



MANUAL DE UTILIZARE

APARAT DE SUDURA CU INVERTOR



- MMA 120
- MMA 140
- MMA 160
- MMA 180
- MMA 200
- MMA 250



INAINTE DE UTILIZARE CITITI CU ATENTIE ACEST MANUAL

ATENȚIE !!!

ACEST PRODUS SE VA FOLOSI IN ACTIVITATI CASNICE - DESTINATIE HOBBY,

EL NEFIIND CONSTRUIT PENTRU ACTIVITATI INDUSTRIALE INTENSE .

UTILIZAREA ACESTUI PRODUS IN ALTE CONDITII CONDUCE LA PIERDEREA GARANTIEI.

Va multumim ca ati ales aparatul de sudura cu invertor **GOSPODARUL PROFESIONIST.**

Va rugam sa cititi cu atentie aceste instructiuni, deoarece nerespectarea lor poate provoca producerea accidentarilor.

Masuri de siguranta

In procesul de taiere sau de sudare poate aparea posibilitatea producerii accidentarilor personale, de aceea va rugam sa luati in considerare masurile de protectie si de siguranta in timpul lucrului cu aparatul. Va rugam sa tineti seama de detaliile din capitolul cu privire la masurile de siguranta personala care se completeaza cu masurile preventive ale producatorului.

Electrocutarile - pot produce decesul !

- Realizati legatura de impamantare a aparatului in concordanta cu standardele in vigoare.
- Este interzis sa atingeti partile electrice ale aparatului sau electrodul, daca nu aveti mainile protejate cu manusi de protectie, sau daca hainele si manusile sunt ude.
- Asigurati-va ca sunt bine izolate cablurile electrice la partea de legatura cu aparatul.
- Asigurati-va ca lucrati pe o pozitie stabila, sigura.

Gazul emanat – este daunator sanatatii dumneavoastra

- Feriti-va de gazele emanate atunci cand lucrati cu aparatul.
- Atunci cand sudati este necesar sa ventilati, sa aerisiti spatiul in care lucrati pentru a evita inhalarea gazelor emanate.
- De evitat pozitia de sudare in care fumul emanat din procesul de sudare este in directia capului dumneavoastra.

Arcul electric – este daunator pentru ochi si arde pielea operatorului

- Utilizati o masca de sudura cu un geam cu filtru cu grad de protectie adecvat pentru a va proteja ochii si purtati echipament de protectie.
- Protejati-va fata si gatul cu mijloace potrivite si anuntati persoanele din jur sa nu priveasca arcul electric, sa nu se expuna radiatiilor acestuia.

Incendiile si exploziile

- In timpul procesului de sudare rezulta scantei care pot conduce la producerea incendiilor si a exploziilor si aveti grija ca in zona de lucru sa nu existe materiale usor inflamabile.
- In cazul in care lucrati intr-un spatiu unde se gasesc materiale inflamabile asigurati-va ca distanta intre locul unde desfasurati sudarea (taierea) si materialele inflamabile sa fie minim 5 metri.

Zgomotul – expunerea la zgomot timp indelungat poate dauna auzului.

- Utilizati antifoane sau orice alt tip de sistem protector al auzului.
- Protejati-va auzul impotriva zgomotului atat dumneavoastra cat si persoanele care va ajuta sau lucreaza in apropiere.

Functionarea defectuoasa –atunci cand aveti probleme apelati la un tehnician autorizat.

- Daca apar probleme in modul de lucru cu aparatul va rugam sa urmariti instructiunile din acest manual.
- Daca nu cititi si respectati instructiunile din manual, sau nu reusiti sa rezolvati si sa gasiti solutia in urma insusirii instructiunilor, atunci contactati producatorul sau centrul de reparatii autorizat al acestuia pentru o reparatie la nivel profesional.



ATENTIE !

Comutatorul de contact trebuie protejat de fiecare data atunci sudati cu aparatul.

Descrierea invertorului pentru sudura

Acest aparat este un invertorelectric adaptat unei tehnologii avansate de sudare. Dezvoltarea tehnologiei de sudare a condus si la descoperirea avantajului referitor la tehnica de sudare, a diferitelor operatii si moduri de sudare.

