ORIGINAL USER'S MANUAL

INVERTER WELDING MACHINE PREMIUM HD 0530MMA-140MINI 40699

This instruction is issued by the manufacturer: HUARI ENTERPRISE DEVELOPMENT COMPANY LIMITED, Room 1701, No. 371 Haiyan North Road, Yinzhou District, Ningbo, China

ZHEJIANG,CHINAImporter for Bulgaria: "VALERII S & M GROUP" AD, Sofia, №44 “Botevgradsko shose" blvdTel. :02/ 942 34 00, Fax: +359 2 942 34 40, www.valerii.com

Contents

1. Safety cautions.....2
2. Machine Description.....5
3. Specification.....6
4. Installation Instructions.....7
5. Panel function description.....8
6. Notice and precautions.....9
7. Maintenance.....10
8. Trouble shooting.....11
9. Picture 1：The Schematic of whole machine.....12
10. Picture2. The Schematic of control board.....13
11. Picture3 ：PCB distribution map.....14

Safety Caution！

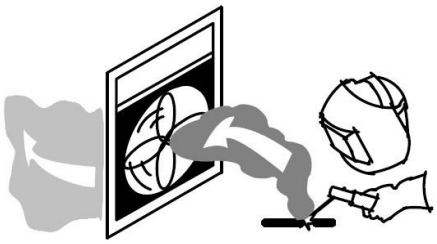
On the process of welding, there will be any possibility of injury, so please take protection into consideration during operation. More detail please review the Operator Safety Guide, which complies with the preventive requirements of the manufacturer.

Electric shock——may lead to death！！

- Set the earth fitting according to applying standard.
- It is forbidden to touch the electric parts and electrode when the skin is naked, wearing wet gloves or clothes.
- Make sure you are insulated from the ground and the workshop.
- Make sure you are in safe position.

Gas —— may be harmful health!

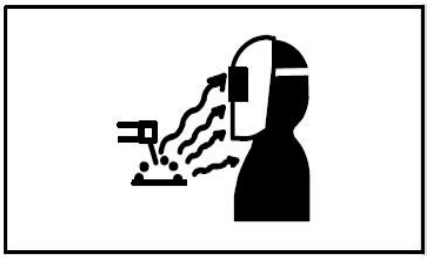
- Keep your head out of the gas.
- When arc welding, air extractor should be used to prevent from breathing gas.



Use enough forced ventilation or local exhaust (forced suction) at

the arc to remove the fumes from your breathing area.

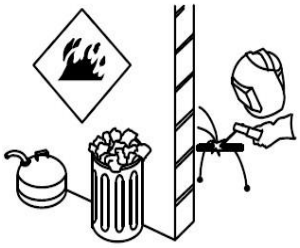
Arc radiation —— Harmful to your eye and burn your skin!



• Use suitable helmet and light filter, wear protective garment to protect eye and body.

• Use suitable helmet or curtain to protect looker-on.

Fire

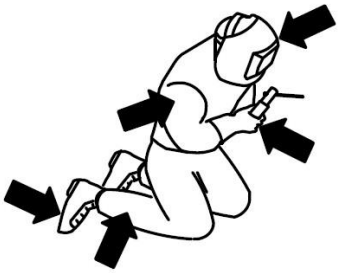


Do not weld near flammable material or where the atmosphere may contain flammable dust, gas, or liquid vapors

Noise —— extreme noise harmful to ear!

• Use ear protector or others means to protect ear.

• Warn that noise harmful to hearing if looker – on around



Wear approved safety glasses with side shields under your welding helmet or face shield and at all times in the work area.

Wear complete body protection. Wear oil-free protective clothing such as leather gloves, heavy shirt, cuffless pants, and high boots.

Do not weld on containers that have held combustibles, or on closed containers such as tanks, drums, or pipes

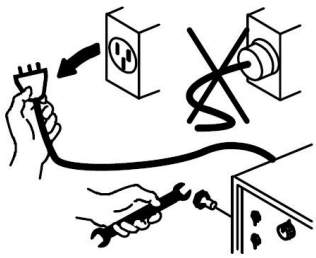
（Lifting devices ）Small and light welder can be hold by hand , and heavier one can be moved by it's wheels . the package of welder is carton box and wooden case . there are no lifting devices on the welder and user need to use the forklift to take it to the right place and then unpacked .

Make sure that all the accessories are been dismantled

Forbid to stand below the machine when transport

It is strictly prohibited to crane fast moving

Don't put the machine placed 35 degree in slope



Do not touch live electrical parts.

Do not use AC weld output in damp, wet, or confined spaces, or if their is a danger of falling.

Use AC output ONLY if required for the welding process.

If AC output is required, use remote output control if present on unit.

Protect yourself from electric shock by insulating yourself from work and ground. Use non-flammable, dry insulating material if possible, or use dry rubber mats, dry wood or plywood, or other dry insulating material big enough to cover your full area of contact with the work or ground, and watch for fire.

Disconnect input plug or power before working on machine.

Malfunction —— When trouble, count on the professionals !

- If trouble in installation and operation, please follow this manual instruction to check up.

- If fail to fully understand the manual, or fail to solve the problem with the instruction, you should contact the suppliers or our service center for professional help.

CAUTION！
Creepage-protecting switch should be added when using the machine！！！

About the machine （Machine description）

The welding machine is a rectifier adopting the most advanced inverter technology.

Inverter welding power source utilizes high-power component MOSFET to transfer 50/60HZ frequency up to 20KHZ, then reduce the voltage and commutate, and output high-power voltage via PWM technology. Because of the great reduce of main transformer's weight and volume, the efficiency increases by 30%. The appearance of inverter welding equipment is considered to be a revolution for welding industry.。

The welding power source can offer stronger, more concentrated and more stable arc. When stick and work piece get short, its response will be quicker. It means that it is easier to design into welding machine with different dynamic characteristics, and it even can be adjusted for specialty to make arc softer or harder.

The welding machine has the following characteristics : effective, power saving, compact, stable arc, good welding pool, high no-load voltage, good capacity of force compensation and multi-use. It can weld stainless steel, alloy steel, carbon steel, copper and other color metal. It can apply to in high altitude, the open air and inside and outside decoration. Compared with the same products of home and abroad, it is compact in volume light in weight, easy to install and operate.

Thanks for purchasing the product and hope for your precious advice. We will dedicate to produce the best products and offer the best service.

SPECIFICATIONS

Model Item	XP-100	XP-120	0503MMA-140 MINI	XP-160	XP-180	XP-200
Power voltage (V)	AC 220V ±15%	AC220V ±15%	AC220V ±15%	AC220V ±15%	AC220V ±15%	AC220V ±15%
Frequency (HZ)	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Rated input current (A)	13	15	20	24	26	30
No-load voltage (V)	72	67	67	67	67	75
Output current range (A)	30-100	30-120	30-140	30-160	30-180	30-200
Duty cycle (%)	25	60	60	60	60	40
Efficiency（%）	85	85	85	85	85	85
Power factor	0．93	0.93	0．93	0．93	0.93	0.93
Insulation class	F	F	F	F	F	F
Protect class	IP21	IP21	IP21	IP21	IP21	IP21
Weight (KG)	4.5	6.2	6.3	7.4	8.36	8.4
Dimension(MM)	290*122*200	365*225*275		405*260*275		

Installation Instructions

The induction power is equipped with power voltage compensation function. When rated output voltage moves within +/-15%, it still can work normally.

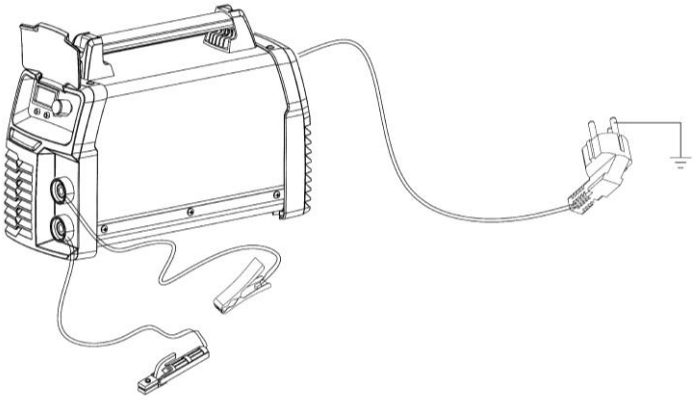
When use long cable ，you must choose bigger section cable to prevent the voltage drop；If cable is too long, it may heavily influence the performance of the arc striking and the other power system. So we suggest u use our recommend length.

1. Make sure the intake is not blocked or covered to prevent the cooling system couldn’t work.
2. Choose the cable which section is not less than 4mm² to connect the housing to the ground.
3. Correctly connect the electrode holder and earth clamp as the following sketch

4. Pay attention to the polarity, DC welder have 2 connecting ways : positive connection and negative connection .Positive connection：holder connects with “-” polarity .While work piece connects with “+”.Negative connection depends on different work piece and technical requirement. If unsuitable choice, it will cause unstable arc, more spatters and conglutination. If such problems occur, please change the polarity of the fastening plug.

5.Connect the power line to the distribution box according to the input voltage classes of the welding machine, don’t connect the wrong voltage. And u must confirm that the input voltage within bounds .

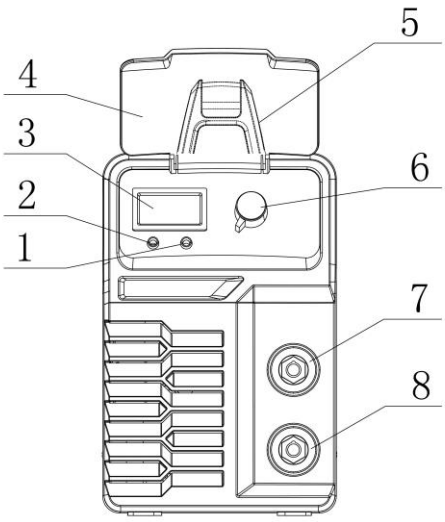
XP-200 INSTALL SKETCH



If the distance of work piece and welder is too far (50-100m), and the cables (torch cable and earth cable) are too long, please choose cable for bigger section to minimize the reduction of the voltage

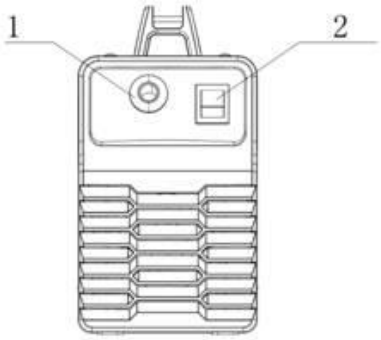
Panel function description

XP series panel function description



1	Power
2	O.C
3	Digital screen
4	Front panel cover
5	handle seat
6	Potentiator
7	output end negative pole
8	output end positive pole

XP series back panel description



1	Input cable and infix reed
2	Power switch

Turn the switch to “ON” on the front panel , the digital screen show the current that u set . at the same time the cooling fan should twirled then u can confirm the welder is been turned on .

1. Adjust the welding current and thrust current according to the thickness of the welding work piece, the diameter of the electrode and the requirement of the station and workmanship.

2.Clip the electrode to the electrode holder, then the machine is on a standby mode for the manual welding .

The relationship from electrode and current

Electrode	ϕ 2.5	ϕ 3.2	ϕ 4.0	ϕ 5.0
Current	70-100A	110-160A	170-220A	230-280A

Cautions & Preventive Actions

1、Environment

1) Welding should be done under an environment relatively dry, and air humidity less than 90%.
2) Environment humidity from -10℃ to 40 ℃.
3) Avoid welding under strong sunshine and raining , never make water or rain into the welding machine
4) Avoid welding operation in dusty and corrosive air environment.
5) Avoid welding in strong air flowing environment.

2、Safety Cautions

This welding machine fitted with over voltage ,over current,overt heat protection. The machine will stop work when voltage, output current ,or humidity inside over the standard.But overtimes to use the machine under non-standard (e.g.: Over voltage) will shorter the life of the machine even to break the machine .So please make cautions as following :

1) Make sure a good air flow.

As it is a DIY machine ,there will be high current during welding , in-fitted fan meets the request of the cooling the machine . Operator need to make sure the fan works well and keep space less than 0.3m with around objets.

2) Prohibit Overload

Keep the welding current less than the max overload current. Over current will shorter the life of the machine even to make the machine broken.

3) Prohibit Over voltage

If voltage over the allowed value, may cause machine to break,operator should have good understanding and take preventive measures.

4) Every machine fitted with an earth connecting screw marking with a label. Choose a wire more than $6mm^2$ to do the earth connection before operation.

5) The machine will stop if over duty cycle during welding,this caused by thermal control and the indicator on the front panel will light . At this moment , you don't need to turn off the machine, keep the machine work and fan inside will make the machine cooling . The machine work again after the indicator turn off .

