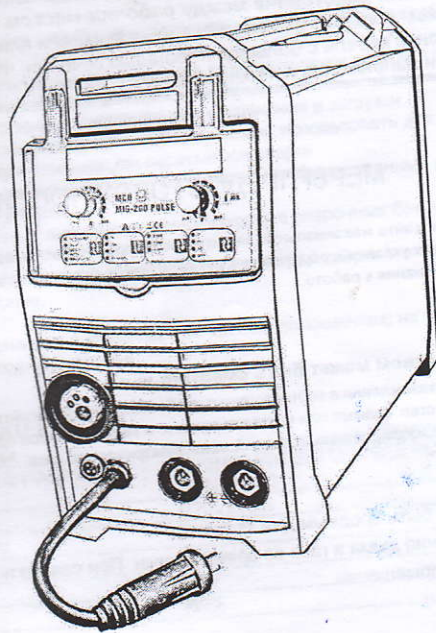


Руководство пользователя



VIKING MIG 200 DOUBLE PULSE
SYNERGIC

1. Сварочный ток

установить заземление перед началом работы, никогда не дотрагиваться до деталей, подключенных к источнику питания, голыми руками или, находясь в мокрых перчатках или одежде.



2. Во время работы внутри помещения, аппарат может излучать радио-волны, поэтому пользователь обязан принять все необходимые меры безопасности.

3. Пожалуйста, убедитесь в том, что аппарат обесточен, прежде чем производить необходимые соединения.

4. Если расстояние между рабочим местом и аппаратом слишком большое (>50м), и сварочные кабели слишком длинные, выберите кабель с большой площадью сечения, чтобы снизить потери напряжения и перегрева.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Пожалуйста, соблюдайте максимальную защиту, чтобы предотвратить вредные воздействия при дуговой сварке. Для больших указаний, обратитесь к руководству по безопасности, в котором вы найдете все необходимые требования к работе.



Удар электричеством может быть смертельным

Установите кабель заземления в соответствии с требованиями. Не касайтесь частей, через которые проходит электричество голыми или мокрыми руками, а также в мокрой одежде. Убедитесь в том, что вы и ваше рабочее место изолированы от воздействия электрического тока.



Дым и газ может быть вредным для здоровья.

Избегайте вдыхания дыма и газа во время сварки. При сварке нужно находиться в хорошо проветриваемом помещении.



Излучение сварочной дуги может быть вредным для вашей кожи и глаз

Носите удобную сварочную маску и одежду, чтобы защитить ваши глаза и кожу. Используйте экран или занавеску необходимого размера, чтобы закрыть процесс сварки от людей.



Огонь

Искры от сварки могут вызвать пожар, убедитесь в том, что сварщик работает рядом с невозгораемым окружением.



Чрезмерный шум может быть вреден для органов слуха

Необходимо использовать защиту, чтобы уберечь ваши уши от шума. Предупредите людей, что шум может нанести вред их здоровью

1. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Благодарим Вас за покупку инверторного сварочного аппарата VIKING MIG 200 DOUBLE PULSE SYNERGIC

Пожалуйста, внимательно прочитайте инструкцию перед использованием.

VIKING MIG 200 DOUBLE PULSE SYNERGIC применяются для сварки методами MMA, Lift-TIG, Pulse Lift-TIG, Synergic MIG, MIG, одинарным и двойным импульсом MIG, пучным пистолетом Spool Gun.

Подходит для сварки материалов, включая углеродистую сталь, нержавеющей сталь, алюминий-магний, алюминий-кремниевую и порошковую сварочную проволоку. Он также может сваривать покрытый электродом (режим MMA)

Эксплуатационные характеристики

Цифровая система управления, чтобы осуществлять точный контроль и стабилизированную длину дуги во время сварки.

Цифровая система управления подачей проволоки для реализации точной и стабильной подачи проволоки.

Поддержка 36 каналов настроенных программ для сохранения и загрузки.