Tehnologia inverter IGBT utilizată la fabricarea acestor aparate de sudură le fac mai compacte, însă cu un ciclu de sudare de pana la 80%.

Operatia de sudare cu ajutorul invertorului ofera o putere mai mare, mai concentrata si cu un arc electric mai stabil. Cand electrodul se scurteaza si piesa de prelucrat este mica, atunci operatia de sudare se va realiza mai usor. Aceasta inseamna ca este mai usor sa utilizati un aparat de sudura cu caracteristici dinamice si care pot fi dimensionate in functie de tipul de arc electric dorit, mai puternic sau mai slab.

Invertorul pentru sudura tip MMA are urmatoarele caracteristici: eficacitate, economie de energie, arc electric stabil, sudura de buna calitate, o buna capacitate si o forta de corectare a erorilor datorate componentelor, cu durata mare de exploatare.

Cu acest aparat puteti suda otel inoxidabil, otel aliat, otel carbon, cupru si alte metale.

Puteti suda cu electrozi de diferite caracteristici si compozitii metalice incluzand alcalinitatea, aciditatea si alte compozitii ale acestora. Cu invertorul se poate suda la altitudini ridicate, in aer liber, in medii interioare sau exterioare. Comparand cu alte produse similare invertorul se remarca prin greutate si volum scazut, este compact, usor de instalat si de manevrat.



AVERTISMENT ! Acest aparat este utilizat in special in mediul industrial. Aparatul produce emisii electromagnetice si de aceea va recomandam ca operatorul sa fie pregatit si protejat ca de exemplu prin filtrarea tensiunii de alimentare.

Parametrii tehnici

Model	MMA 120	MMA 140	MMA 160	MMA 180	MMA 200	MMA 250
Tensiune de alimentare (V)	230	230	230	230	230	230
Curent de sudura (A)	20-120	20-140	20-160	20-180	20-200	20-220
Putere absorbita (KVA)	4.5	5	5.5	6.5	6.5	9.4
Tensiune in gol (V)	56	56	56	56	56	62
Regim de functionare(%)	30	30	60	60	60	60
Diametru electrod	1.6-3.2	1.6-3.2	1.6-4.0	1.6-4.0	1.6-4.0	1.6-5.0
Clasa Izolatie	F	F	F	F	F	F
Clasa protectie	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Greutate (Kg)	2.5	3	3.5	4.5	8	9

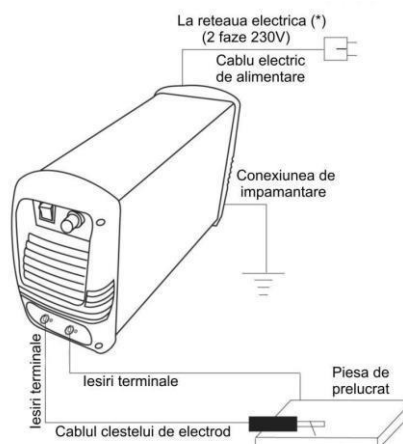
Instalarea invertorului

Puterea de inductie a aparatului este data de tensiunea compensatorie. Atunci cand tensiunea variaza intre $\pm 15\%$ fata de tensiunea nominala, se poate lucra la parametri obisnuiti.

Atunci cand utilizati un cablu cu lungime mare, pentru a se evita caderile de tensiune va sugeram ca sectiunea cablului electric sa fie mai mare. Daca cablul electric este prea lung, acesta poate afecta performantele de lucru ale aparatului. Va recomandam sa utilizati lungimea si sectiunea standard a cablului electric la care a fost construit invertorul.

- Asigurați-vă ca toate orificiile de ventilare sunt libere, ca nu sunt blocate sau acoperite, iar sistemul de ventilare al invertorului poate funcționa.
- Utilizați un cablu cu secțiune mai mare de 6mm² pentru legarea la împământarea carcasei. Modul în care se face împământarea este prin conectarea acestui cablu între prize de împământare și șurubul din spațiile al aparatului.

