



Blade®
From better to best



APARAT DE SUDURA CU INVERTOR 120A

**MANUAL DE UTILIZARE
COD PRODUS: PMP0051.1**



CITITI CU ATENTIE MANUALUL DE UTILIZARE!



APARAT DE SUDURA CU INVERTOR (IGBT) 120A

MANUAL DE UTILIZARE

INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ ȘI AVERTIZĂRI

Utilizarea simbolurilor

Acest manual conține informații importante pe care trebuie să le cunoașteți și să le înțelegeți pentru a vă asigura SIGURANȚA și FUNCȚIONAREA CORECTĂ A ECHIPAMENTULUI. Următoarele simboluri vă ajută să recunoașteți aceste informații. Vă rugăm să citiți manualul și să acordați atenție acestor secțiuni.

Păstrați aceste instrucțiuni importante de siguranță!

Citiți și înțelegeți toate aceste instrucțiuni de siguranță. Asigurați-vă că le păstrați pentru utilizare ulterioară.



AVERTIZARE!

Avertismentele indică o certitudine sau o mare posibilitate de vătămare corporală sau deces dacă instrucțiunile nu sunt respectate.



ATENȚIE:

Atenționările indică posibilitatea de deteriorare a echipamentului dacă instrucțiunile nu sunt urmate în mod corespunzător.

NOTĂ (OBSERVAȚIE):

Nota oferă informații utile.

Produsele de sudură și procesele de sudare pot cauza vătămări grave, deces sau daune altor echipamente sau proprietăți dacă operatorul nu respectă cu strictețe toate regulile de siguranță și nu ia măsuri de precauție.

Șocul electric poate ucide.

- Nu atingeți părțile electrice sub tensiune.

Purtați mănuși izolante uscate, fără găuri și protecție corporală.

Izolați-vă de locul de muncă și de sol folosind covorașe sau huse izolante uscate suficient de mari pentru a preveni orice contact fizic cu lucrarea sau solul.

Nu utilizați ieșirea AC în zone umede, dacă mișcarea este limitată sau dacă există pericolul de cădere. Deconectați alimentarea de la intrare sau opriți motorul înainte de a instala sau de a întreține acest echipament.

Instalați și împământați corespunzător acest echipament conform manualului său de utilizare și codurilor naționale.

Verificați întotdeauna verificarea la pământ a sursei de alimentare și asigurați-vă că firul de împământare al cablului de alimentare de intrare este conectat corespunzător la borna de împământare din cutia de deconectare sau că ștecherul este conectat la o priză cu împământare corespunzător.

Când faceți conexiuni de intrare, atașați conductorul de împământare corespunzător, verificați mai întâi conexiunile. Inspectați frecvent cablurile de alimentare de intrare pentru a vedea dacă nu sunt deteriorate sau cablajul gol - înlocuiți imediat cablul; cablarea deteriorată poate ucide. Opriți toate echipamentele când nu sunt utilizate.

Nu utilizați cabluri uzate, deteriorate, subdimensionate sau prost îmbinate. Nu trageți cablurile peste corp.

Dacă este necesară împământarea piesei de prelucrat, împământați-o direct cu un cablu separat. Nu atingeți electrodul dacă sunteți în contact cu lucrul, pământul sau alt electrod de la o altă mașină.

Utilizați numai echipamente bine întreținute. Reparați sau înlocuiți imediat piesele deteriorate. Întreține unitatea conform manualului.

Purtați un ham de siguranță dacă lucrați deasupra nivelului podelei.

Prindeți cablul de lucru cu un contact bun metal-metal cu piesa de lucru sau masa de lucru cât mai aproape de sudură, cât posibil. Izolați clema de lucru atunci când nu este conectată la piesa de lucru pentru a preveni contactul cu orice obiect metalic.

FUMUL ȘI GAZELE pot fi periculoase.



Sudarea produce fum și gaze. Respirarea acestor fumuri și gaze poate fi periculoasă pentru sănătatea dumneavoastră. Țineți-vă capul departe de vaporii. Nu respirați vaporii.

Dacă este în interior, ventilați zona și/sau utilizați evacuarea la arc pentru a îndepărta fumul și gazele de sudură.

Dacă ventilația este slabă, utilizați un respirator aprobat cu aer.

Lucrați într-un spațiu închis numai dacă este bine ventilat sau purtând un respirator cu aer. Aveți întotdeauna o persoană de pază instruită în apropiere. Fumurile și gazele de sudură pot deplasa aerul și reduce nivelul de oxigen provocând răni sau deces. Asigurați-vă că aerul respirat este sigur.

Nu sudați pe metale acoperite, cum ar fi oțel galvanizat, plumb sau placat cu cadmiu, cu excepția cazului în care învelișul este îndepărtat din zona de sudură, zona este bine ventilată și, dacă este necesar, în timp ce purtați un respirator cu aer. Acoperirile și metalele care conțin aceste

elemente pot degaja vapori toxici dacă sunt sudate.
Opriți alimentarea cu gaz de protecție atunci când nu este utilizat.

RAZA DE ARC poate arde ochii și pielea.