Встроенная база данных экспертов сварки, систему можно использовать для того чтобы осуществить автоматическую комбинацию параметров сварки

Дружественный интерфейс работы, легкий для обучения унифицированный режим регулирования параметров сварки.

Функции одиночного и двойные импульсов, минимизируют сварочные брызги и дают красивый внешний вид сварного шва.

Специальная четырехступенчатая функция(S4T) подходит для сварки металлов с хорошей теплопроводностью.

Сварочный аппарат применяется в закрытых или крытых помещениях, не подверженных прямому воздействию погодных условий

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Основные параметры

Название сварочного аппарата	VIKING MIG 200 DOUBLE PULSE SYNERGIC
Напряжение сети	220V±10%
Потребляемый ток (А)	35А
Потребляемая мощность	7.7KVA
Напряжение XX (V)	69V
КПД	85%

2.2 Диапазоны регулировки параметров

Параметры для MMA

Номинальный входной ток (A)	20-200A
Ток при Arc-Force	0-200A
Ток Hot Start (Hot)	0-180A
Время Hot Start (Hot)	0-99ms
Характеристики дуги (Slop)	Сс: режим постоянного тока Ср: режим постоянной мощности
VRD	1~20A характеристика медленного снижения ON/OFF

Параметры аргодуговой сварки (LIFT TIG)

Номинальный входной ток (A)	1-200A
-----------------------------	--------

Параметры аргодуговой сварки (Pulse LIFT TIG)

Номинальный входной ток (A)	1-200A
Частота импульсов (Freq)	0.1 - 99H
Сквозность (Duty)	5 - 95%
Амплитуда импульсов (Ipr)	1 - 500 %

ПАРАМЕТРЫ СИНЕРГЕТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ В ЗАЩИТНЫХ ГАЗАХ (SYNC MIG)

Номинальный входной ток (A)	60~200A
Толщина (Tick)	0.6-8.2mm (Данные различны для разного сварочного материала)
Индуктивность (Forc)	-99%~50%
Выбор материала	Fe Co2, Fe Ar82, AlMg5 Ar, AISI5 Ar, E308 Ar98, E316 Ar98
Диаметры сварочной проволоки	0.8mm, 1.0mm, 1.2mm
Режимы сварки	2T, 4T, S2T, S4T, Spot, Spot
Ток окончания сварки (Endt)	Только для S2T, S4T,
Начальный ток (Hotl)	Только для S2T, S4T,
Время обратного горения (Burn)	-50%~50%
Время предсварки (Hotl)	Только для S2T, 0-50S
Время постсварки (Endt)	Только для S2T, 0-50S
Время перехода (Slop)	Только для S2T, S4T, 0-500A
Регулировка напряжения окончания сварки (Endu)	Только для S2T, S4T -50%~50%
Регулировка напряжения начала сварки (Hotu)	Только для S2T, S4T -50%~50%
Начальная скорость сварки (Sptl)	Только для SPOT и CPOT, 0.1~9.9s
Начальная Сквозность (Sifd)	1~15mm
Время окончания сварки (Stop)	Только для CPOT, 0.1~25.5s
Предварительная подача газа (Preg)	0~10s
Задержка подачи газа (Post)	0.1~50s

Параметры сварки в защитном газе одианный импульс (Pulse MIG)

Номинальный входной ток (A)	24~200A
Толщина (Tick)	0.6-8.2mm (Данные различны для разного сварочного материала)
Индуктивность (Forc)	-99%~50%
Выбор материала	Fe Ar82, AlMg5 Ar, AISI5 Ar, E308 Ar98, E316 Ar98
Диаметры сварочной проволоки	0.8mm, 1.0mm, 1.2mm
Тип сварки	2T, 4T, S2T, S4T, Spot, Spot
Ток окончания сварки (Endt)	Только для S2T, S4T,
Начальный ток (Hotl)	Только для S2T, S4T,
Время обратного горения (Burn)	-50%~50%
Время предсварки (Hotl)	Только для S2T, 0-50S
Время постсварки (Endt)	Только для S2T, 0-50S
Время перехода (Slop)	Только для S2T, S4T, 0-500A