- Montarea corectă a cablului de împământare și a cablului pentru clestele de electrozi se va face în conformitate cu desenul. Invertorul este prevăzut cu conectori rapizi ale cablurilor de sudare. Cablul cu clestele pentru electrozi se fixează pe cupla rapidă marcată „+” (cu simbolul clestelui de sudare), cablul cu borna de legare la masă (piesa) se fixează cu cupla rapidă marcată cu „-” (simbol pentru clestele de legare piesa). Prindeți cupla rapidă de cablul cu borna de legare la pământ marcat cu „-” și rotiți în sensul acelor de ceasornic.



- Prindeți cupla rapidă de pe cablul clestelui pentru electrozi pe panoul principal al aparatului în locul marcat cu „+”, prin rotire în sensul acelor de ceasornic și celălalt cuplaj de legare la piesa, în locul marcat cu „-”. (*) = rețea electrică protejată de siguranțe și cu nul de împământare.
- Va rugăm să acordați atenție modului de conectare, deoarece invertorul de sudare cu curent continuu are 2 moduri de conectare: conectarea în polaritate directă (pozitivă) și conectarea în polaritate inversă (negativă).

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

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

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

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

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

Aveti grija la modul de cuplare al invertorului, deoarece o cuplare incorecta duce la scaderea randamentului, la supraincalzire si la posibila distrugere a aparatului.

Daca distanta dintre piesa de prelucrat si invertor este mare (50-100m) si cablurile(cablul pentru clestele de sudare si cablul de impamantare) sunt prea lungi, va rugam sa alegeti un cablu cu o sectiune mai mare a conductorilor care-l alcatuiesc pentru a compensa scaderea tensiunii.

Modul de lucru cu invertorul

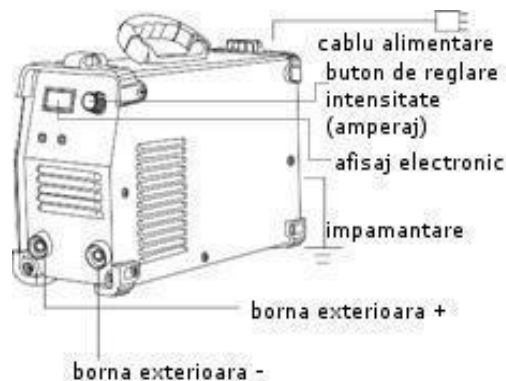
1. Porniti invertorul de sudura
2. Reglati butonul la valoarea dorita a curentului electric, in functie de cererile de sudare.
3. In general, intensitatea electrica (amperajul) necesara procesului de sudare este in concordanta cu tipul electrodului, asa cum va este indicat in tabelul de mai jos:

Grosime electrod	Ø2.5	Ø3.2	Ø4.0	Ø5.0
Intensitate electrica	70-100A	110-140A	170-220A	230-280A

4. Butonul de reglare a intensitatii curentului este folosit pentru ajustarea modului de sudare, in special pentru curentul de mica intensitate si pentru dimensionarea arcului electric. Invertorul poate creste valoarea energiei astfel incat acesta sa ajunga la parametrii necesari sudarii.

Atentie! Inainte de a incepe operatiile de conectare ale invertorului asigurati-va ca sursa de alimentare cu energie electrica este inchisa.

Ordinea de conectare este: cuplarea cablurilor de sudare, a cablului de impamantare in primul rand, asigurati-va ca sunt bine conectate, dupa care introduceti stecher in priza.



Explicarea panoului frontal



1. **Display** (afiseaza parametrii de sudare alesi);

2. **Butonul de reglare a curentului de sudare** (cu acest buton putem regla curentul de sudare in functie de diametrul electrodului);

3. **Borna de legatura a cablului port electrod** (atunci cand folosim electrozi cu invelis bazic si invelis rutilic);

4. **Borna de legatura a cablului de masa** (pentru electrozi cu invelis rutilic la aceasta borna se poate conecta si cablul port electrod, deoarece cu acesti electrozi putem suda si in polaritate directa si in polaritate inversa);

5. **LED** (indica functionarea aparatului);

6. **Protectie termica** (cand acest led se aprinde ne atentioneaza ca protectia termica a pornit si aparatul trebuie lasat sa functioneze fara a mai suda pana ledul se stinge);

Masuri preventive de siguranta

1. Mediul inconjurator

- Invertorul poate sa functioneze intr-un mediu uscat, dar si intr-un mediu unde nivelul de umiditate este de maxim 90%.
- Temperatura mediului ambiant trebuie sa fie cuprinsa intre -10°C si +40°C.
- Evitati sa utilizati si sa expuneti invertorul la soare sau atunci cand ploua.
- Nu utilizati invertorul in medii de lucru corozive, care au pulberi conductoare sau o concentratie mare de gaz.
- Evitati sa sudati cu invertorul in medii unde fluxul de aer este puternic.