Razele arcului din procesul de sudare produc raze intense vizibile și invizibile (ultraviolete și infraroșii) care pot arde ochii și pielea. Scântei ce zboară din sudură.
Purtați o cască de sudură prevăzută cu o nuanță adecvată de filtru pentru a vă proteja fața și ochii atunci când sudați sau priviți.
Purtați ochelari de protecție aprobați cu scuturi laterale sub cască.
Folosiți ecrane de protecție sau bariere pentru a-i proteja pe ceilalți de flash și strălucire; avertizați-i pe alții să nu urmărească arcul.
Purtați îmbrăcăminte de protecție din material durabil, rezistent la flacără (piele și lână) și protecție pentru picioare.

Sudarea poate provoca incendiu sau explozie.



Sudarea pe containere închise, cum ar fi rezervoare, tamburi sau țevi, le poate face să explodeze. Scântele pot zbura din arcul de sudare. Scântele care zboară, piesa de lucru fierbinte și echipamentele fierbinți pot provoca incendii și arsuri. Contactul accidental al electrodului cu obiecte metalice poate cauza scântei, explozie, supraîncălzire sau incendiu.
Verificați și asigurați-vă că zona este sigură înainte de a efectua orice sudură. Protejați-vă pe dumneavoastră și pe ceilalți de scântei zburătoare și metal fierbinte. Nu sudați acolo unde scântele care zboară pot lovi materialele inflamabile.
Îndepărtați toate substanțele inflamabile la 35 ft (10,7 m) de arcul de sudare. Dacă acest lucru nu este posibil, acoperiți-le bine cu huse aprobate.
Fiți atenți că scântele de sudură și materialele fierbinți de la sudare pot trece cu ușurință prin mici fisuri și deschideri către zonele adiacente.
Urmăriți focul și păstrați un stingător în apropiere.
Rețineți că sudarea pe tavan, podea, perete sau pereți despărțitori poate provoca incendiu pe partea ascunsă.
Nu sudați pe containere închise, cum ar fi rezervoare, butoaie sau țevi, decât dacă sunt pregătite corespunzător conform AWS F4.1 (consultați Standardele de siguranță).
Conectați cablul de lucru la locul de lucru cât mai aproape de zona de sudură, pentru a preveni trecerea curentului de sudare pe căi lungi, posibil necunoscute și să provoace șocuri electrice și pericole.
Nu folosiți sudura pentru a dezgheța țevile înghețate.
Purtați îmbrăcăminte de protecție cum ar fi: mănuși de piele, cămașă grea, pantaloni fără manșete, pantofi înalți și o cască de sudură.
Îndepărtați orice sursa de combustibil (cum ar fi: brichetele cu butan sau chibriturile) înainte de a

efectua orice sudură.

SCANTEILE poate răni ochii.

Sudarea, ciobirea, perierea cu sârmă și șlefuirea provoacă scântei și aschii metalice ce pot fi foarte ușor purtate de vânt/ventilație. Purați ochelari de protecție aprobați cu scuturi laterale chiar și sub casca de sudură.

PĂRȚILE CALDE pot provoca arsuri grave.

Nu atingeți metalul fierbinte cu mâinile goale.

Lăsați o perioadă de răcire înainte de a lucra la pistol sau la lanternă.

CÂMPURILE MAGNETICE pot afecta stimulatoarele cardiace.

Purtătorii de stimulator cardiac să stea la distanță.

Purtătorii ar trebui să-și consulte medicul înainte de a se apropia de operațiunile de sudare cu arc, tăiere sau sudare în puncte.

ZGOMOTUL poate afecta auzul.

Zgomotul excesiv de la unele procese sau echipamente poate deteriora auzul. Purați protecție pentru urechi aprobată dacă nivelul de zgomot este ridicat.

MICRO PROCESOR DIGITAL



Aparatul de sudură este controlat de microprocesoare încorporate, care au schimbat controlul analogic al sudorului tradițional cu inverter în control digital (DSP). În acest fel, funcțiile bazate pe software sunt implementate în locul caracteristicilor bazate pe hardware. Aceasta înseamnă că parametrii arcului de sudare pot fi furnizați în formă digitală inteligentă, iar funcțiile pot fi obținute cu semnale digitale.

Aparat de sudură controlat digital În general, este superior controlului analogic în mai multe aspecte, cum ar fi flexibilitate bună, stabilitate bună, precizie ridicată și compatibilitate bună cu interfața.

1. Bogat în funcții

Funcția aparatului de sudură tradițional este realizată de multe circuite analogice și logice. Pentru fiecare funcție suplimentară se adaugă multe componente. În acest caz, performanța și fiabilitatea mașinii de sudură vor scădea brusc odată cu creșterea componentelor, astfel încât este dificil pentru o mașină de sudură convențională să integreze o multitudine de funcții de sudură într-o singură mașină de sudură. Dimpotrivă, funcția mașinii de sudură digitală este realizată prin software. Modulele funcționale sunt independente unele de altele. Adăugarea de noi funcții nu

afectează deloc funcțiile și performanța originale, de aceea mașina de sudură controlată digital poate fi bogată în funcții.