Maintenance

WARNING:

All maintenance, repair work must be completely cut off the power,make sure the machine is unplugged in to the power before opening the case.

1. Blow the dust with dry air regularly. Operator need remove the dust very day if welding in dense smoke and serious polluted air.
2.The air flow should be in reasonable pressure ,too strong flow will destroy some small components.
3. Avoid water or steam into the machine.Operator needs to dry the machine when this situation happed.Then to measure the insulation with an ohmmeter. Ensure everything is OK , then start to welding.
4. Packing up the machine to relatively dry environment if not using frequently.

Overhaul precautions

WARNING

Blind experiments and imprudent overhaul may lead to the expansion of the area of the fault,cause difficulties to the formal overhaul. The equipment in an energized state machine within the exposed part with can lead to dangerous voltage, any direct or indirect contact may lead to electric shock accidents, serious electrical shock will result in death! ! !

Note: During the warranty period, the user repairs without authorization or error repair, the free repair warranty provided by the suppliers will be invalidated.

Trouble shooting

The phenomenon you meet here may have connections with spare parts, welding materials,environment and supply power ,please take measures to avoid those things.

A、Hard to start arc , easy to break arc:

1. Make sure the welding electrode good quality.
2. The electrode without dealing with drying process may cause arc unstable ,bad

welding quality .

3, The output voltage will decrease when using longer output cables.It's suggested using shorter output cables.

B、 Output current can not meet the rated value：

Unrated power supply will cause output value not match the rated value data.

C、 The current not stable during welding process.

This situation may caused by the following:

1. The supply voltage not stable.
2. Disturbed by the supply voltage

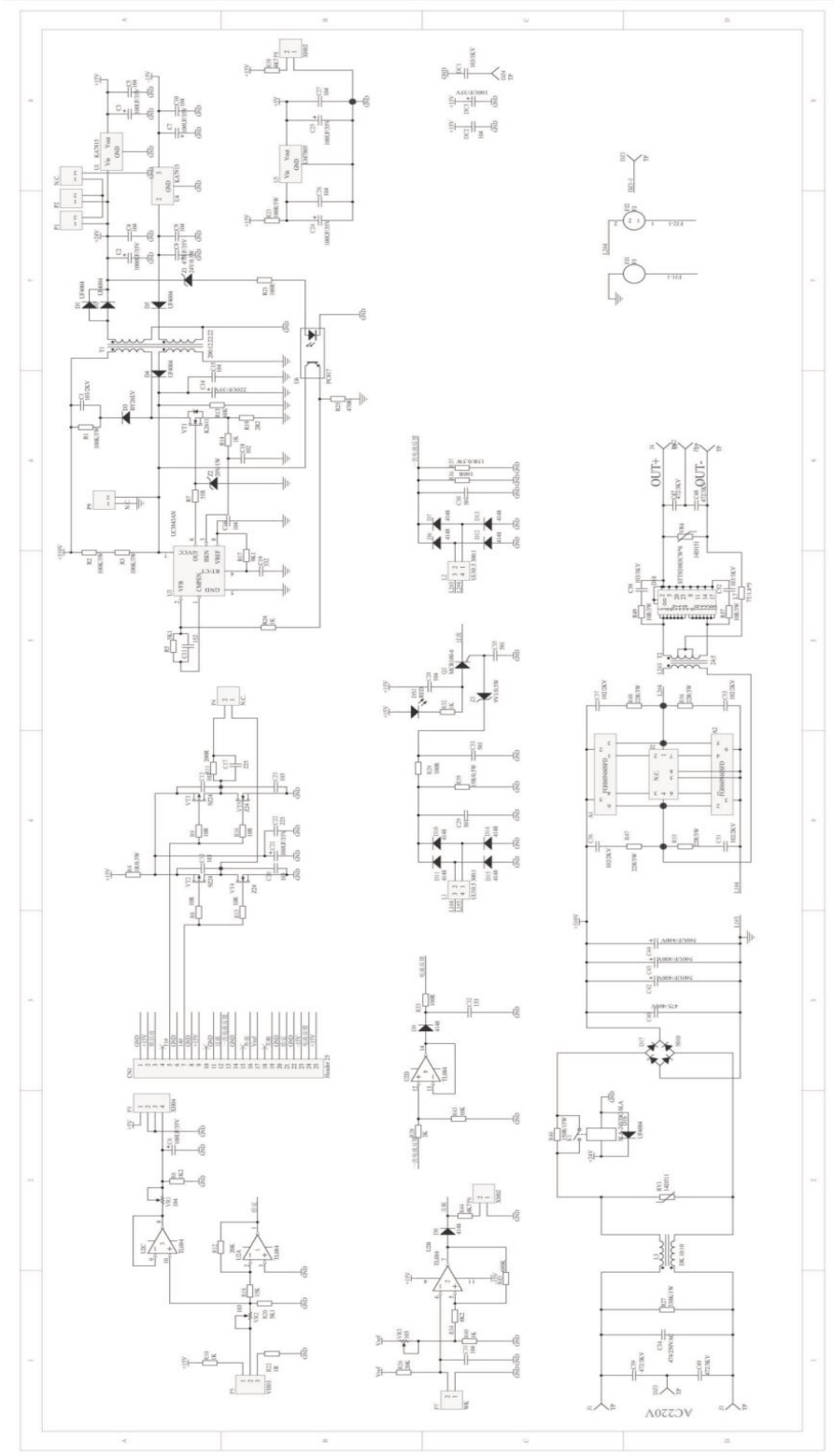
D、 More sparks：

1. Using small electrode with high current adjusted .
2. The output polarity reversed . Under normal conditions , electrode holder connect to negative , and the work peace to positive.

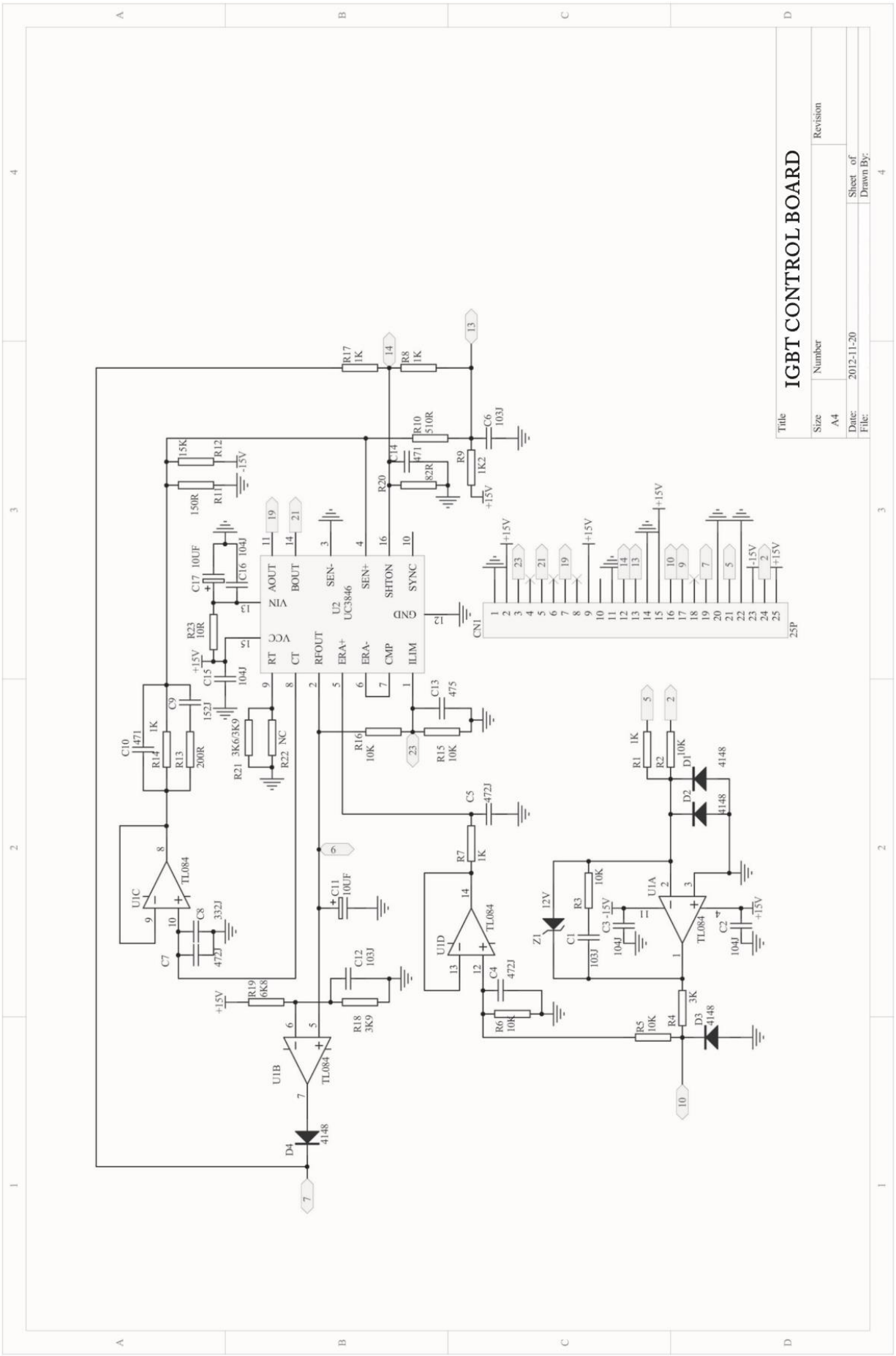
WARNING：

Never pull out or insert the plug cable or connector while in the welding process, this will cause to personal safety and serious damage to equipment.

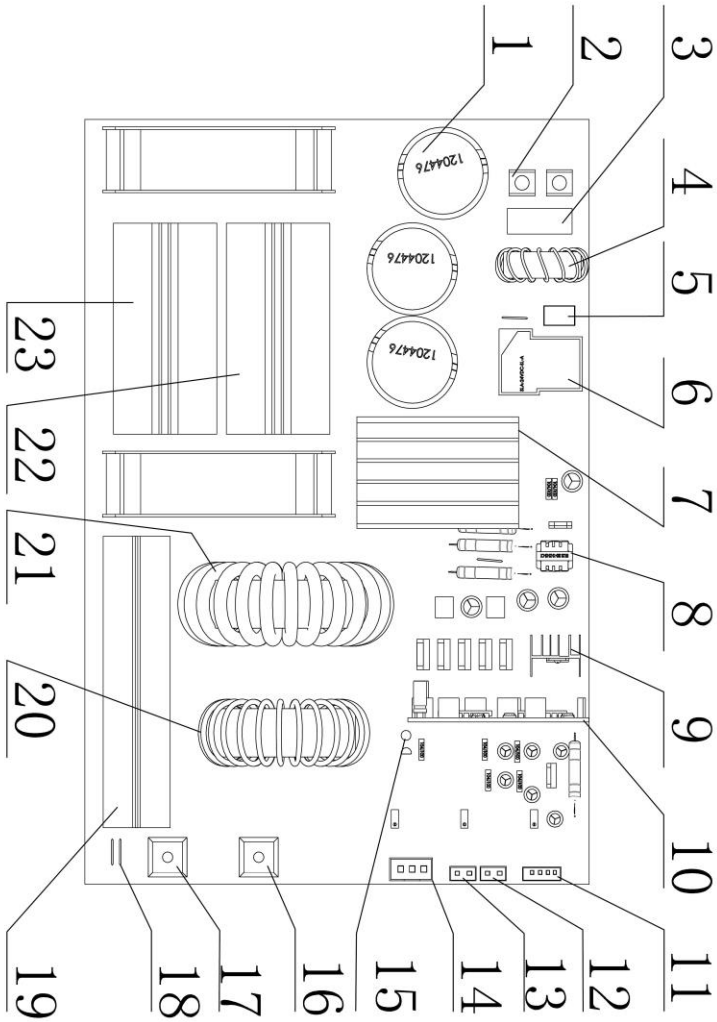
Picture 1：**The Schematic of whole machine**



Picture 2：**The Schematic of control board**


IGBT CONTROL BOARD
Title
Size
A4
Number
Revision
Date:
2012-11-20
File:
Sheet of
Drawn By:
U2
UC3846
AOUT
BOUT
SEN-
SEN+
SHTON
SYNC
VIN
GND
VCC
RT
CT
RFOUT
ERA+
ERA-
CMP
ILIM
CN1
25P
U1A
U1B
U1C
U1D
TL084
R17 1K
R8 1K
R10 510R
C6 103J
R9 1K2
C14 471
R20 82R
R12 15K
R11 150R
C17 10UF
C16 104J
R23 10R
C15 104J
C9 152J
C10 1471
R14 1K
R13 200R
R21 3K63K9
R22 NC
R16 10K
R15 10K
C13 475
C5 472J
R7 1K
C11 10UF
C8 332J
C7 472J
C12 103J
R19 6K8
R18 3K9
D4 4148
C4 472J
R6 10K
R1 1K
R2 10K
D1 4148
D2 4148
R3 10K
C3 104J
C1 103J
Z1 12V
C2 104J
R4 3K
D3 4148
R5 10K

Picture3 ： PCB distribution map



1	First filter capacitor
2	Power input terminal
3	EMC capacitor
4	EMC inductance
5	Soft boot resistance
6	Soft boot relay
7	Rectifier bridge and radiator
8	Auxiliary power transformer
9	Auxiliary power +15 V Cooler
10	Control vertical plate
11	Display connector
12	Power LED connector
13	Overheat indicator Interface
14	Current potential interface
15	Over current indicator
16	Output negative
17	Output positive
18	Output ground capacitance
19	Second rectifier diode and the radiator
20	Output filter reactor
21	Main transformer
22	Inverter IGBT and radiator
23	Inverter IGBT and radiator

EC DECLARATION OF CONFORMITY

The undersigned HUARI ENTERPRISE DEVELOPMENT COMPANY LIMITED, Room 1701, No. 371 Haiyan North Road, Yinzhou District, Ningbo, China

On our own responsability I declare that the product:

Name: INVERTER WELDING MACHINE

Trademark: PREMIUM HD

Model: 0530MMA-140MINI 40699 220V 50Hz 140A

Is manufactured in compliance with the following:

STANDARDS:

EN IEC 60974-1:2018+A1:2019,

EN IEC 62822-1:2019,

EN 60974-10:2014+A1:2015,

EN 61000-3-11:2000,

EN 61000-3-12:2011

According to:

Directive 2006/42/EC

Directive 2014/35/EEC

Directive 2014/30/ EEC

Directive 2009/125/EC

Directive 2011/65/EC

By changes in the construction, supplying, breaking the rules and the mounting conditions, using and changes in the product function, which are done without coordinating with us, the present declaration becomes invalid.

