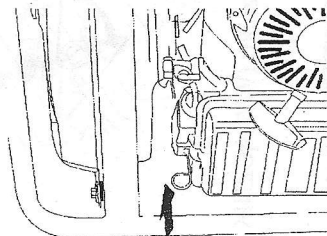


9.1.5 Sprawdź czy na świecy jest iskra

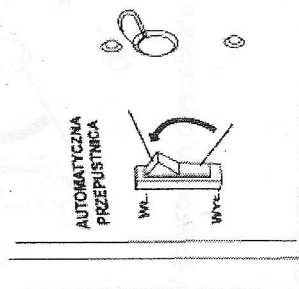


9.1.6 Jeśli silnik nadal nie daje się uruchomić skontaktuj się z serwisem

4.7 Po uruchomieniu popchnij dźwignię przepustnicy na poz. WŁ.

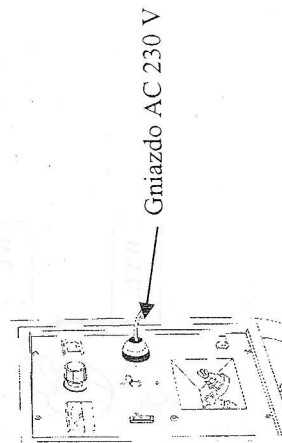


4.8 Włącz włącznik zaworu dławiącego na pozycję AUTO (WŁ.)

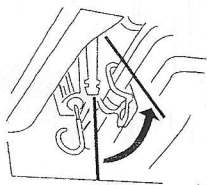


5 UŻYCIE GENERATORA

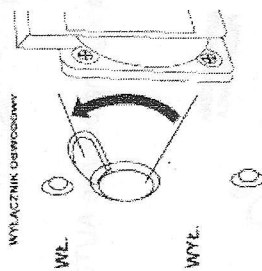
5.1 Podłącz urządzenie do gniazda AC na tablicy



5.2 Ustaw spawarkę/wyberak AC 50 Hz na pozycję AC 50 Hz (skrajnie w prawo)



5.3 Włącz przycisk WŁ. na bezpieczniku (WYŁĄCZNIK OBWODÓW)

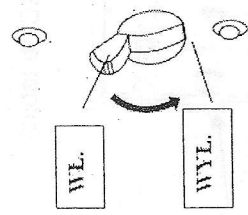


5.4 Wyłącz przełącznik zaworu dławiącego na pozycję WYŁ.

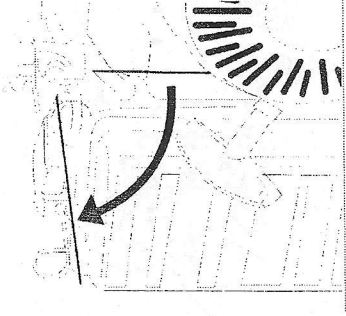
6 UŻYCIE SPAWARKI

6.1 Wyłącz włącznik obwodów (WYŁĄCZNIK OBWODOWY) na pozycję WYŁ.

WYŁĄCZNIK OBWODÓW



8.2.3 Ustaw kranik paliwa w pozycji WYŁ.

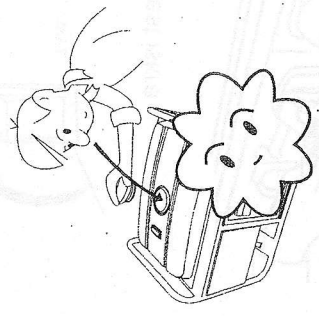


9 WYKRYWANIE I USUWANIE USTEREK

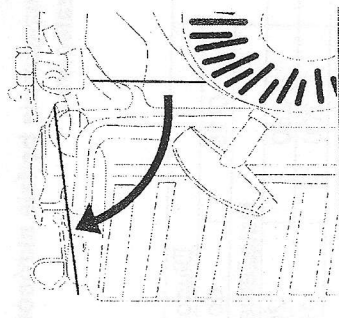
9.1 Kiedy nie można uruchomić silnika postępuj następująco