2. performanță mai bună în consistență, fiabilitate și stabilitate

Datorită caracteristicilor mașinii de sudură tradiționale, caracteristicile de performanță ale sudorului controlat analogic se bazează complet pe parametrii fiecărei componente. În plus, parametrii componentelor se vor schimba odată cu schimbările de temperatură, umiditate etc.,. Caracteristicile circuitele digitizate sunt insensibile la modificările parametrilor componentelor. De exemplu, o rezistență de intrare sau de ieșire care se schimbă de la 1K la 10K nu va afecta performanța sudorului. Prin urmare, consistența și stabilitatea mașinilor de sudură digitale sunt mult mai bune decât mașinile de sudură tradiționale.

În plus, datorită sistemului de control DSP, mașina poate detecta și corecta polarizarea transformatorului principal în timp, evitând eficient deteriorarea sudorului din cauza polarizării transformatorului principal, îmbunătățind considerabil fiabilitatea acestuia.

3. precizie mai mare

Precizia controlului analogic este în general determinată de eroarea cauzată de valorile parametrilor componente și de eroarea cauzată de parametrii caracteristici neideali ai amplificatorului operațional și este dificil să se obțină un control de înaltă precizie. Precizia controlului digital este legată doar de eroarea de cuantizare a conversiei analog-digitale și de lungimea finită a cuvântului a sistemului, astfel încât controlul digital poate obține o precizie ridicată.

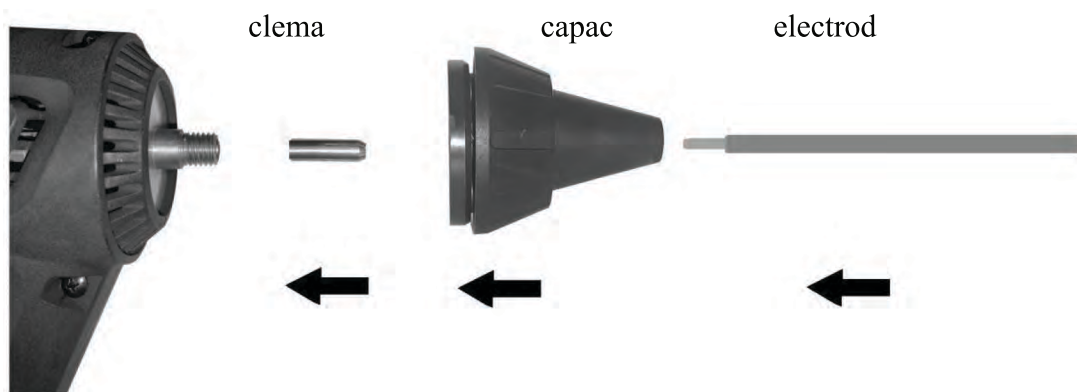
4. răspuns dinamic

Majoritatea noilor aparate de sudură digitale cu tehnologie adoptă tehnologia de comutare soft de înaltă frecvență, care îmbunătățește considerabil viteza dinamică a mașinii de sudură.

PARTI COMPONENTE



Ilustrație de montare



Clema de cupru are dimensiuni variate de 2,5 mm și 3,2 mm care se potrivesc cu dimensiunea electrodului. Utilizați dimensiunea corectă care se potrivește cu electrodul care urmează să fie utilizat.

Ilustrație de lucru



Încărcarea și schimbarea electrozilor

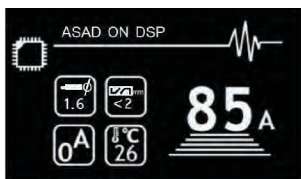
- Răsuciți capacul în sens invers acelor de ceasornic pentru a încărca sau îndepărta electrozii uzați.
- Coborâți capacul în sensul acelor de ceasornic pentru a bloca capacul.

Ajustare

Butonul are 3 scopuri

- Reglarea puterii
- Comutator de alimentare (apăsăți butonul timp de 3 secunde pentru a opri sau a porni dispozitivul)
- Configurarea și reglarea funcției/modului (apăsăți butonul timp de 2 secunde pentru a selecta funcțiile și modul dorit)
 - >reglarea pornirii la cald
 - >reglarea forței arcului
 - >VRD pornit și pornit
 - >modul de selectare CC/CP

➤ SETAREA

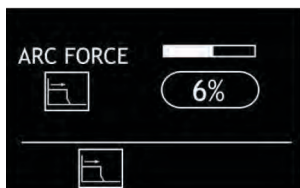


Afișarea ajustării curentului.



Afișarea selecției pornirii la cald: Oprit

Pornit : interval de reglare . 1%-9%



Afișarea selectării forței arcului Oprit
Pornit : reglare. Interval: 1%-9%



Afișarea ajustării VRD. Pornit / Oprit



Afișarea selecției modului de sudare.

- ☐ mod curent constant . prescurtare pentru C.C , pentru a suda tija acidă .
- ☐ modul de putere constantă, prescurtare pentru C.P, pentru a suda tijă alcalină.

Observație :

- ☐ Electrode acid: tije de sudare cu acid sunt adesea folosite la sudarea pieselor structurale generale, ceea ce are ca rezultat o suprafață frumoasă de sudură, stropire mică, fumuri mai scăzute și un mod economic de sudare.
- ☐ Electrode alcalin (de bază): proprietățile mecanice și rezistența la fisurare a tijelor alcaline este mai bună decât a tije acide, prin urmare este adesea folosită la sudarea unor părți structurale importante prin sacrificarea performanței procesului.