Регулировка напряжения окончания сварки (Endu)	Только для S2T, S4T
Регулировка напряжения начала сварки (Hotu)	Только для S2T, S4T
Время для точечной сварки (Spt)	Только для SPOT и CPOT, 0.1~9.9s
Начальная Скорость (Sifd)	1~15mm
Время окончания сварки (Stop)	Только для CPOT, 0.1~25.5s
Предварительная подача газа (Preg)	0~10s
Задержка подачи газа (Post)	0.1~50s

Параметры сварки в защитном газе двойной импульс (Twin Pulse)

Номинальный входной ток (A)	24~200A
Толщина (Tick)	0.6-8.2mm (Data is different by each welding material)
Индуктивность (Forc)	-99%~50%
Выбор материала	Fe Ar82, AlMg5 Ar, AISI5 Ar, E308 Ar98, E316 Ar98
Диаметры сварочной проволоки	0.8mm, 1.0mm, 1.2mm
Тип сварки	(Selective size is different by each welding material) 2T, 4T, S2T, S4T, Spot, Spot
Ток окончания сварки (Endt)	Only Valid for S2T and S4T, (Data is different by each welding material)
Начальный ток (Hotl)	Только для S2T, S4T,
Время обратного горения (Burn)	-50%~50%
Время предсварки (Hotl)	Только для S2T, 0-50S
Время постсварки (Endt)	Только для S2T, 0-50S
Время перехода (Slop)	Только для S2T, S4T, 0-500A
Регулировка напряжения окончания сварки (Endu)	Только для S2T, S4T
Частота импульсов (Freq)	0.5~5.0H
Сквозность (Duty)	20%~80%
Амплитуда импульсов (Ipr)	5%~50%
Начальный ток сварки (Hotu)	только S2T and S4T, -50%~50%
Основная ток сварки (PU)	-50%~50%
Пиковый ток сварки (BU)	-50%~50%
Длительность точечной сварки (Spt)	Только для SPOT и CPOT, 0.1~9.9s
Плавная стартовая скорость (Sifd)	1~15mm
Время остановки проволоки (Stop)	Только для CPOT, 0.1~25.5s
Предварительная подача газа (Preg)	0~10s
Задержка подачи газа (Post)	0.1~50s

5. Подготовка аппарата к работе

Если аппарат хранился или транспортировался в морозных условиях, то перед началом работы его следует довести до комнатной температуры

Внешний вид:



1, Панель управления 2, Разъем подключения ручной горелки

3, Кабель переключения режимов

4, Клемма плюсового разъема (+) 5, Клемма минусового разъема(-)

ОЧЕНЬ ВАЖНО!

А), Когда используется сварка в среде защитного газа, установите 3 в 4 и установите зажим заземления с кабелем в 5

Б Когда используется сварка порошковой проволокой, установите 3 в 5, и установите зажим заземления с кабелем в 6

6, Евроразъем горелки с проволокой 7, таблица параметров

8, Автоматический выключатель ON/OFF 9, Заземление

10, Штуцер подключения газа

11, Кабель питания свилкой 12, Решотка вентилятора.

5.1 Подключение

5.1.1 MMA

Концы сварочных кабелей следует подсоединить к гнездам 0,4 и 0,5, расположенным на передней панели таким образом, чтобы «-» находился на электроддержателе. Полярность соединения сварочного кабеля зависит от типа используемого электрода и указана на упаковке электрода. Зажим заземления кабеля должен быть надежно прикреплён к свариваемому материалу.

5.1.2 LIFT-TIG

Для сварки этим методом необходимо использовать дополнительную горелку TIG, оснащённую регулирующим клапаном защитного газа. Горелка TIG должна быть подключена к разъёму отрицательной полярности(-) 0,5 и газовым баллоном через редуктор. Подсоедините разъем положительной полярности (+) 0,4 к свариваемому материалу с помощью кабеля с заземляющим зажимом.