Declarer:

Ningbo

12.07.2024

GHID AL UTILIZATORULUI

MAȘINA DE SUDAT CU INVERTOR

PREMIUM HD

0530MMA-140MINI

40699

Aceste instrucțiuni de utilizare sunt emise de către producător HUARI ENTERPRISE DEVELOPMENT COMPANY LIMITED, Room 1701, No. 371 Haiyan North Road, Yinzhou District, Ningbo, China

Importator pentru Bulgaria VALERII S i M GRUP" AD, Sofia, bul. Botevgradsko shose 44,Tel: :02/ 942 34 00,Fax: +359 2 942 34 40, www.valerii.com

Asigurați-vă că acest ghid va ajunge la operator.

Cuprins

1. Avertismente privind siguranța 2
2. Descrierea mașinii 5
3. Specificație 6
4. Instrucțiuni de instalare 7
5. Descrierea funcțiilor panoului 8
6. Mesaje și avertismente 9
7. Întreținere 10
8. Remedierea deficiențelor 11
9. Figura 1：Schema întregii mașini 12
10. Figura 2: Schema panoului de comandă 13
11. Figura 3：Harta distribuției PCB 14

Avertismente privind siguranța !

În procesul de sudare există o posibilitate de rănire, prin urmare vă rugăm să folosiți echipament de protecție în timpul utilizării. Pentru mai multe informații, consultați Instrucțiunile de siguranță ale operatorului care respectă cerințele de prevenire ale producătorului.

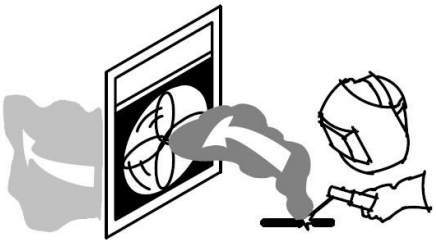
Electrocutare – poate duce la deces!!

- Utilizați un conductor de împământare în conformitate cu standardul aplicabil.
- Este interzisă atingerea pieselor electrice și a electrodului fără mănuși sau când purtați mănuși sau haine ude.
- Asigurați-vă că sunteți izolați de la sol și atelier.
- Asigurați-vă că sunteți în poziție.

Gaz - poate fi dăunător pentru sănătate!

- Țineți capul departe de gaz.
- În cazul sudării cu arc electric, trebuie utilizat un extractor de aer pentru a preveni inhalarea gazelor.

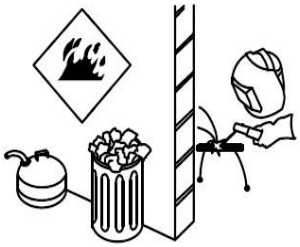
Utilizați ventilația forțată necesară sau aspirația locală (forțată) lângă arc pentru a îndepărta vaporii din zona dvs. de inhalare.



Radiația arcului - dăunătoare pentru ochii dvs. și poate arde pielea dvs.!

- Folosiți o cască potrivită și un filtru de lumină, purtați haine de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o cască sau o barieră potrivită pentru a proteja observatorii.

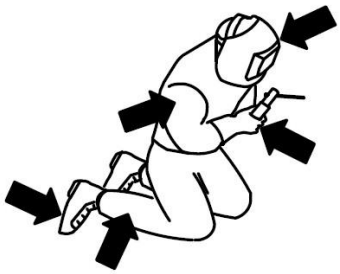
Incendiu



Nu sudați în apropierea materialelor inflamabile sau unde atmosfera poate conține praf inflamabil, gaze sau vapori lichizi.

Zgomot - zgomotul puternic este dăunător pentru auz!

- Utilizați dopuri pentru urechi sau alte mijloace pentru a proteja auzul dvs.
- Avertizați observatorii din jurul dvs. că zgomotul este dăunător pentru auz.

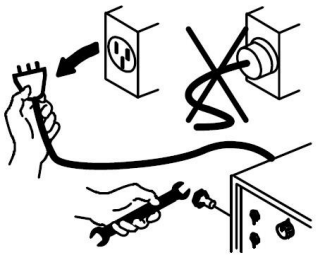


Purtați ochelari de siguranță omologați cu dispozitive de protecție laterale sub casca pentru închidere sau o mască ori de câte ori vă aflați în zona de lucru.
Purtați o protecție completă a corpului. Purtați haine de protecție care nu conțin uleiuri cum ar fi mănuși din piele, îmbrăcăminte ultrarezistentă, pantaloni fără manșete și cizme înalte.

Nu sudați pe containere care conțin substanțe inflamabile sau pe containere închise, cum ar fi rezervoare, tambure sau țevi.

(Dispozitive de ridicare) Dispozitivele de sudare mici sau ușoare pot fi ținute cu mâna, iar cele mai grele pot fi acționate de roțile lor. Ambalajul mașinii de sudat este o cutie de carton și o ladă de lemn. Nu există dispozitive de ridicare către mașina de sudat, iar utilizatorul trebuie să utilizeze un dispozitiv de ridicare pentru a o aduce în locația corespunzătoare și apoi să o despacheteze.
Asigurați-vă că toate accesoriile sunt demontate.
Este interzis să stați sub mașină în timpul transportului.
Este strict interzisă mutarea rapidă cu o macară.

Nu poziționați mașina pe o înclinare mai mare de 35 de grade.



Nu atingeți piesele electrice sub tensiune.
Nu utilizați o priză de sudare cu curent alternativ /AC/ în zone umede, ude sau murdare sau dacă există un risc de cădere.
Utilizați priza AC NUMAI dacă este necesar în procesul de sudare.
Dacă este necesară o priză AC, utilizați o telecomandă pentru priza, dacă există, pe aparat.
Protejați-vă împotriva electrocutărilor prin izolarea de zona de lucru. Folosiți materiale izolante neinflamabile, uscate, dacă este posibil, sau folosiți covorașe de cauciuc uscate, lemn uscat sau placaj sau alte materiale izolante uscate suficient de mari pentru a acoperi complet zona de contact cu piesa sau podeaua și acordați atenție dacă există vreun foc în apropiere.
Deconectați ștecherul de alimentare înainte de a lucra pe mașină.

Defecțiune - dacă apare o defecțiune, contați pe profesioniști!

- Dacă apare o defecțiune în timpul instalării sau al funcționării, urmați instrucțiunile din acest ghid pentru a verifica.
- Dacă nu puteți înțelege pe deplin ghidul sau nu puteți rezolva o problemă cu instrucțiunile, contactați distribuitorul sau centrul nostru de service pentru ajutor profesionist.

ATENȚIE !

Când utilizați mașina, trebuie să adăugați un întrerupător care protejează împotriva curentului de scurgere ! ! !

Despre mașină（Descrierea mașinii）

Mașina de sudat este un redresor cu o tehnologie de ultimă generație a invertorului.

Sursa de alimentare a invertorului de sudură utilizează o componentă MOSFET de mare putere pentru a converti o frecvență de 50/60 Hz până la 20 kHz, apoi reduce tensiunea și comută și generează o tensiune înaltă prin tehnologia PWM. Datorită reducerii semnificative a greutății și a volumului transformatorului principal, eficiența a crescut cu 30%. Aspectul echipamentului de sudare al invertorului este considerat revoluționar pentru industria de sudare.

Sursa de alimentare a sudurii poate asigura un arc mai puternic, mai concentrat și mai stabil. Când electrodul și piesa de prelucrat sunt scurtate, răspunsul său este mai rapid. Acest lucru înseamnă că este mai ușor să se proiecteze o mașină de sudat cu diferite caracteristici dinamice și poate fi chiar reglată special pentru a obține un arc mai moale sau mai ferm.

Mașina de sudat are următoarele caracteristici: un arc eficient, economisitor de energie, compact, stabil, o sudare bună, o tensiune înaltă fără încărcare, o capacitate bună de compensare a puterii și multe aplicații. Se poate suda oțel inoxidabil, aliaje de oțel, oțel de carbon, cupru și alte metale neferoase. Poate fi folosită la altitudini mari în interior și în aer liber. Comparativ cu aceleași produse la noi și în străinătate, este compactă în volum și cu greutate redusă, ușoară de instalat și de operat.

Vă mulțumim că ați achiziționat produsul și sperăm să evaluați sfaturile noastre. Ne străduim să producem cele mai bune produse și să oferim cele mai bune servicii.

SPECIFICAȚII

Model Aparat	XP-100	XP-120	0503MMA-140MINI	XP-160	XP-180	XP-200
Tensiune de alimentare (V)	AC 220V ±15%	AC220V ±15%	AC220V ±15%	AC220V ±15%	AC220V ±15%	AC220V ±15%
Frecvență (HZ)	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Tensiunea nominală de intrare (A)	13	15	20	24	26	30
Tensiune fără încărcare(V)	72	67	67	67	67	75
Diapazonul curentului de ieșire (A)	30-100	30-120	30-140	30-160	30-180	30-200
Ciclul de încărcare (%)	25	60	60	60	60	40
Eficacitate （%）	85	85	85	85	85	85
Factor putere	0．93	0.93	0．93	0．93	0.93	0.93
Clasa de izolație	F	F	F	F	F	F
Clasă de protecție	IP21	IP21	IP21	IP21	IP21	IP21
Greutate (kg)	4.5	6.2	6.3	7.4	8.36	8.4
Dimensiuni (mm)	290*122*200	365*225*275		405*260*275		

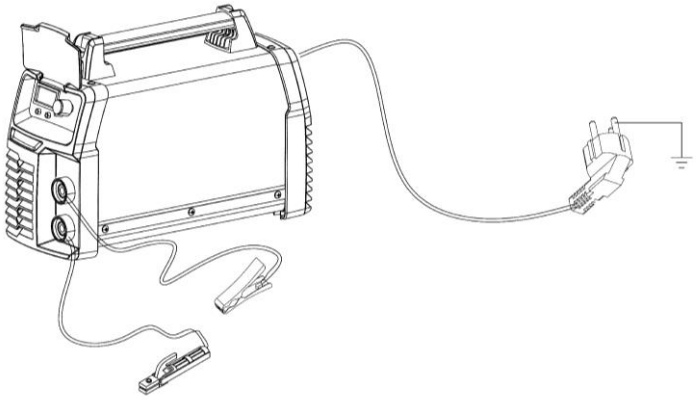
Instrucțiuni de instalare

Puterea de inducție are o funcție de compensare a tensiunii. Când tensiunea nominală de ieșire fluctuează în jurul valorii de +/- 15%, mașina de sudat poate funcționa în continuare.

Când utilizați un cablu lung, trebuie să alegeți o secțiune transversală mai mare pentru a preveni o cădere de tensiune; Dacă cablul este prea lung, acesta poate avea un efect deosebit asupra eficienței arcului și a restului sistemului de alimentare. De aceea vă sugerăm să utilizați lungimile recomandate de către noi.