Sudare MMA

(1) Conectarea cablurilor de ieșire

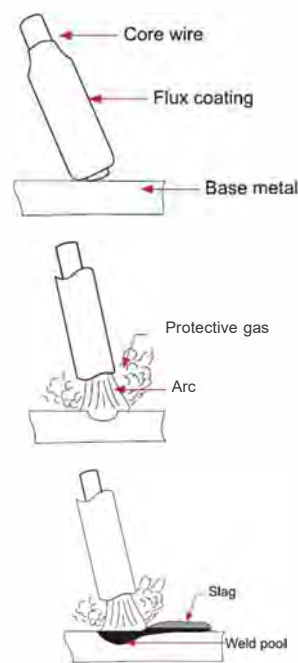
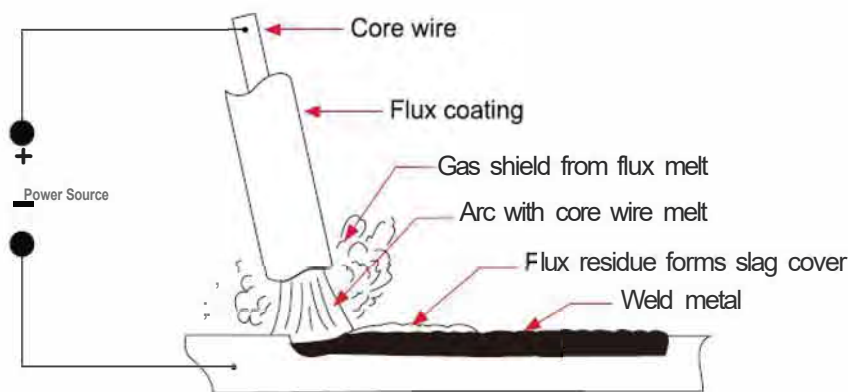
Conectarea cablurilor de ieșire Două prize sunt disponibile pe acest aparat de sudură. Pentru sudarea MMA, suportul electrodului este arătat conectat la priza pozitivă, în timp ce cablul de împământare (piesa de lucru) este conectat la priza negativă, aceasta este cunoscută sub numele de DCEP. Cu toate acestea, diferiți electrozi necesită o polaritate diferită pentru rezultate optime și trebuie acordată o atenție deosebită polarității, consultați informațiile producătorului de electrozi pentru polaritatea corectă.

DCEP: Electrode conectat la priza de ieșire „+”. DCEN: Electrode conectat la mufa de ieșire „-”

"

- (2) Pomiți sursa de alimentare și apăsați butonul SET-UP pentru a selecta funcția MMA.
- (3) Setati curentul de sudare relevant pentru tipul și dimensiunea electrodului utilizat conform recomandărilor producătorului electrodului.
- (4) Așezați electrodul în suportul pentru electrod și strângeți bine.
- (5) Loviți electrodul de piesa de prelucrat pentru a crea și arc și țineți electrodul constant pentru a menține arcul.

Unul dintre cele mai comune tipuri de sudare cu arc este sudarea manuală cu arc metalic (MMA) sau sudarea cu stick. Un curent electric este folosit pentru a produce un arc între materialul de bază și o tijă de electrod consumabilă sau „baf”. Tijă electrodului este realizată dintr-un material compatibil cu materialul de bază care se sudează și este acoperită cu un flux care degajă vapori gazoși care servesc ca gaz de protecție și asigură un strat de zgură, ambele protejând zona de sudare de atmosferă. Miezul electrodului însuși acționează ca material de umplutură, reziduul din fluxul care formează acoperirea cu zgură peste metalul de sudură trebuie să fie ciobit după sudare.



Core wire = Fir
 Flux coating = Acoperire cu flux
 Gas shield from flux melt = Scut de gaz împotriva topirii fluxului
 Arc with core wire melt = Arc cu sarma topita
 Flux residue forms slag cover = Reziduurile de flux formează acoperirea cu zgură
 Weld metal = Metal de sudare

Base metal = Baza din metal
 Protective gas = Gaz de protecție

Arc = Arc

Slag = Zgură

Weld pool = Bazin de sudură

- Arcul este inițiat prin atingerea momentană a electrodului cu metalul de bază.
- Căldura arcului topește suprafața metalului de bază pentru a forma un bazin topit la capătul electrodului.
- Metalul electrodului topit este transferat prin arc în bazinul topit și devine metalul de sudură depus.
- Depozitul este acoperit și protejat de o zgură care provine din învelișul electrodului.

• Arcul și zona imediată sunt învăluite de o atmosferă de gaz protector

Electrozii manuali cu arc metalic (stick) au un miez de sârmă metalică solidă și o acoperire cu flux. Acești electrozi sunt identificați după diametrul firului și printr-o serie de litere și numere. Literele și numerele identifică aliajul metalic și utilizarea prevăzută a electrodului.

Miezul de sârmă metalică funcționează ca conductor al curentului care menține arcul. Sârma de miez se topește și se depune în bazinul de sudură.

Acoperirea unui electrod de sudare cu arc metalic ecranat se numește **Flux**. Fluxul de pe electrod îndeplinește multe funcții diferite.