2. Masuri de siguranta

Invertorul este prevazut cu un circuit de protectie impotriva supratensiunii si supraincalzirii. Atunci cand tensiunea furnizata de reseaua electrica si temperatura masinii depasesc limitele standard, invertorul se va opri automat din functionare.

Pentru a nu produce defectiuni sau distrugerea aparatului in exploatare trebuie sa luati in considerare urmatoarele:

- **Zona de lucru sa fie ventilata si aerisita adecvat, in mod natural sau fortat.**

Invertorul este o unealta cu putere ridicata si cand incepeti sa lucrati cu ea sunt generati curenti puternici iar intr-un mediu care nu este ventilat va fi nesatisfacator si ingreunat procesul de racire al aparatului. Asigurati-va ca nu exista obstacole sau alte obiecte in jurul uneltei pe o raza de 0.3m care sa impiedice ventilarea invertorului. Este importanta ventilarea aparatului pentru a putea opera in conditii de siguranta si pentru cresterea duratei de exploatare.

- **Nu suprasolicitati invertorul**

Operatorul trebuie sa tina seama de durata de exploatare in regim continuu a invertorului. Procesul de sudare nu poate fi desfasurat in exces, iar utilizarea exagerata a uneltei poate duce la distrugerea ei.

- **Feriti unealta de supratensiune**

Circuitul automat de compensare a tensiunii va asigura o tensiune in limitele necesare procesului de sudare. Daca tensiunea creste peste limita admisa, atunci apare pericolul de distrugere a partilor componente aparatului, iar operatorul trebuie sa inteleaga aceste situatii si sa ia masurile preventive necesare.

- **In spatele carcasei invertorului exista un surub cu un marcaj de impamantare** pe care se fixeaza un cablu de impamantare care trebuie sa aiba o sectiune mai mare de 6mm² pentru a preveni formarea si disparitia sarcinilor electrice si electrostatice.

- **Daca depasiti timpul in procesul de sudare, invertorul va inceta sa mai functioneze.**

Datorita supraincalzirii, comutatorul de control al temperaturii se afla pe pozitia „PORNIT” si ledul indicator are culoarea rosie.. In acest caz nu este necesar sa scoateti stecher din priza, trebuie doar sa lasati ventilatorul sa se raceasca aparatul fara a mai continua sa sudati. Dupa ce ledul indicator se opreste si temperatura scade la nivelul standard, atunci puteti utilizaunealta.

Factori care pot influenta calitatea sudurii

Modul de instalare al aparatului, materialele care urmeaza sa fie sudate, mediul de lucru, sursa de alimentare cu energie electrica sunt factorii care pot influenta calitatea procesului de sudare. Operatorul trebuie sa asigure conditiile necesare pentru obtinerea unei suduri de calitate.

A. Producerea arcului electric este dificila si usor intrerupta

- Asigurati-va ca electrozii sunt de buna calitate.
- Daca electrodul nu este uscat, arcul electric va fi instabil si calitatea sudurii este slaba.
- Daca cablul de alimentare cu energie electrica are o lungime mare, atunci tensiunea va fi mica si va rugam sa mai scurtati cablul electric.
- Cablul port electrod si cablul de masa trebuie sa fie intinse pe tot parcursul operatiei de sudare.

B. Fluxul electric nu este la valoarea nominala

La instalarea permanenta a aparatului poate fi indispensabila ecranarea cablului electric de alimentare cu un conductor de metal sau cu un alt conductor compatibil.