5.1.3 MIG

5.1.3.1 Сварка проволокой в среде защитных газов.

Сварочная горелка mig должна быть подключена к евроразъёму 0,6.

Газовая труба от редуктора баллона должна быть подключена к газовому разъёму 0,10, расположенному на задней стенке корпуса. Установите кабель преобразования полярности с разъемом 0,3 в разъем положительной полярности (+) 0,4.

Разъем отрицательной полярности(-) 0,5 должен быть соединён с свариваемым материалом с помощью кабеля с клеммой заземления.

5.1.3.2 Сварка порошковой проволокой

Сварочная горелка mig должна быть подключена к разъёму управления горелкой 0,6

Установите кабель преобразования полярности с разъемом 0,3 в разъем отрицательной полярности(-) 0,5, разъем положительной полярности (+) 0,4 должен быть подключен к свариваемому материалу с помощью кабеля с зажимом заземления.

5.2 Подключение защитного газа

1. Установите баллон и зафиксируйте его от опрокидывания.
2. Откройте клапан баллона на мгновение, чтобы удалить все загрязнения.
3. установите редуктор на баллон.
4. соедините редуктор с газовым разъемом 0,10 на задней панели сварочного аппарата.

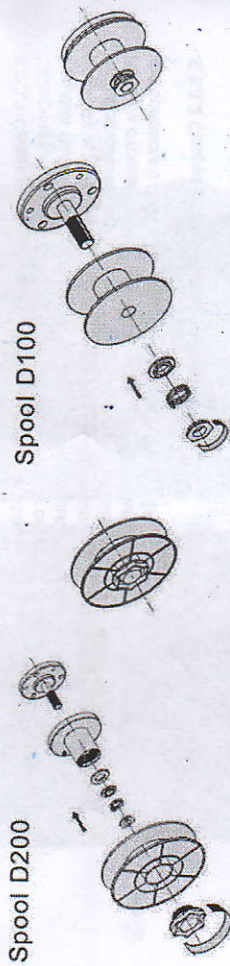
5.3 Подключение к электросети

1. Аппарат должен использоваться только в однофазной трехпроводной системе с заземленной нейтралью.
2. Инвертор адаптирован для работы с напряжением питания 220 В 50 Гц сеть защиты на 25 А. Питание должно быть стабильным, без перепадов напряжения.
3. Аппарат оснащен шнуром с вилкой. Перед подключением источника питания убедитесь, что выключатель питания 0,8 находится в выключенном положении.

5.4 Установка катушки со сварочной проволокой

1. Откройте боковую крышку корпуса.

- Убедитесь, что приводные ролики соответствуют типу и диаметру проволоки. При необходимости вставьте правильный ролик. Для стальных проволок следует использовать ролики с V-образными канавками, а для алюминиевых проволок - U-образными канавками.
- Вставьте катушку со сварочной проволокой на шпindel.
- Закрепите катушку от падения.
- Ослабьте давление подающих роликов.
- Вставьте проволоку через подающий ролик приводной канал.
- Вставьте проволоку в пазы на приводном ролике.
- Открутите токовый наконечник на горелке, включите питание сварочного аппарата и вытяните проволоку в горелку с помощью кнопки подачи проволоки.
- После того как проволока появится в выходном отверстии горелки, отпустите кнопку и закрутите токовый наконечник.
- Отрегулируйте прижимной подающий ролик прижимной гайкой. Слишком слабый прижим приведет к скольжению приводного ролика, слишком сильный прижим увеличит сопротивление подачи, что может привести к деформации проволоки и повреждению горелки.



5.5 Подготовка горелки MIG для работы

В зависимости от типа свариваемого материала и диаметра сварочной проволоки прикрутите соответствующий токовый наконечник и направляющую вставку для проволоки к горелке MIG. Для сварки стали используйте контактные наконечники для сварки стали. В случае сварки алюминия используйте токовый наконечник для сварки алюминия и тefлоновую вставку.