Acestea includ:

- producerea unui gaz protector în jurul zonei de sudare
- asigurarea elementelor de flux și dezoxidant
- crearea unui înveliș de zgură de protecție peste sudură pe măsură ce aceasta se răcește
- stabilirea caracteristicilor arcului
- adăugarea de elemente de aliere.

Electrozii acoperiți servesc mai multor scopuri în plus față de metalul de umplură pentru bazinul topit. Aceste funcții suplimentare sunt asigurate în principal de învelișul de pe electrod.

Fundamentele sudurii MMA

Selectarea electrozilor

Ca regulă generală, alegerea unui electrod este simplă, în sensul că este doar o chestiune de selectare a unui electrod de compoziție similară metalului de bază. Cu toate acestea, pentru unele metale există o alegere între mai mulți electrozi, fiecare având proprietăți specifice pentru a se potrivi unor clase specifice de lucru. Se recomandă să consultați furnizorul dumneavoastră de sudură pentru alegerea corectă a electrodului.

Dimensiunea electrodului

Dimensiunea electrodului depinde, în general, de grosimea secțiunii sudate, iar cu cât secțiunea este mai groasă, cu atât electrodul este mai mare. Tabelul oferă dimensiunea maximă a electrozilor care pot fi utilizați pentru diferite grosimi ale secțiunii bazate pe utilizarea unui electrod de uz general tip 6013.

Grosimea medie a materialului	Diametrul electrodului maxim recomandat
1.0-2.0 mm	2.5 mm
2.0-5.0 mm	3.2 mm
5.0-8.0 mm	4.0 mm
>8.0 mm	5.0 mm

Curent de sudare (Amperaj)

Selectarea corectă a curentului pentru o anumită lucrare este un factor important în sudarea cu arc. Cu curentul setat prea scăzut, se întâmpină dificultăți în declanșarea și menținerea arcului stabil. Electroductul tinde să se lipească de lucru, pătrunderea este slabă și vor fi depuse margele cu un profil rotunjit distinct. Curentul prea mare este însoțit de supraîncălzirea electrodului, rezultând subțierea și arderea metalului de bază și producând stropii excesive. Curentul normal pentru o anumită lucrare poate fi considerat ca fiind maxim, care poate fi utilizat fără arderea lucrării, supraîncălzirea electrodului sau producerea unei suprafețe aspră împrăștiată. Tabelul arată intervale de curent recomandate în general pentru un electrod de uz general tip 6013.

Dimensiunea electrodului ø mm	Interval de curent (Amperi)
2.5 mm	60-95
3.2 mm	100-130
4.0 mm	130-165
5.0 mm	165-260

Lungimea arcului

Pentru a lovi arc, electrodul trebuie răzuit ușor pe lucru până când arc este stabilit. Există o regulă simplă pentru lungimea corectă a arcului; ar trebui să fie cel mai scurt arc care să ofere o suprafață bună sudurii. Un arc prea lung reduce pătrunderea, produce stropi și conferă un finisaj aspru al suprafeței sudurii. Un arc excesiv de scurt va cauza lipirea electrodului și va duce la suduri de proastă calitate. Regula generală pentru sudarea manuală în jos este să aibă o lungime a arcului nu mai mare decât diametrul firului de miez.

Unghiul electrodului

Unghiul pe care electrodul îl face cu lucrul este important pentru a asigura un transfer neted și uniform al metalului. La sudarea manuală, filet, orizontală sau deasupra capului, unghiul electrodului este în general între 5 și 15 grade față de direcția de mers. La sudarea verticală în sus, unghiul electrodului trebuie să fie între 80 și 90 de grade față de piesa de prelucrat.

Viteza de calatorie

Electrodul trebuie deplasat în direcția îmbinării care este sudată la o viteză care va oferi dimensiunea de rulare necesară. În același timp, electrodul este alimentat în jos pentru a păstra lungimea corectă a arcului în orice moment. Vitezele de deplasare excesive conduc la fuziune slabă, lipsa de penetrare etc., în timp ce o rată prea mică de deplasare va duce frecvent la instabilitate a arcului, incluziuni de zgură și proprietăți mecanice slabe.

Pregătirea materialului și a îmbinărilor

Materialul de sudat trebuie să fie curat și lipsit de orice umiditate, vopsea, ulei, grăsimi, depuneri, rugină sau orice alt material care va împiedica arcul și va contamina materialul de sudură. Pregătirea îmbinării va depinde de metoda utilizată, inclusiv de tăiere, perforare, forfecare, prelucrare, tăiere cu flacără și altele. În toate cazurile, marginile trebuie să fie curate și lipsite de orice contaminare. Tipul de îmbinare va fi determinat de aplicația aleasă.

ÎNTREȚINERE



Următoarea operațiune care implică întreținere necesită cunoștințe profesionale suficiente cu privire la aspectul electric și cunoștințe cuprinzătoare de siguranță. Operatorii ar trebui să fie deținători de certificate de calificare valabile care le pot dovedi abilitățile și cunoștințele. Asigurați-vă că cablul de intrare al mașinii este întrerupt de la unitatea electrică înainte de a descoperi aparatul de sudură.