C. Tensiunea electrica nu este stabilizata atunci cand inverterul functioneaza

Aici poate interveni unul din urmatorii factori:

- Cablul electric de alimentare a fost schimbat.
- Aparitia interferentelor de natura electrica de la cablul electric sau de la alt aparat.

D. In timpul sudarii aparatul improasca prea multa zgura topita

- Tensiunea electrica de alimentare poate fi prea mare si grosimea electrodului prea mica.
- Conexiunea cablurilor la aparat poate fi gresita, de aceea este necesar sa inversati polaritatea si anume suportul clesite al electrodului trebuie cuplat la borna cu polaritate negativa, in timp ce piesa de prelucrat trebuie sa fie cuplata la borna cu polaritate pozitiva.

Intretinerea inverterului

- Indepartati praful prin suflare si curatare cu aer comprimat daca lucrati cu inverterul intr-un mediu cu praf si poluat si atunci aceasta curatare trebuie sa se faca zilnic.
- Aceasta presiune a aerului comprimat introdusa in aparat trebuie sa aiba un mod de distributie uniform pentru a preveni eventualele daune care se pot produce elementelor componente inverterului.
- Verificati la intervale regulate de timp circuitul electric si asigurati-va ca acesta este conectat corect si fisele electrice de conectare sunt prinse corespunzator si bine stranse.
 - Evitati patrunderea apei si a aburilor in interiorul inverterului si daca din intamplare acest lucru s-a produs atunci uscati aparatul in interior si verificati partea electrica a acestuia.
 - Daca nu utilizati unealta o perioada mai mare de timp atunci introduceti aparatul intr-o cutie si depozitati-l intr-un loc uscat.

Verificarea defectiunilor

Nota: Inainte de instalarea aparatului de sudare operatorul trebuie sa aiba in vedere problemele potentiale, electromagnetice din apropiere si trebuie sa cunoasca masurile de siguranta, dar si modul de exploatare al uneltei electrice.

Probleme si remedii: MMA 120, MMA 140, MMA 160, MMA 180, MMA 200, MMA 250.

Defectiuni	Remedii
Indicatorul comutatorului de tensiune nu se aprinde, ventilatorul nu functioneaza si nu se produce arcul electric	A. Asigurati-va ca este pornit comutatorul. B. Asigurati-va ca este conectat cablul de alimentare cu energie electrica. C. Sigurantele rezistentei (4 bucati) sunt sparte (releul de 24V are probleme) D. Panoul sursei de putere (panoul superior are probleme) <ul style="list-style-type: none">- Circuitul punte din siliciu este distrus, cablul nu este strans.- O parte a panoului este ars.- Verificati cablul intre comutator si panoul de putere al sursei E. Sursa de putere auxiliara de pe panoul de control are probleme (contactati producatorul)
Ventilatorul functioneaza, amperajul este setat corect, dar inverterul nu produce arcul electric	A. Verificati daca componentele sunt bine conectate B. Verificati daca conexiunile la terminale sunt intrerupte sau contactul este slab. C. Circuitul electric al inverterului este defect

Tabelul explicative al simbolurilor

SIMBOL	DENUMIRE	DESTINATIE / EXPLICATII
V	VOLT	TENSIUNE
A	AMPER	INTENSITATE
ON	„ON”	POZITIA „DESCHIS”
OFF	„OFF”	POZITIA „INCHIS”
	COLECTAREA DESEURILOR	INDICA FAPTUL CA ECHIPAMENTUL FACE OBIECTUL UNEI COLECTARI SEPARATE, IN SPATII SPECIAL AMENAJATE CONFORM HG448/2005



GOSPODARUL

PROFESIONIST

CERTIFICAT DE GARANTIE SI CALITATE

Produs..... Model.....

Seria de fabricatie.....

Factura Nr / Data

**Semnatura si stampila
vanzatorului**

Semnatura cumparatorului

Vandut prin societatea..... din

localitatea.....

str.....nr.....

Termenul de garantie comercial este de luni de la vanzarea din magazin.

Cumparator/Tel.....

Data cumpararii produsului.....