1. Asigurați-vă că orificiile de ventilație nu sunt blocate sau acoperite pentru a preveni oprirea sistemului de răcire.
2. Selectați un cablu a cărui secțiune transversală nu este mai mică de 4 mm² pentru a conecta carcasa la sol.
3. Conectați corect suportul electrodului și scoaba de împământare urmând schema.
4. Acordați atenție la polaritate, mașina de sudat DC are 2 conectoare: un pozitiv și un negativ. Conectorul pozitiv: suportul este conectat la un pol "-". În timp ce piesa de prelucrat este conectată la "+". Conexiunea negativă depinde de aspectul și cerințele tehnice diferite. Dacă selecția este necorespunzătoare, va provoca un arc instabil, mai multe stropi și dezordine. În cazul apariției unor astfel de probleme, modificați polaritatea ștecherului.
5. Conectați linia de alimentare la cutia de distribuție, în funcție de tensiunea de alimentare a clasei mașinii de sudat, nu conectați tensiunea în mod incorect. Trebuie să confirmați că tensiunea de intrare este în limitele respective.

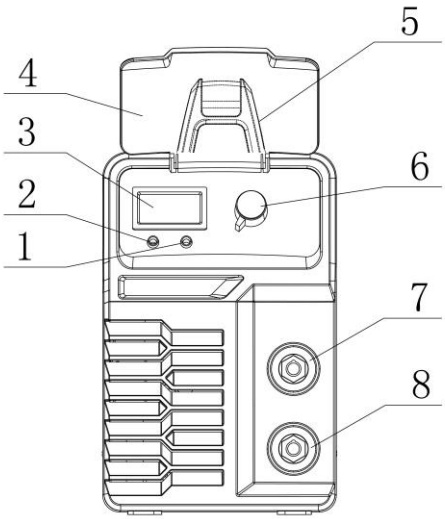
XP-200 SCHEMA DE INSTALARE



Dacă distanța dintre piesa de prelucrat și sudorul este prea mare (50-100 m) și cablurile (de împământare și cablul de sudură) sunt prea lungi, selectați un cablu cu o secțiune mai mare pentru a minimiza scăderea tensiunii.

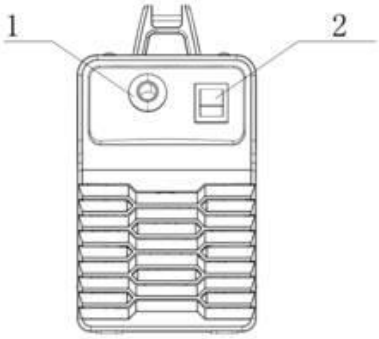
Descrierea funcțiilor panoului

XP serie – descrierea funcțiilor panoului



1	Alimentare
2	O.C
3	Ecran digital
4	Capacul panoului frontal
5	Pat pentru mâner
6	Potențiometru
7	Conector de ieșire - polul negativ
8	Conector de ieșire – polul pozitiv

XP serie – descrierea panoului spate



1	Cablu de intrare și suport
2	Întrerupătorul alimentării

Rotiți întrerupătorul panoului frontal în poziția "ON" - pornit, ecranul digital afișează curentul setat. În același timp, ventilatorul de răcire trebuie să funcționeze. Apoi, trebuie să confirmați că aparatul de sudură este pornit.

1. Reglați curentul de sudură și curentul de aprindere în funcție de grosimea piesei de prelucrat, diametrul electrodului și cerința stației și competințele dvs.
2. Atașați electrodul la suport, apoi porniți mașina în regim de sudare manuală.

Dependența electrodului de curent

Electrod	Ø 2.5	Ø 3.2	Ø 4.0	Ø 5.0
Curent	70-100 A	110-160 A	170-220 A	230-280 A

Acțiuni de protecție și de prevenire

1、Mediul

1) Sudarea trebuie efectuată într-un mediu relativ uscat, iar umiditatea aerului este mai mică de 90%.
2) Umiditatea mediului înconjurător de la -10% până la 40%.
3) Evitați sudura în condiții de strălucire puternică a soarelui și ploaie, nu lăsați niciodată apă sau ploaie să intre în mașina de sudat.
4) Evitați lucrările de sudură într-un mediu prăfuit și mediu de aer coroziv.
5) Evitați sudarea într-un mediu cu curent puternic de aer.

2、Avertismente privind siguranța

Această mașină de sudat este echipată cu o protecție de tensiune maximă, de curent maxim și o protecție termică. Mașina nu va mai funcționa atunci când tensiunea, curentul de ieșire sau umiditatea din aceasta nu îndeplinesc standardul. Utilizarea mașinii în condiții neconforme (de exemplu: supratensiune) va scurta durata de viață a mașinii, chiar va deteriora mașina. Vă rugăm să luați următoarele măsuri de precauție:

1) Asigurați-vă că există un flux de aer bun.

Deoarece aceasta este o mașină neprofesională, va exista un curent ridicat în timpul sudării, ventilatorul încorporat îndeplinește cerințele pentru răcirea mașinii. Operatorul trebuie să se asigure că ventilatorul funcționează bine și să mențină o distanță de cel puțin 0,3 m de obiectele înconjurătoare.

2) Este interzisă supraîncărcarea

Mențineți curentul de sudură mai mic decât curentul maxim de supraîncărcare. Supracurentul va scurta durata de viață a mașinii, chiar va cauza deteriorarea mașinii.

3) Este interzisă supratensiunea

Dacă tensiunea este peste valoarea admisibilă, poate provoca deteriorarea mașinii, operatorul trebuie să înțeleagă și să ia măsuri de precauție.

4) Fiecare mașină este echipată cu un șurub de împământare și o etichetă de marcare. Selectați un conductor cu o secțiune transversală mai mare de 6 mm^2 pentru a realiza conexiunea de împământare înainte de operare.

5) Mașina se va opri dacă se produce un ciclu de supraîncărcare în timpul sudării. Aceasta va activa controlul temperaturii, iar indicatorul panoului frontal se va aprinde. În acest caz, nu trebuie să opriți mașina, lăsați-o să funcționeze astfel încât ventilatorul să răcească mașina. Mașina poate funcționa din nou după ce indicatorul se stinge.

Întreținere

Atenție:

Toate lucrările de întreținere și reparații trebuie efectuate cu o sursă de alimentare complet deconectată. Asigurați-vă că mașina este deconectată de la sursa de alimentare înainte de a deschide carcasa.

1. Curățați periodic praful folosind aer uscat. Operatorul trebuie să îndepărteze praful zilnic dacă sudura se face sub fum dens și aer serios contaminat.
2. Fluxul de aer trebuie să fie sub o presiune rezonabilă, fluxul prea puternic va distruge niște componente mici.
3. Evitați pătrunderea de apă sau abur în mașină. Este necesar ca operatorul să usuce mașina dacă se întâmplă acest lucru. Apoi izolarea trebuie măsurată cu ajutorul unui ohmmetru. Asigurați-vă că totul este bine înainte de a începe sudarea.
4. Dacă nu o folosiți frecvent, împachetați mașina într-un mediu relativ uscat.

Măsuri de prevenire în caz de reparație principală

ATENȚIE

Experimentele fără pregătire și o reparație principală nerezonabilă pot duce la extinderea zonei afectate, cauzând dificultăți în reparația principală formală. Echipamentul în stare sub tensiune în cadrul părții expuse poate duce la o tensiune periculoasă, orice contact direct sau indirect poate duce la incidente de electrocutare, electrocutarea serioasă poate duce la deces! ! !

Notă: În perioada de garanție, reparațiile utilizatorilor fără autorizație sau îndepărtarea erorilor, reparațiile garantate gratuite furnizate de furnizor, vor fi anulate.

Remedierea deficiențelor

Situațiile descrise aici pot fi legate de piesele de schimb, materialele de sudură, mediul și sursa de alimentare, luați măsuri de precauție pentru a evita aceste situații.

A、 Este dificil să se aprindă un arc, este ușor de stins:

1. Asigurați-vă că electrodul de sudură este de bună calitate.
2. Un electrod care nu a trecut printr-un proces de uscare poate face arcul instabil, ducând la o calitate slabă a sudării.
3. Tensiunea de ieșire va scădea atunci când se utilizează cabluri lungi de ieșire. Este recomandabil să folosiți cabluri mai scurte.

B、 Curentul de ieșire nu corespunde valorii nominale:

Sursa de alimentare nenominală va produce o valoare de ieșire care nu se potrivește cu datele nominale.

C、 În timpul procesului de sudare, curentul este instabil.

Această situație poate fi cauzată de următoarele:

3. Tensiunea de alimentare este instabilă.
4. Perturbații în tensiunea de alimentare.

D、 Mai multe scântei:

1. Utilizare de un mic electrod cu o setare de curent ridicat.
2. Polaritatea de ieșire este inversată. În condiții normale, suportul electrodului este conectat la o polaritate negativă, iar piesa de prelucrat la cea pozitivă.

ATENȚIE：

Nu scoateți niciodată cablul ștecherului sau al conectorului în timpul sudării, ceea ce va crea un risc pentru siguranța personală și deteriorarea gravă a echipamentului.