- (1) Verificați periodic dacă conexiunea circuitului interior este în stare bună (în special dopuri) .Strângeți conexiunea slăbită .dacă există oxidare , îndepărtați-o cu șmirghel și apoi reconectați .
- (2) Țineți mâinile, părul și uneltele departe de părțile mobile, cum ar fi ventilatorul, pentru a evita rănirea personală sau deteriorarea mașinii.
- (3) Curățați periodic praful cu aer comprimat uscat și curat. Dacă mediul de sudare cu fum intens și poluare, mașina trebuie curățată zilnic. Presiunea aerului comprimat trebuie să fie la un nivel adecvat pentru a evita deteriorarea pieselor mici din interiorul mașinii.
- (4) Evitați ploaia, apa și vaporii care însuflă mașina. dacă există, uscați-l și verificați izolația cu echipamente (inclusiv cea dintre conexiune și cea dintre conexiune și carcasă) numai atunci când nu mai există fenomene anormale, atunci mașina poate fi folosită.
- (5) Verificați periodic dacă capacul de izolație al tuturor cablurilor este în stare bună. dacă există vreo deteriorare, împachetați-l sau înlocuiți-l.
- (6) Puneți mașina în ambalajul original într-un loc uscat dacă nu va fi folosită o perioadă lungă de timp
- (7) Verificați în mod regulat circuitul interconectat al mașinii de sudură și asigurați-vă că circuitul cablului este conectat corect și conectorii sunt conectați strâns (în special introduceți conectorul și componentele) dacă se găsesc solzi și pierderi, vă rugăm să le lustruiți bine, apoi

conectați-le. din nou strâns

(8) Funcționarea mașinii se acumulează la fiecare 300 de ore, peria de cărbune electrică și redresorul armăturii trebuie lustruite, reductorul trebuie curățat și lubrifianul trebuie adăugat la turbo și lagăr.

(9) Cabluri de sudare: inspectați regulat conexiunile acestora

(10) Torță: curățați în mod regulat vârful de contact și carcasa pentru a îndepărta stropii care vor perturba în cele din urmă fluxul de gaz al alimentării firului. pulverizarea vârfului și a carcasei cu spray anti-stropire poate reduce acumularea de stropi. înlocuiți vârful periodic pentru a menține un bun contact electric între vârf și fir. suflați aer curat și uscat prin căptușeala pistolului din când în când pentru a vă asigura că firul trece liber prin el. dacă acest lucru nu funcționează, căptușeala trebuie înlocuită.

EC Declaratie de Conformitate

- A. Numar identificare produs: PMP0051, PMP0051.1, PMP0052.1, PMP0052.2, WFS0003, WFS0004
- B. Denumirea si adresa Producatorului/Importatorului: Riviera Bike SRL, *str.Lt Maj Av Tanase Banciu nr.12, loc. Popesti Leordeni, jud. Ilfov, Telefon: 0374.300.162 website@blademotors.ro.*
- C. Declaratia de conformitate este emisa pe raspunderea Producatorului/Importatorului : Riviera Bike SRL, *str.Lt Maj Av Tanase Banciu nr.12, loc. Popesti Leordeni, jud. Ilfov, Telefon: 0374.300.162 website@blademotors.ro.*
- D. Obiectul declaratiei:
Denumire: APARAT DE SUDURĂ CU INVERTOR
- E. Obiectul declaratiei descris la punctul D este in conformitate cu legislatia europeana relevanta de armonizare si satisface ansamblul prevederilor din:
Directiva 2014/35/UE - privind armonizarea legislației statelor membre referitoare la punerea la dispoziție pe piață a echipamentelor electrice destinate utilizării în cadrul unor anumite limite de tensiune ;
HG 409/08.06.2016 privind stabilirea condițiilor pentru punerea la dispoziție pe piață a echipamentelor electrice de joasă tensiune;
Directiva 2014/30/UE- privind armonizarea legislațiilor statelor membre cu privire la compatibilitatea electromagnetică;
HG nr. 487/06.07.2016 - privind compatibilitatea electromagnetică + Hotărârea nr. 431/2019 pentru modificarea și completarea Hotărârii Guvernului nr. 487/2016 - privind compatibilitatea electromagnetică și a Hotărârii Guvernului nr. 740/2016 privind punerea la dispoziție pe piață a echipamentelor radio.
- F. In scopul indeplinirii normelor de siguranta si sanatate in lucru mentionate in directivele de mai sus au fost respectate urmatoarele standarde de armonizare:
EN IEC 60974-1:2018+A1:2019 Echipament pentru sudare cu arc electric - Surse de curent pentru sudare cu arc electric;
EN 50445:2008 Standard de familie de produse pentru demonstrarea conformitatii unui echipament pentru sudare electrica prin presiune , sudare cu arc electric si procedee conexe, cu restrictii de baza referitoare la expunerea persoanelor la campuri electromagnetice.
EN 60974-10:2014+A1:2015 Echipament pentru sudare cu arc electric. Partea 10: Prescripții referitoare la compatibilitatea electromagnetică (CEM) IEC 60974-10:2014
EN 61000-3-11:2000 Compatibilitate electromagnetică (CEM). Partea 3- 11: Limite. Limitarea variațiilor de tensiune, a fluctuațiilor de tensiune și a flickerului în rețelele publice de alimentare de joasă tensiune. Echipamente având un curent absorbit ≤ 75 A și care sunt supuse unor restricții de conectare IEC 61000-3-11:2000
EN 61000-3-12:2011 Compatibilitate electromagnetică (CEM). Partea 3- 12: Limite. Limite pentru curenții armonici produși de echipamentele conectate la rețelele publice de joasă tensiune, cu un curent absorbit > 16 A și ≤ 75 A pe fază IEC 61000-3-12:2011 + IS1:2012
EN 61000-4-6:2013 Compatibilitate electromagnetică (CEM). Partea 4-6: Tehnici de încercare și măsurare. Încercări de imunitate la perturbații conduse, induse de câmpuri de radiofrecvență
- G. Organismul notificat Ente Certificazione Macchine Srl, identificat cu numarul de inregistrare NB 1282, cu sediul in 40053 Valsamoggia Italia, a efectuat rapoartele de incercari nr. B-S200328313, B-E200328312 pentru directivele mentionate la punctul E si a emis certificatul nr. OE200326.ZPEDU98 in data de 26.03.2020
- H. Persoana responsabila pentru documentatia tehnica a produsului : este Giurgescu Bogdan
- I. Conform documentelor de atestare a conformitatii emise de producator, produsele mentionate mai sus asa cum au fost livrate in ambalajul original, nu pun in pericol viata, sanatatea, securitatea muncii si nu produc un impact negativ asupra mediului in situatia in care sunt instalate , utilizate, intretinute conform instructiunilor insotitoare. In cazul unei modificari asupra echipamentului, fara acordul producatorului sau distribuitorului autorizat, aceasta declaratie isi pierde valabilitatea.