Conditii de garantie:

1. Certificatul de garantie este valabil numai daca acesta este completat corect fara modificari si stersaturi, semnat si stampilat cu stampila magazinului si insotit de documentele de cumparare originale (facture, chitanta, bon fiscal).
2. Durata unei reparatii se poate stabili de comun acord intre client si vanzator.
3. Conform art. 20 alin (3)og.21/92 si art.20 si art.21 si lg.449/2003, schimbarea produsului in termenul de garantie se va face numai in urmatoarele cazuri:
 - Produsul are viciu de fabricatie;
 - Produsul are o defectiune ce nu se poate repara;
 - Nerespectarea termenului de reparatie convenit intre client si vanzator;
 - Lipsa conformitatii produsului.
4. Returnarea produsului defect se va face numai cu ambalajul original si cu toate accesoriile livrate insotit de bonul de casa (factura).
5. Garantia nu se extinde asupra accesoriilor consumabile (in functie de tipul produsului, aceste accesorii consumabile pot fi baterii, discuri, lame, lanturi, capete rotative etc. care prezinta deteriorari mecanice, lovituri sau deformari, neschimbarea bateriilor la timp sau distrugerea tastaturii.

Garantia presupune repararea gratuita a defectelor datorate producatorului , in cadrul termenului de garantie.

1. Unitatea service are obligatia de a efectua diagnosticarea, expertizarea si depanarea, in perioada de garantie, gratuit, in 30 zile de la data inregistrarii reclamatiei consumatorului. In cazul in care produsul nu poate fi reparat, el va fi inlocuit imediat dupa constatarea imposibilitatii folosirii acestuia, cu un produs similar, acordandu-ne un nou termen de garantie, care curge de la data preschimbarii produsului, sau se va restitui beneficiarului contravaloarea produsului. Agentul economic are aceleasi obligatii pentru produsul inlocuit ca si pentru produsul vandut initial.
2. Daca produsul nu a fost folosit conform cu " Manual de Utilizare" clientul va suporta valoare diagnosticarii de 20 ron.
3. Vanzatorul are obligatia fata de consumator pentru produsul reclamat in cadrul termenului de garantie, sa asigure si sa suporte toate cheltuielile pentru repararea sau inlocuirea acestuia, precum si cheltuielile de diagnosticare, expertizare, ambalare transport.
4. Producatorul si vanzatorul sunt exonerate (absolviti) de obligatiile lor privind garantia daca defectarea s-a produs din cauza nerespectarii de catre consumator a instructiunilor de utilizare, intretinere, manipulare, transport, depozitare, cuprinse in documentatia care insoteste produsul.

Pierderea garanției:

1. Condiții în care produsul își pierde garanția:

- Neglijența în utilizare;
- Nerespectarea condițiilor de întreținere și utilizare precizate în manualul de utilizare;
- Transport și manipulare necorespunzătoare, socuri mecanice, lovituri, căderi;
- Folosirea produsului cu accesorii deteriorate sau cu adaptări sau modificări la instalația electrică sau la părțile mecanice ale acestuia;
- Instalare necorespunzătoare;
- Nerespectarea normelor de electrosecuritate ce se impun în utilizarea produsului;
- Deteriorări sau defecțiuni datorate calamităților naturale, inundații, incendii, trăsnet, cutremur, socuri electrice;
- Defecțiuni datorate unor corpuri străine sau vietuitoare (insecte, gândaci, etc) ce au intrat în interiorul produsului.

2. Nu fac obiectul garanției defecțiunile datorate utilizării produsului în scopuri profesionale

3. Dezlipirea sau ruperea intenționată a sigiliului de siguranță.

NU fac obiectul garanției următoarele componente și accesorii, ale căror uzuri sunt considerate normale în urma utilizării:

1. Pinion de antrenare lanț (sprocket), șină de ghidaj, sită moară/tocătoare, filtru de ulei, filtru de aer, componente din cauciuc (burduf cilindru, cot carburator, inele de cauciuc, furtune, șimeringuri, curele, etc.)