Figura 1：**Schema întregii mașini**

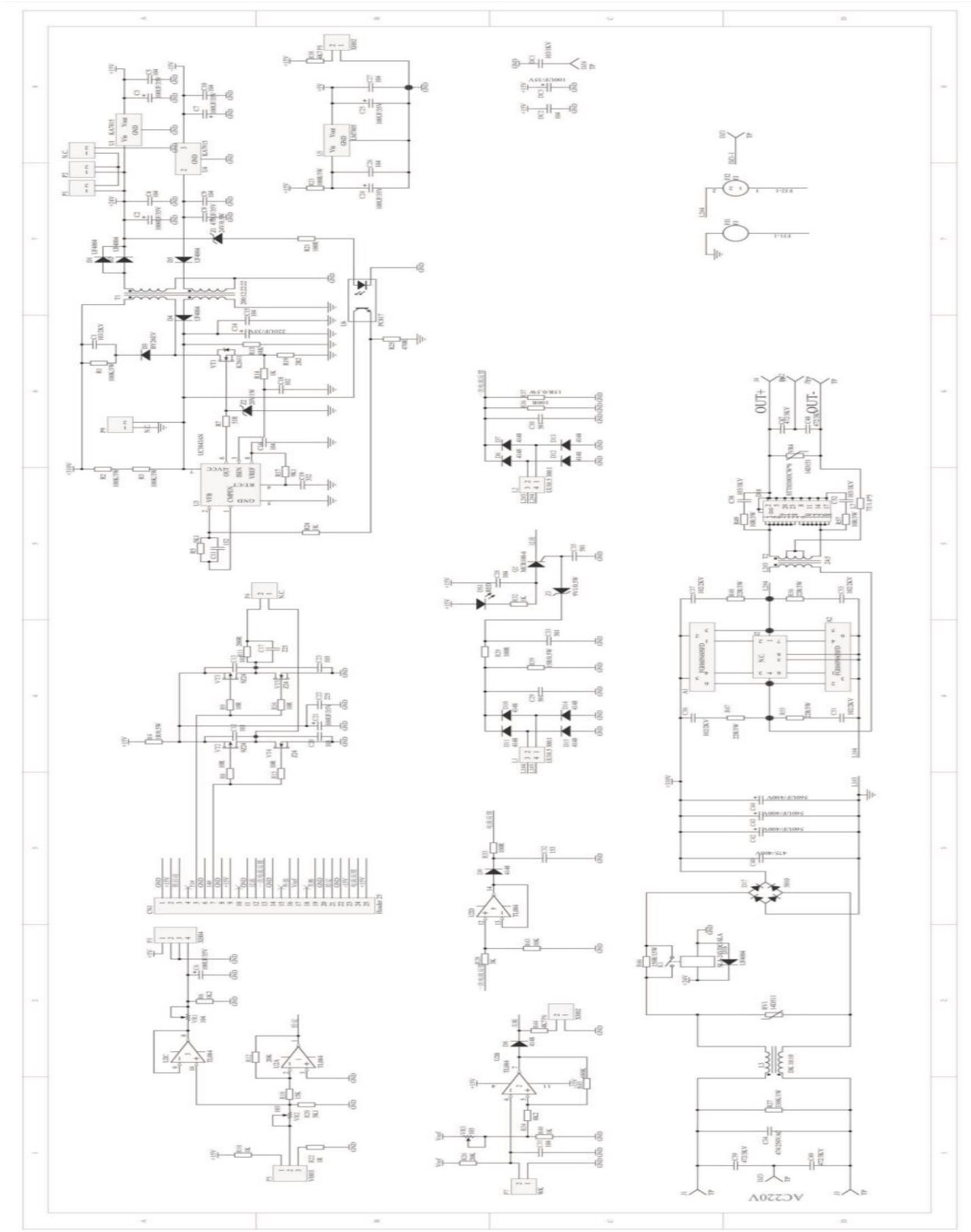


Figura 2: **Schema panoului de comandă**

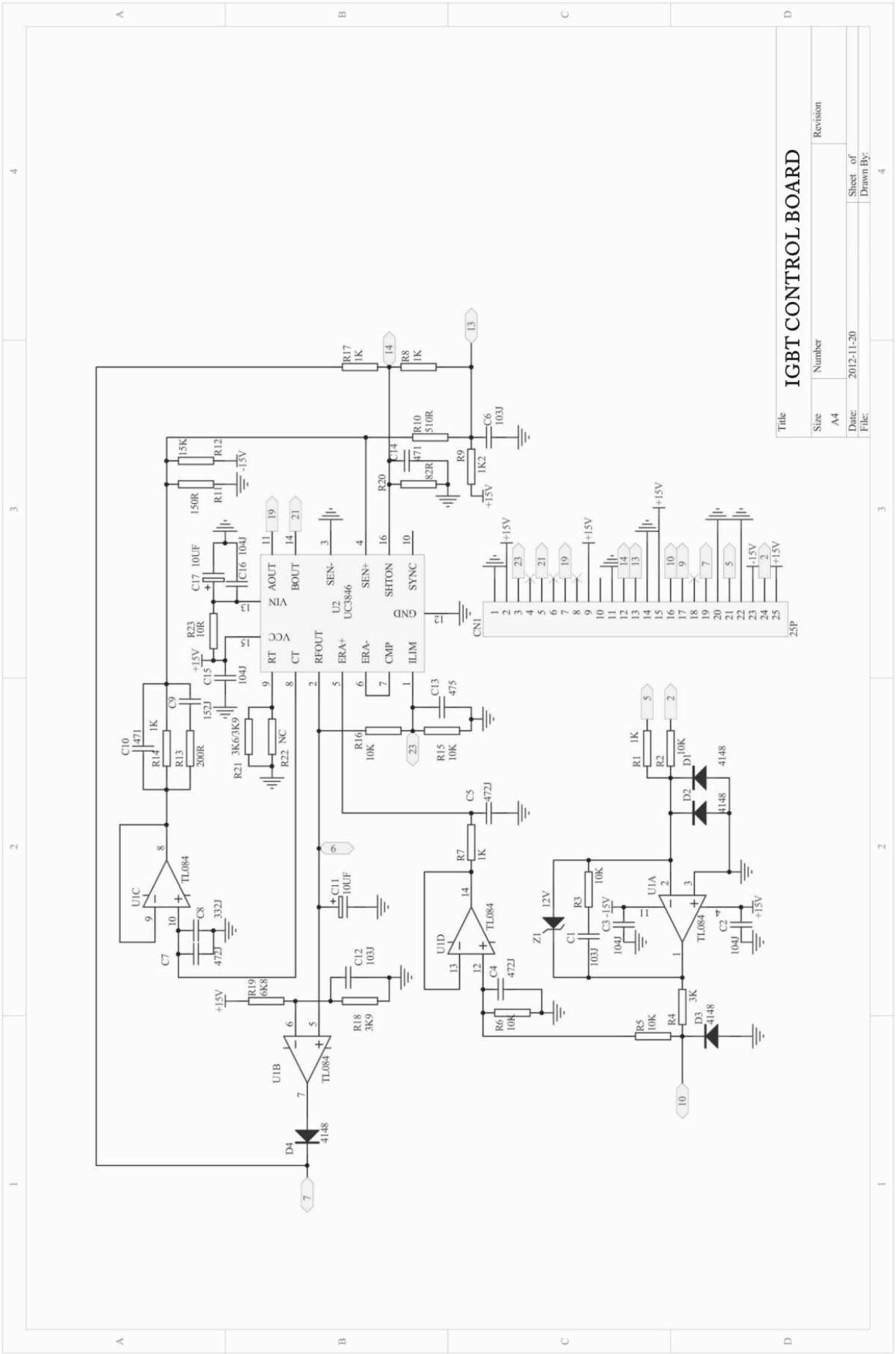
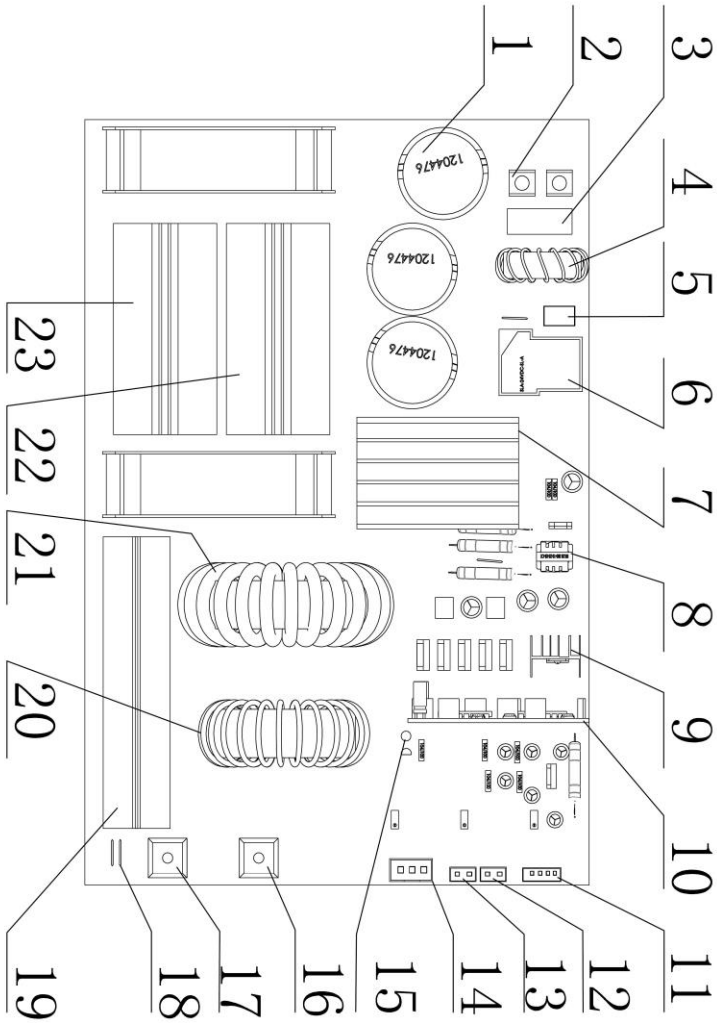


Figura 3：**Harta distribuției PCB**



1	Primul condensator de filtrare
2	Clema de alimentare de intrare
3	EMC condensator
4	EMC bobină
5	Rezistență
6	Releu
7	Punte de redresare și radiator
8	Transformator de putere auxiliar
9	Răcitor auxiliar +15 V
10	Placă de control verticală
11	Conector de ecran
12	Conector de alimentare LED
13	Conexiune de indicator Supraîncărcare
14	Conexiunea potențialului de curent
15	Indicator de supracurent
16	Ieșire negativă
17	Ieșire pozitivă
18	Ieșire condensator de împământare condensator
19	A doua diodă de redresare și radiator
20	Reactorul de filtrare la ieșire
21	Transformatorul principal
22	IGBT al invertorului și radiator
23	IGBT al invertorului și radiator

SC Valerii Profesional S.R.L

România, Voluntari, jud. Ilfov,

B-dul Voluntari nr.106BIS, C29a;

Tel.:+40 21 352 52 57;

Fax: + 40 21 311 23 25

C.I.F: RO33096002

DECLARATIE DE CONFORMITATE

Nr. ..... /.....

Noi, S.C. Valerii Profesional S.R.L., cu sediul in România, str , Voluntari, jud. Ilfov, B-dul Voluntari , nr 106BIS, C29a, inregistrata la Oficiul Registrul Comertului cu nr. RO33096002, asiguram, garantam si declaram pe proprie raspundere, conform prevederilor art.4, alin. 1 din HG nr. 1022/2002, privind regimul produselor si serviciilor care pot pune in pericol viata, sanatatea, securitatea muncii si protectia mediului, ca produsul/ele:

- **0530MMA-140MINI MAȘINA DE SUDAT CU INVERTOR PREMIUM HD,**

nu pun/e in pericol viata, sanatatea, securitatea muncii, nu produc un impact negativ asupra mediului si respecta cerintele prevazute de legislatia aplicabila in domeniu EN IEC 60974-1:2018+A1:2019, EN IEC 62822-1:2019,EN 60974-10:2014+A1:2015,EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011, În conformitate cu: Directive 2006/42/EC Directive 2014/35/EEC Directive 2014/30/ EEC Directive 2009/125/EC Directive 2011/65/EC

S.C. Valerii Profesional S.R.L. :

ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНА ИНСТРУКЦИЯ

ЗА УПОТРЕБА

ИНВЕРТОРНА ЗАВАРЪЧНА МАШИНА

PREMIUM HD

0530MMA-140MINI

40699

Тази инструкция е издадена от производителя: HUARI ENTERPRISE DEVELOPMENT COMPANY LIMITED, Room 1701, No. 371 Haiyan North Road, Yinzhou District, Нингбо, Китай

Вносител за България: „ВАЛЕРИЙ С и М ГРУП" АД, София, бул. Ботевградско шосе 44
Тел. :02/ 942 34 00, Факс: +359 2 942 34 40, www.valerii.com

Уверете се, че това ръководство ще достигне до оператора.

Съдържание

1. Предупреждения за безопасност 2
2. Описание на машината 5
3. Спецификация 6
4. Инструкции за инсталиране 7
5. Описание на функциите на панела 8
6. Съобщения и предупреждения 9
7. Поддръжка 10
8. Отстраняване на неизправности 11
9. Фигура 1：Схема на цялата машина 12
10. Фигура 2. Схема на контролния панел 13
11. Фигура 3 ： Карта на PCB разпределението 14

Предупреждения за безопасност!

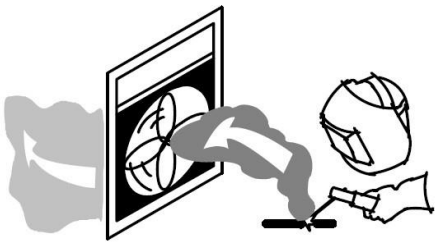
В процеса на заваряване, има възможност за нараняване, затова, моля, по време на работа, използвайте защитни средства. За повече информация, моля, вижте Инструкциите за безопасност на Оператора, които отговарят на изискванията за превенция на производителя.

Електрически удар – може да доведе до смърт!!

- Използвайте заземителен проводник според приложимия стандарт.
- Забранено е докосването до електрическите части и електрода без ръкавици или когато носите мокри ръкавици или дрехи.
- Уверете се, че сте изолирани от земята и работилницата.
- Уверете се, че сте в положение.

Газ – може да бъде вреден за здравето!

- Дръжте главата си далеч от газа.
- При електродъгово заваряване, за да се предотврати вдишването на газ трябва да се използва въздушен екстрактор.

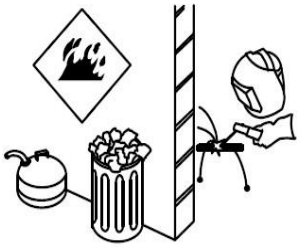


Използвайте необходимата принудителна вентилация или локално изсмукване (принудително) до дъгата, за да отстраните парите от вашата зона вдишване.

Излъчване на дъгата – вредно за вашите очи и може да изгори кожата ви!

- Използвайте подходящ шлем и светлинен филтър, носете защитни дрехи, за да защитите очите и тялото.
- Използвайте подходящ шлем или преграда, за да защитите наблюдателите.

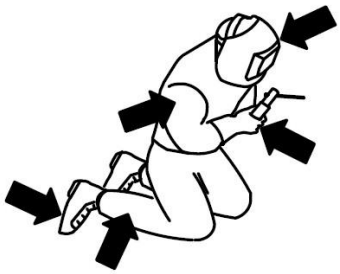
Пожар



Не заварявайте в близост до запалими материали или където атмосферата може да съдържа запалим прах, газ или течни пари.

Шум – силният шум е вреден за слуха !

- Използвайте тапи за уши или други средства, за да защитите слуха си.
- Предупредете, че шума е вреден за слуха на наблюдателите около вас.

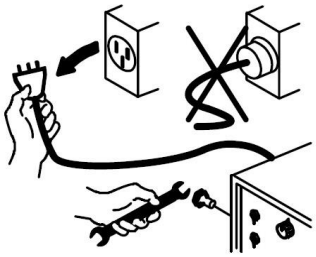


Носете одобрени защитни очила със странични предпазители под шлема за заваряваме или маската, винаги, когато сте в работната зона.
Носете цялостна защита за тялото. Носете защитно облекло, несъдържащо масла като кожени ръкавици, свръх устойчиви дрехи, панталони без маншети и високи ботуши.

Не заварявайте върху контейнери, които съдържат запалими вещества или върху затворени контейнери като резервоари, барабани или тръби.