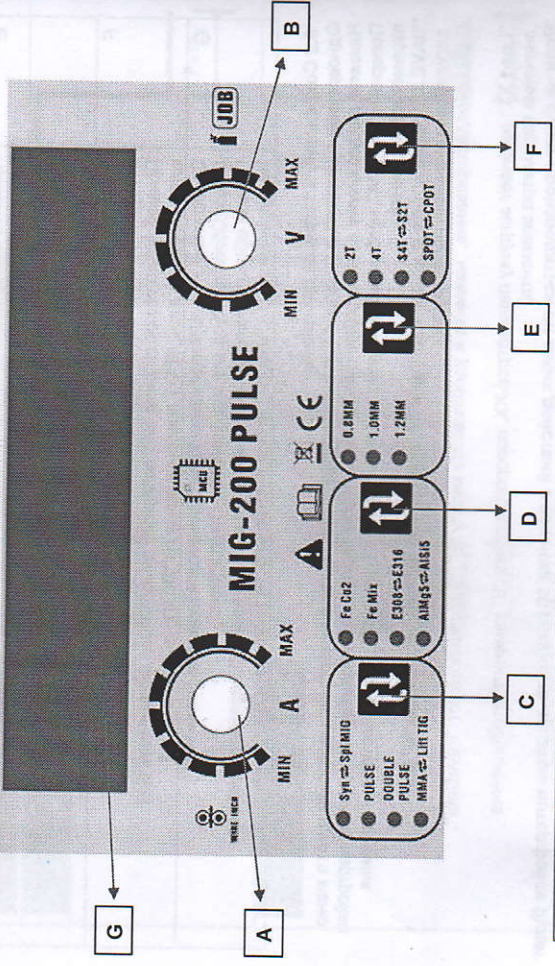
5.5.1 Ускоренная протяжка проволоки



Аппарат имеет функцию ускоренной протяжки. После нажатия "A" и проволока ускоренно вытягивается, это позволяет легко вставить ее в горелку. При прекращении нажатия, протяжка выключится.

6. Управление

6.1 Панель управления



Ручка "A"	Описание
Ручка "B"	<p>При нажатии на эту ручку, ускориться протяжка проволоки. Вращая эту ручку, можно регулировать ток.</p> <p>Нажмите и удерживайте кнопки "A" и "B" одновременно, чтобы войти в пункт меню.</p> <p>--Поверните эту ручку, чтобы изменить пункт меню.</p> <p>Нажмите эту ручку, чтобы изменить пункт меню.</p> <p>Вращая эту ручку, можно регулировать напряжение(процент%) или значение(B).</p> <p>---0% означает стандартное напряжение, например 10% означает более высокое 10%, чем стандартное напряжение.</p> <p>Вращая ручку "A" дисплей "C" покажет другой пункт меню.</p> <p>Например, на дисплее "размер 0.8", затем поверните эту ручку, дисплей покажет другой размер сварочной проволоки(1.0/1.2) на выбор.</p> <p>Вращая эту ручку, можно "загрузить XX" и "сохранить XX" настроенный канал от 0-35.</p>
C	<p>Нажмите эту кнопку, чтобы выбрать другой метод сварки. Дисплей "G" показывает кодový символ Syn= SYNERGIC MIG(SYNC MIG)</p> <p>Spl MIG=Manual controlled MIG</p> <p>Когда вы настраиваете параметр в режиме синхронизации MIG, это означает, что вы входите в режим ручного управления MIG(SPL MIX).</p> <p>Pulse=Single Pulse(PulseMIG)</p> <p>Double Pulse=(Twin Puls)</p> <p>MMA(MMA Mode), когда загорится светодиод, вращайте ручку "B" и измените « Lift TIG(TIG)» and «(Pulse TIG)» значения.</p>
D	<p>Нажмите эту кнопку, чтобы выбрать сварочную проволоку для данного металла.</p> <p>(Fe Co2) = стальная сварочная проволока + 100% Co2</p> <p>Fe Mix = (Fe Ar82) = стальная сварочная проволока + (Ar 82%+CO2 18%)</p> <p>E308(E308Ar98) = Сварочная проволока из нержавеющей стали + (Ar 98%+CO2 2%)</p>