2. Filtru combustibil, bușon benzină, sită rezervor, sonde, rezervoare, plutitoare, robinet combustibil, cui ponto, jicloare, duje, injectoare sau duze de injector, sisteme de reglaj sau pârgă, garnituri sau elemente de etanșare ale carburatorului sau părți componente, ale căror uzuri se datorează utilizării unui combustibil necorespunzător normelor în vigoare;

3. Ambielaj, cilindru, piston, segmente, supape, când uzura se datorează lipsei filtrului de aer sau folosirii unui necorespunzător, ori în cazul unor detonații produse în urma folosirii unui carburant necorespunzător normelor în vigoare, ori când defecțiunea survine din cauza nerespectării regimului de turație ori în cazul motoarelor în 2T amestec necorespunzător benzină cu ulei (raport amestec 30 ml ulei la 1 litru benzină, pentru uleiurile achiziționate de la distribuitorul S.C. RIVIERA BIKE SRL).

4. Becuri, ventilatoare, fulii, carcase plastic, mufe, stuturi, roți sau role din plastic ;

5. Aprinderile și releele (în cazul condensării sau scurtcircuitului), bujie, cablu bujie, întrerupătoare, cabluri electrice;

6. Amortizoare din cauciuc sau arc, cabluri (de ambreiaj, accelerație, masă cosit, tracțiune, etc);

7. Saboți și plăcuțe frână, ambreiaje, ferodouri, arc ambreiaj;

8. Componente electrice sau electronice, când defecțiunile survin din cauza lipsei împământării, utilizarea sau expunerea în condiții de mediu improprie (umezeală excesivă, temperaturi necorespunzătoare, alimentare la tensiune necorespunzătoare) sau tensiune fluctuantă (în cazul generatoarelor de curent, când puterea consumatorilor este mai mare decât cea furnizată);
9. Presetupă, turbină, carcasă turbină (când defecțiunea a survenit în urma impurităților din pompă sau a presiunii create în pompă de alte utilaje, mașini, etc);
10. Elementele componente ale sistemului de tăiere, ex: lanț motofierăstrău, disc motocositoare, cuțit masă cosit, cuțit mașină gazon, cuțit moară/tocătoare, etc.;
11. Tambur demaror, șnur starter, arc demaror, mâner starter;
12. Masă cosit, cuțit masă cosit, piteni, contracuțite, dinți, suport reglaj, suport nucă, nucă, bieleță (întreg lanțul cinematic al sistemului de tăiere la motocositori), când nu sunt corect exploatate, reglate sau curățite.

**ATENȚIE! ACEST PRODUS A FOST FABRICAT
NUMAI PENTRU UZUL CASNIC, NU PENTRU
OPERATIUNI INDUSTRIALE**

**ATENȚIE! RESPECTATI ÎNTOCMAI
INSTRUCȚIUNILE DIN MANUALUL DE
UTILIZARE AL PRODUSULUI**

In atentia clientului:

1. Clientul este obligat sa solicite vanzatorului sa verifice daca produsul este insotit de manualul de utilizare, accesoriile precizate in manual sa se faca proba de functionare a produsului.
2. Vanzatorul care comercializeaza produsul are obligatia sa faca demonstratia de functionare a produsului si sa explice consumatorului modul de utilizare al acestuia, daca consumatorul solicita acest lucru.
3. Clientul are obligatia de a citi si a lua la cunostiinta de conditiile de garantie si de reparatie mentionate in certificatul de garantie.
4. In cazul unei defectiuni a produsului, clientul are obligatia de a stabili un termen rezonabil de reparative de comun accord cu vanzatorul.
5. Orice reclamatie ulterioara datorata nerespectarii acestor conditii nu face obiectul garantiei.
6. Aparatul va fi adus la vanzator in stare de curatenie si cu ambalajul original.
7. Nu folositi aparatul in conditii de umiditate, praf, temperature scazute.

Nr. Crt	Data inregistrarii reclamatiei consumatorulu	Data solutionarii reclamatiei	Reparatia executata /piese inlocuite	Prelungirea termenului de garantie a produsului	Garantia acordata pentru lucrarea de service	Numele si semnatura depanatorulu	Semnatura Consumatorului

Importator: SC RIVIERA BIKE SRL,
Str. Tanase Banciu, nr. 12, Popesti Leordeni, Ilfov, Romania
Telefon: 021.361.18.20
Email: service@blademotors.ro
Site: www.blademotors.ro