（Подемни устройства）Малки или леки заваръчни апарати могат да бъдат държани на ръка, а по-тежките могат да бъдат придвижвани чрез техните колела. Опаковката на заваръчния апарат е картонена кутия и дървен сандък. Към заваръчния апарат няма никакви подемни устройства и потребителя трябва да използва подемник, за да го пренесе до съответното място и след това да го разопакова.
Уверете се, че всички аксесоари са демонтирани.
Забранено е да стоите под машината, по време на транспорт.
Строго се забранява бързо преместване с кран.

Не поставяйте машината върху наклон по-голям от 35 градуса.



Не докосвайте електрическите части под напрежение.
Не използвайте АС заваръчен контакт във влажни, мокри или замърсени места или ако има опасност от падане.
Използвайте АС контакт САМО ако се изисква при заваръчния процес.
Ако се изисква АС контакт, използвайте дистанционен контрол за контакта, ако има такъв на уреда.
Защитете се срещу електрически удар като се изолирате от работната площадка. Използвайте незапалими, сухи изолационни материали, ако е възможно, или използвайте сухи каучукови килимчета, сухо дърво или шперплат или други сухи изолационни материали, достатъчно големи, за да покрият изцяло вашата зона на контакт с работния детайл или пода и внимавайте за огън.
Изключете входния щепсел преди да работите по машината.

Неизправност – при възникване на неизправност, разчитайте на професионалисти!

- Ако възникне неизправност при инсталиране или експлоатация, моля, спазвайте инструкциите в това ръководство, за да проверите.
- Ако не можете напълно да разберете ръководството или не можете да решите проблем с инструкциите, свържете се с доставчика или нашия сервизен център за професионална помощ.

ВНИМАНИЕ!
Когато използвате машината, трябва да добавите прекъсвач, защитаващ срещу ток на утечка!!!

За машината （Описание на машината）

Заваръчната машина е изправител, с най-съвременна инверторна технология.

Захранващият източник на заваръчния инвертор използва високомощен компонент MOSFET, за да преобразува честота 50/ 60 Hz до 20 kHz, след това намалява напрежението и комутира и се получава високо напрежение чрез PWM технологията. Поради значителното намаляване на теглото и обема на основния трансформатор, ефективността е увеличена с 30%. Външният вид на заваръчното оборудване на инвертора се счита за революционно за заваръчната промишленост.

Захранващият заваръчен източник може да осигури по-силна, по-концентрирана и по-стабилна дъга. Когато електродът и заготовката се окъсят, неговият отговор е по-бърз. Това означава, че е по-лесно да се проектира заваръчна машина с различни динамични характеристики и дори може да бъде специално настроен за получаване на по-мека или по-твърда дъга.

Заваръчната машина има следните характеристики: ефективна, енергоспестяваща, компактна, стабилна дъга, добра заварка, високо напрежение без товар, добър капацитет за силово компенсиране и множество приложения. Тя може да заварява неръждаема стомана, стоманени сплави, въглеродна стомана, мед и други цветни метали. Тя може да се използва на голяма надморска височина на открито и закрито. В сравнение със същите продукти у нас и в чужбина, тя е компактна като обем и лека като тегло, лесна за инсталиране и експлоатация.

Благодарим, че закупихте продукта и се надяваме да оцените съветите ни. Ние се стремим да произвеждаме най-добрите продукти и да предлагаме най-добрите услуги.

СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел / Уред	XP-100	XP-120	0503MMA-140MINI	XP-160	XP-180	XP-200
Захранващо напрежение (V)	AC 220V ±15%	AC220V ±15%	AC220V ±15%	AC220V ±15%	AC220V ±15%	AC220V ±15%
Честота (HZ)	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Номинално входно напрежение (A)	13	15	20	24	26	30
Напрежение без товар (V)	72	67	67	67	67	75
Диапазон изходен ток (A)	30-100	30-120	30-140	30-160	30-180	30-200
Цикъл на натоварване (%)	25	60	60	60	60	40
Ефективност（%）	85	85	85	85	85	85
Фактор мощност	0．93	0.93	0．93	0．93	0.93	0.93
Клас на изолация	F	F	F	F	F	F
Клас на защита	IP21	IP21	IP21	IP21	IP21	IP21
Тегло (kg)	4.5	6.2	6.3	7.4	8.36	8.4
Размери (mm)	290*122*200	365*225*275		405*260*275		

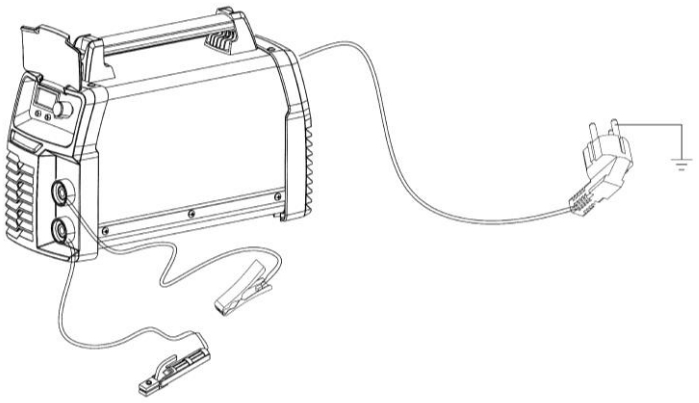
Инструкции за инсталиране

Индукционната мощност има функция за компенсирането на напрежението. Когато номиналното изходно напрежение се колебае около +/-15%, заваръчната машина все още може да работи.

Когато се използва дълъг кабел, трябва да изберете по-голямо напречно сечение, за да предотвратите пад на напрежение；Ако кабелът е твърде дълъг, това може да има голямо влияние върху ефективността на дъгата и останалата силова система. Затова ви предлагаме да използвате, препоръчаните от нас дължини.

1. Уверете се, че вентилационните отвори не са блокирани или покрити, за да предотврати спирането на охлаждането на системата.
2. Изберете кабел, чието напречно сечение е не по-малко от 4 mm², за да свържете корпуса към земя.
3. Правилно свържете държача на електрода и заземителната скоба, като следвате схемата.
4. Обърнете внимание на поляритета, DC заваръчния апарат има 2 накрайника за свързване: положителен и отрицателен. Положителен накрайник: държача е свързан към "-" полюс. Докато заготовката е свързана към "+". Отрицателната връзка зависи от различната заготовка и техническо изискване. Ако изборът е неподходящ, това ще предизвика нестабилна дъга, повече пръски и слепване. Ако възникнат такива проблеми, моля, сменете поляритета на щепсела.
5. Свържете захранващата линия към разпределителната кутия, според захранващото напрежение на класа на заваръчната машина, не свързвайте грешно напрежението. Трябва да потвърдите, че входното напрежение е в границите.

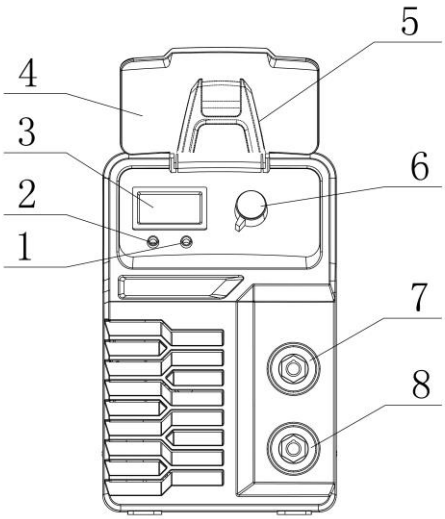
XP-200 СХЕМА ЗА ИНСТАЛИРАНЕ



Ако разстоянието между заготовката и заварчика е твърде голямо (50-100 m), и кабелите (заземителния и заваръчния кабел) са твърде дълги, моля, изберете кабел с по-голямо сечение, за да сведете до минимум пада на напрежение.

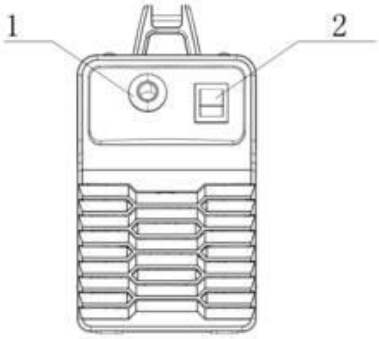
Описание на функциите на панела

XP серия - описание на функциите на панела



1	Захранване
2	О.С
3	Цифров екран
4	Капак на предния панел
5	Легло за ръкохватката
6	Потенциометър
7	Изходен накрайник – отрицателен полюс
8	Изходен накрайник – положителен полюс

XP серия – описание на задния панел



1	Входен кабел и поставка
2	Прекъсвач захранване

Завъртете прекъсвача на предния панел в положение "ON" - включено, цифровия екран показва настроеният ток. Същевременно охлаждащия вентилатор трябва да работи. След това трябва да потвърдите, че заваръчния апарат е включен.

1. Настройте заваръчния ток и тока на запалване според дебелината на заваряваната заготовка, диаметъра на електрода и изискването на станцията и уменията си.
2. Закрепете електрода към държача, след това включете машината в режим готовност за ръчно заваряване.

Зависимост на електрода от тока

Електрод	Ø 2.5	Ø 3.2	Ø 4.0	Ø 5.0
Ток	70-100 A	110-160 A	170-220 A	230-280 A

Защитни и превантивни действия

1、Среда

1) Заваряването трябва да се извършва в среда, която е относително суха, а влажността на въздуха е по-малка от 90%.
2) Влажност на околната среда от -10% до 40%.
3) Избягвайте да заварявате при силно греене на слънцето и дъжд, никога не позволявайте вода или дъжд да навлизат в заваръчната машина.
4) Избягвайте заваръчните работи в запрашена и корозивна въздушна среда.
5) Избягвайте заваряването в среда със силен въздушен поток.

2、Предупреждения за безопасност

Тази заваръчна машина е снабдена с максимално напреженова, максимално токова и топлинна защита. Машината ще спре работа, когато напрежението, изходния ток или влажността в нея са извън стандарта. Използването на машината в нестандартни (например: свръх напрежение) условия ще скъси живота на машината дори ще повреди машината. Затова, моля, вземете следните предпазни мерки:

1) Уверете се, че има добър въздушен поток.

Тъй като това е непрофесионална машина, по време на заваряване ще има висок ток, вградения вентилатор отговаря на изискванията за охлаждане на машината. Операторът трябва да се увери, че вентилаторът работи добре и да поддържа разстояние не по-малко от 0.3 m от околните обекти.

2) Забранено е претоварване

Поддържайте заваръчния ток по-нисък от максималните ток на претоварване. Свръх токът ще скъси живота на машината дори ще предизвика повреда на машината.

3) Забранено е свръх напрежение

Ако напрежението е над допустимата стойност, то може да предизвика повреда на машината, операторът трябва добре да разбере и да вземе превантивни мерки.

4) Всяка машина е снабдена с заземителен винт и маркиращ етикет. Изберете проводник със сечение по-голям от 6 mm^2 , за да осъществите заземяващата връзка преди работа.

5) Машината ще спре ако възникне цикъл на претоварване по време на заваряване. Това ще задейства температурния контрол и индикаторът на предния панел ще светне. В такъв случай, не е необходимо да изключвате машината, оставете я да работи, за да може вентилаторът са охлади машината. Машината отново може да работи след като индикаторът угасне.

Поддръжка

ВНИМАНИЕ:
Всички дейности за поддръжка и ремонт трябва да се извършват при напълно изключено захранване. Уверете се, че машината е изключена от захранващата мрежа преди да отворите корпуса.

1. Периодично почиствайте праха, като използвате сух въздух. Операторът трябва да отстранява праха всеки ден, ако се заварява плътен дим и сериозно замърсен въздух.
2. Въздушният поток трябва да бъде под разумно налягане, твърде силния поток ще разруши някои малки компоненти.
3. Избягвайте попадането на вода или пара в машината. Необходимо е операторът да изсуши машината, ако това се случи. След това изолацията трябва да се измери с омметър. Уверете се, че всичко е наред преди да започнете да заварявате.
4. Ако не я използвате често, опаковайте машината в относително суха среда.

Предпазни мерки при основен ремонт

ВНИМАНИЕ

Експерименти на сляпо и неразумен основен ремонт може да доведе до разширяване зоната на повреда, да предизвика трудности при формален основен ремонт. Оборудването в състояние под напрежение в рамките на изложената част може да доведе до опасно напрежение, всеки директен или индиректен контакт може да доведе до инциденти с електрически удар, сериозния електрически удар може да доведе до смърт! ! !

Забележка: По време на гаранционния период, потребителски ремонти без оторизация или отстраняване на грешки, безплатните гаранционни ремонти, осигурени от доставчика ще бъдат анулирани.

Отстраняване на неизправности

Състоянията, описани тук, може да са свързани с резервни части, заваръчни материали, околна среда и захранване, моля, вземете мерки да избегнете такива състояние.