	<p>E316(E316A198) = Сварочная проволока из нержавеющей стали + (Ar 98%+CO2 2%) AIMg5(AIMg5 Ar) = ER5356 алюминий-магний сварочная проволока + Ar 100% AISi5(AISi5 Ar) = ER4043 алюминий-кремневая сварочная проволока + Ar 100%</p> <p>Пример: когда горит диод E308, повернув ручку "B" можно выбрать E316; когда горит диод AIMg5, поверните ручку "B", чтобы выбрать AISi5;</p> <p>Нажмите кнопку для изменения диаметра сварочной проволоки.</p> <p>Fe Co2: 0.8MM, 1.0MM Fe Mix: 0.8MM, 1.0MM E308 & E316: 0.8MM, 1.0MM AIMg5 & AISi5: 1.0MM, 1.2MM</p> <p>Нажмите кнопку для переключения режимов 2T, 4T, S2T, S4T, SPOT, CPOT</p> <p>Пример: когда светится диод S4T, повернув ручку "B" можно выбрать S2T; когда светится диод SPOT, повернув ручку "B" можно выбрать CPOT</p> <p>Отображение Тока/Напряжения/Кода Элемента /Параметра Элемента. Левая Область: Текущее значение. Код Пункта Меню; Правая область: процент напряжения(%) или значение(B), параметр элемента. Нажмите кнопку "A" или "B", чтобы быстро ввести текущую регулировку.</p>
E	
F	
G	

6.2 Сохранение и загрузка программ

Одновременно нажмите и удерживайте кнопки "A" и "B" и войдите в интерфейс настройки пункта меню. Нажмите любую кнопку в интерфейсе пункта меню, чтобы вернуться к текущему интерфейсу настройки. Поверните ручку "A", чтобы выбрать пункт меню, и поверните ручку "B", чтобы настроить значения параметров элемента.

"SAVE XX" -если хотите сохранить текущие параметры XX, используйте кнопки "B" для регулировки значений параметров, нажмите и удерживайте кнопку "B", дисплей покажет "SaveData".