9.1.1 Odkręć korek ze zbiornika z paliwem i sprawdź czy jest paliwo.

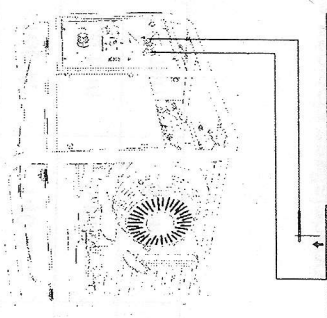


8.1.4 Ustaw kranik paliwa na pozycję WYŁ.

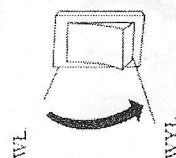


8.2 Zatrzymanie silnika w pozycji spawanie

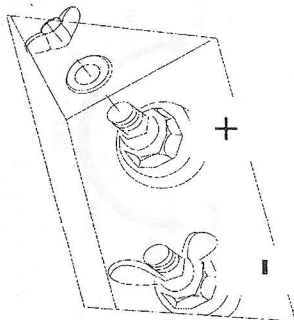
8.2.1 Przerwij spawanie



8.2.2 Wyłącz silnik (SILNIK) WYŁ.

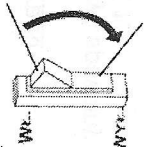


6.2 Podłącz przewody spawalnicze do zacisków spawarki „+”, „-”.

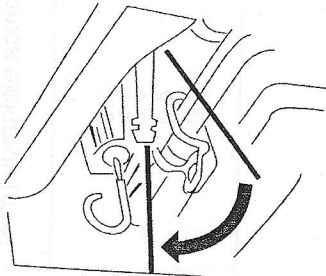


6.3 Wyłącz włącznik przepustnicy na pozycje AUTO (WYŁ.) (AUTOMATYCZNA PRZEPUSTNICA)

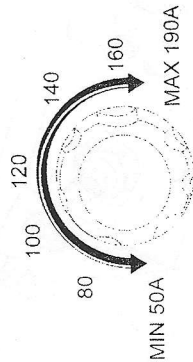
AUTOMATYCZNA
PRZEPUSTNICA



6.4 Ustaw spawarkę/wyberak AC 50Hz na pozycje spawarka (skrajnie w lewo)



6.5 Ustaw pokrętkę regulacji natężenia prądu stosownie do średnicy elektrody i grubości spawanego materiału, zgodnie z tabelą 1



UWAGA

Nie podłączaj żadnego urządzenia elektrycznego do gniazda sieci kiedy wybierak jest ustawiony w pozycji spawanie

7 SPAWANIE

7.1 Wybór właściwego natężenia prądu

Zmierz grubość materiału jaki ma być spawany, potem dobrać właściwą elektrodę i natężenie prądu z tabeli 1.

TABELA 1

Grubość materiału spawanego (mm)	Średnica elektrody (mm)	Ustawienie natężenia (A)
2.0-3.0	2.0	50-80
3.0-4.0	3.2	70-120
4.0-6.0	4.0	110-170
7.0>	5.0	140-190

7.2 Wybór wariantu

Tabela numer 2 pokazuje odpowiednie natężenie prądu w zależności od długości i rozmiarów standardowego kabla spawalniczego.

UWAGA

- Zawsze pozostaw znaczny margines bezpieczeństwa przy wybieraniu wariantu.
- Właściwe działanie urządzenia będzie skrócone jeśli zastosowane kable będą inne niż zalecane.

TABELA 2

Wariant	Średnica kabla (mm ²)	Długość (m)		
		0-15	do 30	do 40
1	35	250	200	150
2	25	200	150	100

7.3 Cykl spawania

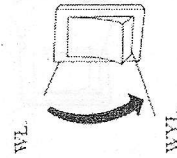
Ten obowiązkowy cykl pracy spawarki jest stosunkiem czasu spawania do czasu odpoczynku w cyklu 10 min. pracy.

Prąd spawania	190 A	160 A	140 A	120 A	100 A
max. czas spawania	1.5 min.	2.5 min	5 min.	6.5 min.	10 min.
czas odpoczynku	8.5 min.	7.5 min.	5 min.	3.5 min.	-

8 ZATRZYMANIE SILNIKA

8.1 W warunkach wytwarzania napięcia zasilającego

- 8.1.1 Przelącz Wyłącznik Obwodów na poz. WYŁ.
- 8.1.2 Odłącz obciążenie agregatu (wyjmij wtyczkę z gniazda AC)
- 8.1.3 Ustaw włącznik silnika na pozycję WYŁ. (SILNIK)



DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Nr 2/09

w zakresie Dyrektyw: 98/37/WE i 2004/108/WE oraz 2000/14/WE

P.P.H.U. TECH-MIG
ul. Faradaya 1, 03-233 Warszawa, Polska.

P.P.H.U. TECH-MIG oświadcza na własną odpowiedzialność, że agregat spawalniczy marki **TECH-MIG model: VAMPIRE 1900** do którego odnosi się niniejsza deklaracja jest zgodny z postanowieniami następujących dyrektyw:

- dyrektywa maszynowa 98/37/WE
- dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej 2004/108/WE
- dyrektywa hałasowa 2000/14/WE

i jest zgodny z normami zharmonizowanymi:

EN 12601:2001 (PN-EN 12601:2003)
EN 55014-1:2006 (PN-EN 55014-1:2007)
EN 55012:2007 (PN-EN 55012:2008)
EN 61000-6-1:2007 (PN-EN 61000-6-1:2008)
EN ISO 3744:1995 (PN-EN ISO 3744:1999)
ISO 8528-10:1998

Miejsce i osoba przechowująca dokumentację techniczną:
P.P.H.U. TECH-MIG, ul. Faradaya 1, 03-233 Warszawa, Polska – Stanisław Laskowski

Zmierzony poziom mocy akustycznej LWA 92 dB
Gwarantowany poziom mocy akustycznej LWA 96 dB

Procedura oceny zgodności - Wewnętrzne sprawdzenie produkcji z oceną dokumentacji technicznej i okresowym sprawdzeniem – Załącznik VI
Certyfikat zgodności nr SNH*2004/14*2005/881310*01

Badania zostały wykonane przez jednostkę notyfikowaną: TÜV Rheinland Product Service GmbH



Warszawa, 03.12.2009 r

Stanisław Laskowski
Właściciel