A、 Трудно се запалва дъга, лесно се гаси：

1. Уверете се, че заваръчния електрод е с добро качество.
2. Електрод, който не е преминал през процес на сушене може да направи дъгата нестабилна, да доведе до лошо качество на заваряване.
3. Изходното напрежение ще намалее, когато се използват дълги изходни кабели. Препоръчително е да се използват по- къси кабели.

B、 Изходният ток не отговаря на номиналната стойност：

Неноминалното захранване ще предизвика изходна стойност, която не съответства на номиналните данни.

C、 По време на заваръчния процес токът е нестабилен.

Тази ситуация може да е предизвикана от следното:

5. Захранващото напрежение е нестабилно.
6. Смущения в захранващото напрежение.

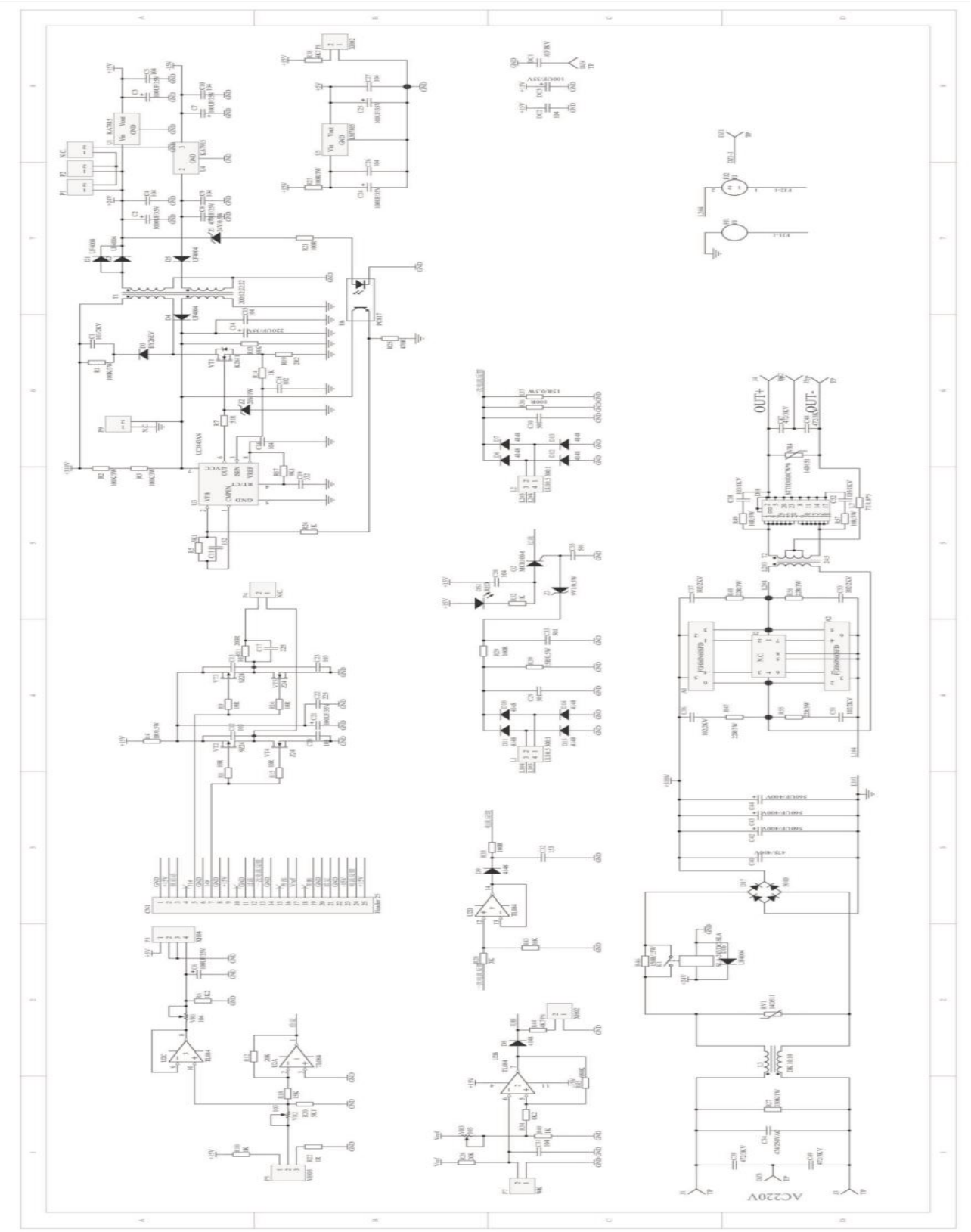
D、 Повече искри：

1. Използване на малък електрод с настройка на висок ток.
2. Изходният поляритет е обърнат. при нормални условия, държачът на електрода е свързан към отрицателен поляритет, а заготовката към положителен.

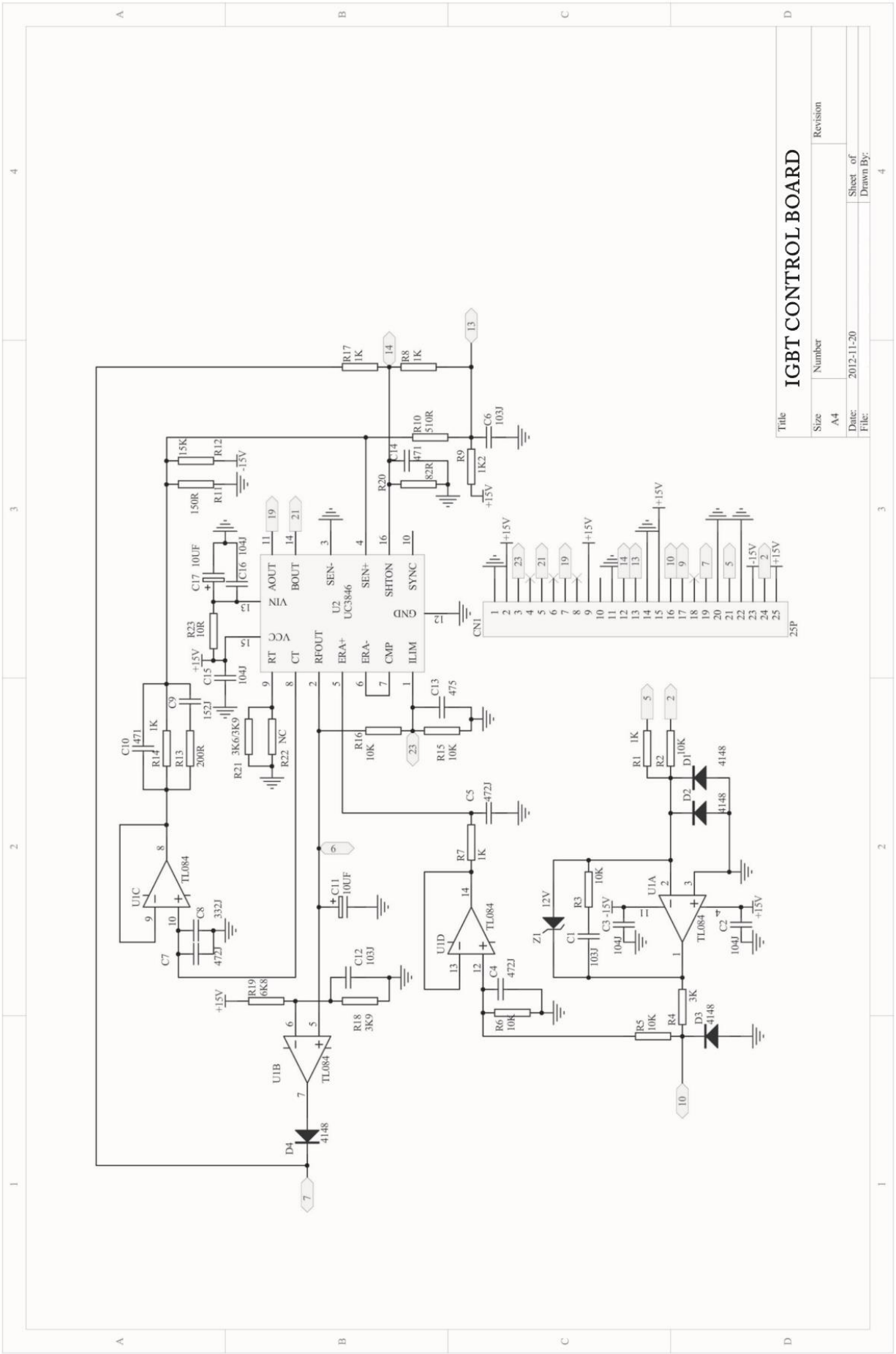
ВНИМАНИЕ：

Никога не изтегляйте щепсела на кабела или накрайника по време на заваряване, това ще създаде опасност за личната безопасност и сериозна повреда на оборудването.

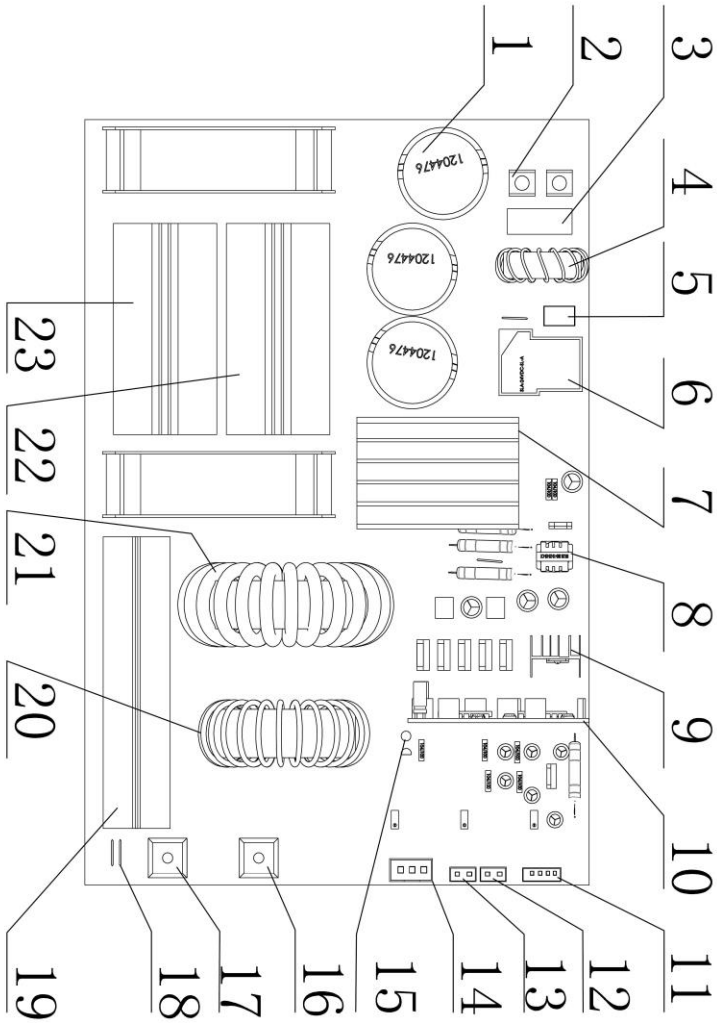
Фигура 1：**Схема на цялата машина**



Фигура 2：**Схема на контролния панел**



Фигура 3：Карта на PCB разпределението



1	Първи филтриращ кондензатор
2	Входна захранваща клема
3	EMC кондензатор
4	EMC бобина
5	Съпротивление
6	Реле
7	Изправителен мост и радиатор
8	Спомагателен силов трансформатор
9	Спомагателен +15 V охладител
10	Вертикална контролна платка
11	Накрайник за екран
12	Накрайник за LED захранване
13	Връзка на индикатор Претоварване
14	Връзка на токов потенциал
15	Индикатор за свръх ток
16	Отрицателен изход
17	Положителен изход
18	Изход заземителен кондензатор
19	Втори изправителен диод и радиатор
20	Изходен филтриращ реактор
21	Основен трансформатор
22	IGBT на инвертора и радиатор
23	IGBT на инвертора и радиатор

ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаният HUARI ENTERPRISE DEVELOPMENT COMPANY LIMITED, Room 1701, No. 371 Haiyan North Road, Yinzhou District, Нингбо, Китай

на своя собствена отговорност декларира, че продукта:

Име: ИНВЕРТОРНА ЗАВАРЪЧНА МАШИНА

Търговска марка: PREMIUM HD

Модел : : 0530MMA-140MINI 220V 40699 50Hz 160A

е произведен в съответствие със следните:

СТАНДАРТИ:

EN IEC 60974-1:2018+A1:2019,

EN IEC 62822-1:2019,

EN 60974-10:2014+A1:2015,

EN 61000-3-11:2000,

EN 61000-3-12:2011

В съответствие с:

Директива 2006/42/ЕС

Директива 2014/35/ЕЕС

Директива 2014/30/ЕС

Директива 2009/125/ЕО

Директива 2011/65/ЕС

При промени в конструкцията, комплектацията, нарушаване на правилата и условията за употреба, използване и промени в предназначението на продукта, извършени без съгласуване с нас, настоящата декларация става невалидна.