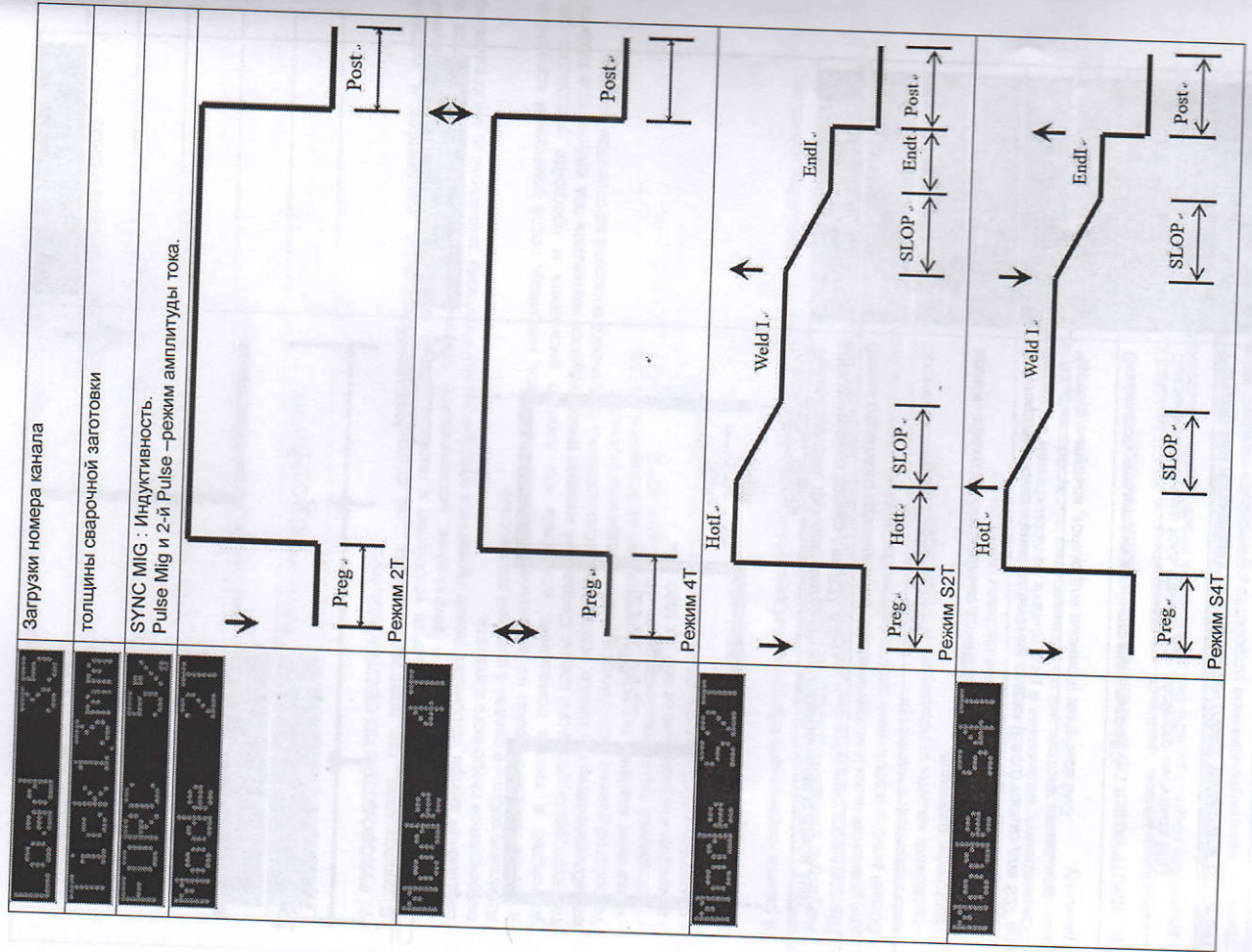
Окончив редактирование, нажмите и удерживайте кнопку "B", дисплей покажет "SaveData".

"Load XX" означает загрузку параметров XX, поворотом ручки "B" измените отображение значения параметра элемента.

Если не будет производиться ни каких действий в течении 10 секунд, то на этом интерфейсе будет установлено значение по умолчанию.

6.3 Коды и их расшифровки.

"G" Дисплей	Расшифровка
200A 2%	MMA : Процент тока и напряжения(%)
200A 2%	MIG : Изменение тока и напряжения в % с помощью вращения ручки «B»
200A -	TIG : Ток
FURC 50A	Arc force Ток (MMA),Изменения :0-200A.
HotI 50A	Начальный ток (MMA ,S2T и S4T при MIG сварке);
HotI 45A	Время предсварки (HotI) (MMA ,S2T и S4T при MIG сварке)
SLOP 0C	MMA :постоянный ток
SLOP 0P	MMA : постоянная мощность
SHW 00X	ID устройства
Save 35	номер канала для сохранения программы.



Mode:SPOT	
Mode:SPOT	
Endt 50H	Режим SPOT сварки Ток постсварки, функция включается в заполнении кратера дуги, действительна только для S2T и S4T.
Burp 5%	Время обратного горения
Endt 05s	Время постсварки (Endt) для S2T.
Stop 100H	Время перехода (Stop) только для S2T and S4T.
Endt 5%	Регулировка напряжения окончания сварки (Endt) только для S2T and S4T.
Freq 15H	Частота импульса, только для двойного импульса MIG.
Duty 50%	Связанность, только для двойного импульса MIG.
LP-P 20%	Пиковая амплитуда тока, только для двойного импульса MIG.
Hotb 5%	Регулировка напряжения начала сварки (Hotb), только для S2T и S4T.
PW 20%	Пиковый ток сварки, только для двойного импульса MIG.