Semnat pentru si in numele: RIVIERA BIKE SRL
Popesti Leordeni, 12.01.2022
Giurgescu Bogdan





Blade®

TOTAL
One-Stop Tools Station



Wolfson®
Super Power

RIVIERA BIKE SRL CUI: RO18613466

Certificat de Calitate si Garantie

Denumire produs:

Cod produs:

Serie produs:

Tip-model:

Declaratie de Conformitate:

Vanzator:

Adresa vanzator:

Cumparator:

Adresa cumparator:

Telefon:

Email:

Factura /bon fiscal:

Data vanzarii:

S-a efectuat proba de functionare a produsului si s-a prezentat modul de utilizare si intretinere. S-au predat instructiunile de utilizare, manipulare, depozitare, conservare si transport in limba romana. Cumparatorul a luat la cunostinta de precizarile facute in prezentul certificat de garantie, a verificat completarea integrala si corecta a datelor si a primit produsul.

Prezentul certificat atesta legal ca produsul facturat corespunde documentatiei de executie a producatorului, incadrandu-se in parametrii de calitate functionali si de durabilitate prevazuti, conform Declaratiei de Conformitate emise.

Semnatura cumparator,

Semnatura vanzator,

Reparatii efectuate in perioada de garantie:

Data	Semnatura
------	-----------

Expedierii:	
-------------	--

Intrarii in service:	
----------------------	--

Iesirii din service:	
----------------------	--

Receptiei:	
------------	--

Data	Semnatura
------	-----------

Expedierii:	
-------------	--

Intrarii in service:	
----------------------	--

Iesirii din service:	
----------------------	--

Receptiei:	
------------	--

Data	Semnatura
------	-----------

Expedierii:	
-------------	--

Intrarii in service:	
----------------------	--

Iesirii din service:	
----------------------	--

Receptiei:	
------------	--

Data	Semnatura
------	-----------

Expedierii:	
-------------	--

Intrarii in service:	
----------------------	--

Iesirii din service:	
----------------------	--

Receptiei:	
------------	--

Data	Semnatura
------	-----------

Expedierii:	
-------------	--

Intrarii in service:	
----------------------	--

Iesirii din service:	
----------------------	--

Receptiei:	
------------	--

Data	Semnatura
------	-----------

Expedierii:	
-------------	--

Intrarii in service:	
----------------------	--

Iesirii din service:	
----------------------	--

Receptiei:	
------------	--

Data	Semnatura
------	-----------

Expedierii:	
-------------	--

Intrarii in service:	
----------------------	--

Iesirii din service:	
----------------------	--

Receptiei:	
------------	--

Data	Semnatura
------	-----------

Expedierii:	
-------------	--

Intrarii in service:	
----------------------	--

Iesirii din service:	
----------------------	--

Receptiei:	
------------	--



Nu fac obiectul Garantiei

NU fac obiectul garantiei urmatoarele componente si accesorii, ale caror uzuri sunt considerate normale in urma utilizarii:

1. Pinion de antrenare lant (sprocket), sina de ghidaj, sita moara/tocatoare, filtru de ulei, filtru de aer, componente din cauciuc (burduf cilindru, cot carburator, inele de cauciuc, furtune, simeringuri, curele, etc.)
2. Filtru combustibil, buson benzina, sita rezervor, sonde, rezervoare, plutitoare, robinet combustibil, cui ponto, jicloare, duje, injectoare sau duze de injector, sisteme de reglaj sau parghii, garnituri sau elemente de etansare ale carburatorului sau parti componente, ale caror uzuri se datoreaza utilizarii unui combustibil necorespunzator normelor in vigoare;
3. Ambielaj, cilindru, piston, segmenti, supape, cand uzura se datoreaza lipsei filtrului de aer sau folosirii unui necorespunzator, ori in cazul unor detonatii produse in urma folosirii unui carburant necorespunzator normelor in vigoare, ori cand defectiunea survine din cauza nerespectarii regimului de turatie ori in cazul motoarelor in 2T amestec necorespunzator benzina cu ulei (raport amestec 30ml ulei la 1 litru benzina, pentru uleiurile achizitionate de la distribuitor);
4. Becuri, ventilatoare, fulii, carcase plastic, mufe, stuturi, roti sau role din plastic ;
5. Aprinderile si releele (in cazul condensarii sau scurtcircuitului), bujie, cablu bujie, intrerupatoare, cabluri electrice;
6. Amortizoare din cauciuc sau arc, cabluri (de ambreiaj, acceleratie, masa cosit, tractiune, etc);
7. Saboti si placute frana, ambreiaje, ferodouri, arc ambreiaj;
8. Componente electrice sau electronice, cand defectiunile survin din cauza lipsei impamantarii, utilizarea sau expunerea in conditii de mediu improprie (umezeala excesiva, temperaturi necorespunzatoare, alimentare la tensiune necorespunzatoare) sau tensiune fluctuanta (in cazul generatoarelor de curent, cand puterea consumatorilor este mai mare decat cea furnizata);
9. Presetupa, turbina, carcasa turbina (cand defectiunea a survenit in urma impuritatilor din pompa sau a presiunii create in pompa de alte utilaje, masini, etc);
10. Elementele componente ale sistemului de taiere, ex: lant motofierastrau, disc motocositoare, cutit masa cosit, cutit masina gazon, cutit moara/tocatoare, etc.;
11. Tambur demaror, snur starter, arc demaror, maner starter;
12. Masa cosit, cutit masa cosit, pinteni, contracutite, dinti, suport reglaj, suport nuca, nuca, bieleta (intreg lantul cinematic al sistemului de taiere la motocositori), cand nu sunt corect exploatate, reglate sau curatite.
13. Alte accesorii consumabile.

ACEST PRODUS A FOST FABRICAT NUMAI PENTRU UZUL CASNIC, NU PENTRU OPERATIUNI INDUSTRIALE. RESPECTATI INTOCMAI INSTRUCIUNILE DIN MANUALUL DE UTILIZARE AL PRODUSULUI.

Conditii de Garantie

Compania acorda garantie conform legislatiei romane (Legea 449/2003 modificata in 2016, OG 21/92), pe baza certificatului de garantie si a dovezii de cumparare (factura/ bon fiscal). Drepturile conferite prin lege consumatorului nu sunt afectate prin garantia oferita. Garantia se acorda numai pentru defecte de material sau de fabricatie.

Perioada de garantie incepe de la data vanzarii si depinde de tipul de utilizare astfel:

- Toate produsele beneficiaza de o perioada de garantie de 24 luni in cazul achizitionarii de catre persoane fizice si utilizarii pentru mesterit si uz casnic.
- Toate produsele beneficiaza de o perioada de garantie de 12 luni in cazul achizitionarii de catre persoane juridice.

Garantia nu acopera:

- Componentele ce sunt subiectul uzurii cauzate de utilizarea in concordanta cu instructiunile de folosire
- Defectele cauzate de suprasolicitare, utilizare incorecta sau in alte scopuri decat cele prevazute in manualul de utilizare a produsului, intretinere defectuoasa sau pastrarea in conditii neadecvate.
- Produse la care s-au facut modificari sau adaugiri de catre client.

Defectele recunoscute ca fiind acoperite de garantie vor fi remediate prin reparare gratuita sau prin inlocuirea cu un produs in stare perfecta de functionare (poate fi un model ulterior).

Conform legislatiei in vigoare, schimbarea produsului in termenul de garantie se va efectua doar in urmatoarele situatii:

- Produsul are viciu de fabricatie;
- Produsul are o defectiune ce nu se poate repara;
- Nerespectarea termenului de reparatie;
- Lipsa conformitatii produsului.

Durata medie de functionare a produsului este de 3 ani. Perioada maxima pentru repararea sau inlocuirea produsului este de 15 zile calendaristice de la data prezentarii produsului cu defectiune. Garantia se pierde daca:

- Seria si tipul produsului mentionate pe eticheta nu au fost protejate (nu sunt lizibile)
- Produsul a fost demontat de catre personal neautorizat
- Nu sunt completate toate rubricile certificatului de garantie

Returnarea produsului este obligatoriu sa se faca cu toate accesoriile livrate initial.

In cazul in care produsul nu a fost utilizat conform specificatiilor de utilizare din manual, clientul va suporta contravaloarea serviciilor de diagnosticare si transport. Agentul economic are aceleasi obligatii pentru produsul inlocuit ca si pentru produsul vandut initial.

Riviera Bike prelucreaza urmatoarele date cu caracter personal ale clientilor: nume, prenume, adresa, telefon si e-mail, in conformitate cu prevederile Regulamentului European 679/2016, pentru a gestiona corect perioada de garantie acordata clientilor sai, pentru echipamentele comercializate. Eliminarea deseurilor de echipamente electrice si electronice (DEEE) alaturi de deseurile menajere nesortate este interzisa. Acestea vor fi predate punctelor specializate de colectare, societatilor autorizate de colectare/reciclare, etc.