Декларатор:

Нингбо

12.07.2024

ГАРАНЦИОННА КАРТА

Гаранционни условия

Търговската гаранция е валидна при предоставяне на гаранционна карта попълнена правилно в момента на закупуване на машината и задължително фискален бон или копие от фактурата. Гаранционната карта трябва да съдържа модел, сериен номер, име, подпис и печат на търговеца продал машината, подпис от страна на клиента, че е запознат с гаранционните условия и датата на покупката.

Гаранцията е валидна в рамките на указания в гаранционната карта срок и започва да тече от датата на покупка.

При продажба на лизинг, гаранционният срок започва да тече от момента на получаване на стоката. В гаранционен срок обслужването се извършва само в посочените в гаранционната карта оторизирани сервизи срещу нейното предоставяне в оригинал.

Гаранцията се отнася за дефекти, възникнали в процеса на нормална експлоатация през гаранционният период, поради човешка грешка в процеса на изработка или некачествени материали или компоненти. Всички такива дефекти се отстраняват безплатно, след като уреда се достави в упълномощения сервиз.

В случай на нужда от замяна на част, възли и детайли при ремонт, дефектните такива стават собственост на сервиза и се вземат от сервизния работник за отчетност.

Желателно е, изделието да се достави в упълномощения сервиз в оригиналната опаковка, в противен случай сервиза не носи отговорност за козметичните повреди, настъпили по време на престоя и в сервиза.

Гаранционният срок не тече по време на престоя на уреда в сервиза.

Вносителя и сервиза не могат да бъдат отговорни за пропуснати ползи и последвали загуби вследствие на дефект на стоката и престоя в сервиза.

При потрепен еднотипен дефект, за уреда се изготвя експертна оценка от оторизиран сервиз. При възникване на спорни ситуации между клиент и сервиз на територията на Р.България се подписва протокол за съгласие за експертна оценка от независима акредитирана лаборатория. Становището на експертизата е окончателно. Виновната страна възстановява причинените щети нов уред, заплаща разходите за експертиза, всички разходи за доставяне на уреда до и от сервиза.

ВНИМАНИЕ!! Подправени, неправилни или непълно попълнени гаранционни карти са НЕВАЛИДНИ

Ремонтът се извършва за сметка на купувача когато:

1. Купувачът не представи: оригинална гаранционна карта с касов бон или копие на фактурата доказващи закупуването на уреда на територията на РБългария и инструкция за експлоатация.
2. Не са попълнени всички данни в гаранционната карта.
3. Несъответствие между данните и гаранционната карта и тези от етикета на уреда и при липса или повреден етикет.
4. Не са спазени инструкциите за експлоатация, описани в упътването.
5. Когато се установят нарушения във външното състояние на уреда:
   5.1 Отварянето му от клиента или от неупълномощен сервиз по какъвто и да е повод, което се смята за извършено при липса на протокол за гаранционен ремонт, води до отпадане на гаранцията.
   5.2 Външни увреждания по корпуса причинени от удар, натиск, абразивна или химическа разяждаща среда и висока температура.
   5.3 Прекъсване или подяяна на ел. кабел и механична повреда на щепсела.
   5.4 Счупени, заклинени или изкривени в следствие на удар или извън режимно натоварване на външни части.
   5.5 Силно замърсяване, включително замърсяване на вентилационните отвори причинено от небрежно отношение и не полагани грижи за уреда.
   5.6 Ръжда неприсъща за нов (гаранционен) уред, показваща липса на грижа за правилно съхранение и експлоатация.
   5.7 Повреди от наслоен прах.
   5.8 Повреди причинени от претоварване в резултат на използване на неподходящи или несъответстващи консумативи и пропорции на горивни смеси.
6. Когато се установят вътрешни дефекти на уреда:
   6.1 Повреда причинена от претоварване или нарушена вентилация.
   6.2 Повреда изразяваща се в пробив или в следствие на стопяване на изолация.
   6.3 Изгаряне в следствие на прекомерна употреба.
   6.4 Вътрешни увреждания, причинени от удар, натиск или извън режимно натоварване.
   7. Изчерпан мото ресурс (когато е посочен такъв в упътването) не се счита за фабричен дефект.
   8. Когато в гаранционен срок се подменят бързо износващи се части.

При несъответствие на потребителската стока в договора за продажба, потребителят има право да предяви рекламация, като поиска от продавача да приведе стоката в съответствие с договора за продажба. В този случай потребителят може да избира между извършване на ремонт на стоката или замяна с нова, освен ако това е невъзможно или избраният от него начин за обещетение е непропорционален в сравнение с другия.

Потребителят може да претендира за възстановяване на заплатената сума или за намаляване на цената на стоката, когато търговецът се съгласи да бъде извършена замяна на потребителската стока с нова или да се поправи стоката в рамките на един месец от предявяване на рекламацията от потребителя.

Потребителят не може да претендира за разваляне на договора , ако несъответствието на потребителската стока с договора е незначително.

За Ваше улеснение фирмата предлага резервни части за извън гаранционно обслужване. Запитване може да направите на сайта на сервиза.

Гаранционен срок: .....

дата на продажба: .....

модел: .....

Сериен №: .....

Подпис и печат на продавача: .....

Подпис на купуващия.....

Незаявимо от търговската гаранция продавачът отговаря за липсата на съответствие на потребителската стока с договора за продажба.

Гаранционни срокове:

- Електроинструменти и бензинови машини закупени от юридически лица ..... 12 месеца
- Електроинструменти и бензинови машини закупени от физически лица 24 или 36 месеца
- Акумулаторни батерии към окомплектовката на машини..... 6 месеца
- Зарядни устройства в окомплектовката на машините, високоефективни инструменти, промишлени акумулаторни винтоверти и пневматични инструменти..... 12 месеца

За поръчка на резервни части:

Информираните се за отозираните сервизи от продавача на уреда.
Телефон на продавача: .....

ВАЛЕРИЙ САМ ГРУП АД
valerii.com

СОФИЯ
кв. Военна рампа, бул. Липницки 46
02 / 942 34 71; 02 / 942 34 69

ЦЕНТРАЛЕН СЕРВИЗ

СЕРВИЗИ В СТРАНАТА

с. ТРУД / ПЛОВДИВ
с. Труд, ул. Строевско шосе 3
0876 482 376; 0886 863 109

ВАРНА
бул. Атанас Москов 13
052 / 55 38 00; 0888 803 327

Складови база:

София 1517,
бул. Ботевградско шосе 44

София, кв. Военна рампа, бул. Липницки 46 — **Тел.: 02 / 942 34 00**
Пловдив, ул. Бит 15 — **Тел.: 064 / 800 231**
Пловдив, с. Труд, Строевско шосе № 3 — **Тел.: 032 / 953 666**
Варна, кв. „Владиславо", бул. „Атанас Москов" № 13 — **Тел.: 052 / 553 800**

PREMIUM HD 3 PREMIUM 2
ИНСТРУМЕНТИТЕ В БЪЛГАРИЯ

RTRMAX 3
ВЕЧЕ Е ГОТОВО

и много друг!

Реверни части на всички предлагани от нас машини може да закупите от нашите оторизирани сервизи, към които може да се обърнете за съвети.

На гаранционно обслужване не подлежат всички аксесоари и консумативи, както и такива, които нямат етикет със сериен номер като: кабели, приспособления за носене, предпазители, маркучи, вентили, гъвкави връзки, накрайници, батерии, зарядни устройства, придавки и адаптери, шини, вериги, шпули, стартери, ръкохватки за командване на машината за бензинови машини, четки, лагери, патронници,задвижващи ремъци, масло, грес, семеринги, бутала, водачи, тампони, винтове, гайки, болтове, механични наранявания вследствие на удари и работа на сухо, стопяеми електрически предпазители и защити.

Безплатно гаранционно обслужване може да бъде отказано и в следните случаи:

1. Токови удари или неизправност в токовата мрежа, пожар, наводнение, природни бедствия или други форсмажорни обстоятелства, които са извън контрола на вносителя или производителя.

2. При ползване на стоката не по предназначение, както и използването на хоби уреди за каквито и да са комерсиални цели (Различни от „Домашна употреба"), напр. Професионални цели, отдаване под наем и др. подобни.

3. При неправилно съхранения, монтаж и експлоатация, посочени в ръководството на изделието.

4. В случаи на попадане на външни тела и обекти от какъвто и да е характер като: камъчета, пясък, насекоми и др. подобни.

5. Повреди вследствие сътресения, удар, ел. или механично претоварване, получени от небрежно отношение или транспортиране.

6. Продължително претоварване, нарушена вентилация, несмазани движещи компоненти, разбити резбови съединения, счупен ел. ключ, счупен или изкривен шпиндел.

7. Повреда на ротор и статор, причинена от претоварване, изразяваща се в залепване на ротора и статора, вследствие на стопяване на изолациите или стопяване на четкодържателите, причинено от прекомерно и продължително претоварване. Както и повреда от претоварване, изразяваща се в равномерно оцветяване на колектора.

8. Неспазване на придружаващите инструкции за експлоатация.

Централният сервиз си запазва правото в отделни случаи или за отделни класове изделия да избира мястото на ремонт на съответния артикул.

Никой търговец няма право по какъвто и да е повод да изменя условията на гаранцията.

Тази гаранция е допълнение и не ограничава правата на потребителя по българското законодателство.

Рекламациите за стоки, закупени след 01.01.2022 се предявяват по реда на Раздел III от Закона за предоставяне на цифрово съдържание и цифрови услуги и за продажба на стоки

Чл. 39.

(1) Търговската гаранция обвързва този, който я предоставя, съобразно условията, посочени в заявлението за предоставяне на търговска гаранция или в свързаната с него реклама, налична преди или по време на сключване на договора.

(2) Когато производител предоставя на потребителя търговска гаранция за трайност на някои стоки за определен период от време, производителят отговаря пряко пред потребителя през целия срок на търговската гаранция за трайност на стоките, по отношение на ремонта или замяната на стоките, съгласно чл. 34. Производителят може да предостави на потребителя по-благоприятни условия в заявлението за предоставяне на търговска гаранция за трайност.

(3) Когато условията, посочени в заявлението за предоставяне на търговска гаранция, са по-малко благоприятни за потребителя в сравнение с тези в свързаната с него реклама, търговската гаранция е задължителна за лицето, което я предоставя, съгласно условията, предвидени в рекламата относно търговската гаранция, с изключение на случаите, когато преди сключването на договора рекламата за търговската гаранция е била коригирана по същия начин като този, по който е била направена, или по подобен начин.

Чл. 40.

(1) Заявлението за предоставяне на търговска гаранция се предоставя на потребителя на траен носител най-късно при доставянето на стоките.

(2) Заявлението за предоставяне на търговска гаранция включва следната информация:

1. ясно посочване, че при несъответствие на стоките потребителят има правни средства за защита срещу продавача, които не са свързани с разходи за него, и че търговската гаранция не засяга тези средства за защита на потребителя;

2. името и адреса на лицето, предоставящо търговската гаранция;

3. процедурата, която потребителят трябва да спази, за да получи изпълнението на търговската гаранция;

4. посочване на стоките, за които се прилага търговската гаранция, и

5. условията на търговската гаранция.

(3) Информацията по ал. 2 трябва да бъде ясна, разбираема и лесна за четене. Информацията задължително се предоставя на български език.

(4) Неспазването на някои от изискванията на ал. 2 и 3 не засяга обвързващия характер на търговската гаранция за лицето, предоставило гаранцията, и потребителят може да се позове на нея и да претендира за изпълнение на посоченото в заявлението за предоставяне на търговска гаранция.

Гаранционна карта

Сервиз	Дата на приемане	Дата на продаване	Сервиз	Дата на приемане	Дата на продаване	Сервиз	Дата на приемане	Дата на продаване
Описание на дефекта: 1			Описание на дефекта: 2			Описание на дефекта: 3		
Вид на ремонта:		☐ гаранционен ☐ извънгаранционен	Вид на ремонта:		☐ гаранционен ☐ извънгаранционен	Вид на ремонта:		☐ гаранционен ☐ извънгаранционен

СЕРВИЗЕН ОТРЯЗЪК

Сервиз	Дата на приемане	Дата на продаване	Сервиз	Дата на приемане	Дата на продаване	Сервиз	Дата на приемане	Дата на продаване
Описание на дефекта: 1			Описание на дефекта: 2			Описание на дефекта: 3		
Вид на ремонта:		☐ гаранционен ☐ извънгаранционен	Вид на ремонта:		☐ гаранционен ☐ извънгаранционен	Вид на ремонта:		☐ гаранционен ☐ извънгаранционен