Base 20%	Базовый ток сварки, только для двойного импульса MIG.
Sptt 10s	Время для точечной сварки (Sptt), только для SPOT и SPOT
Sftd 20m	Плавный старт скорости подачи проволоки
Stop 05s	Время окончания сварки (Stop), только для SPOT
Prep 01s	Время предварительной подачи газа
Post 05s	Время задержки подачи газа

7. РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

В пространстве, где происходит сварка не должно быть агрессивных компонентов и высокой запыленности. Не устанавливайте устройство в пыльных местах, вблизи работающих шлифовальных машин и т. д. Запыление и загрязнение металлической стружкой плат управления, проводов и соединений внутри устройства может привести к электрическому короткому замыканию и, как следствие, повреждению сварочного аппарата.

Избегайте работы в средах с высокой влажностью.
В случае появления росы на металлических деталях аппарата, например, после помещения холодного устройства в теплое помещение, дождитесь его полного высыхания и прогрейте устройство до температуры окружающей среды. Сварочный аппарат рекомендуется размещать под крышкой для защиты от неблагоприятных погодных условий при использовании сварочного аппарата на открытом воздухе. Устройство должно эксплуатироваться в следующих условиях:

- изменение значения питающего напряжения не более чем на 10%
- температура окружающей среды от -10°C до $+40^{\circ}\text{C}$
- атмосферное давление от 860 до 1060 гПа
- относительная влажность атмосферного воздуха не более 80%.

8. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

В рамках ежедневного обслуживания держите сварочный аппарат в чистоте, проверяйте состояние внешних соединений и состояние электрических проводов и кабелей.
Регулярно заменяйте расходные части.

Периодически очищайте внутреннюю часть аппарата, продувая сжатым воздухом платы управления для удаления пыли и металлических опилок

Общий осмотр и состояние электрических соединений должны проводиться не реже одного раза в шесть месяцев, в частности:

- состояние защиты от поражения электрическим током
- состояние изоляции
- состояние системы безопасности
- правильное функционирование системы охлаждения

Повреждения, возникшие в результате не правильной эксплуатации сварочного аппарата и несоблюдения инструкции по техническому обслуживанию, не подлежат гарантийному ремонту.

9. ИНСТРУКЦИЯ ПО ХРАНЕНИЮ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ

Устройство должно храниться при температуре от -10°C до $+40^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности воздуха до 80% без агрессивных паров и пыли. Упакованное оборудование должно перевозиться с использованием крытых транспортных средств. Во время транспортировки упакованное устройство должно быть надежно защищено от скопления и правильно расположено.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Ремонт и техническая поддержка должна проводиться специалистом, убедитесь в том, что питание оборудования отключено, перед тем как приступить к обслуживанию.

Техническое обслуживание:

10.1 Выдувайте пыль с оборудования потоком чистого сухого воздуха ежемесячно, если аппарат используется в условиях задымленности или запыленности воздуха, то в этом случае производите очистку оборудования каждый день.

10.2 Проверяйте надежность соединений в оборудовании, убедитесь в том, что кабели плотно прилегают к разъемам.

10.3 Избегайте попадания воды и пара внутрь оборудования. Если такое произошло, протрите все поверхности и более не используйте аппарат в таких условиях.

10.4 Если вы долго не пользовались сварочным аппаратом, то упакуйте его и храните в сухом месте.

11. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

11.1. Гарантийный срок эксплуатации изделия 12 месяцев со дня продажи его со склада ООО «ТОР», либо через официальных дилеров.

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

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

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

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

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

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

- обязательное предъявление потребителем изделия - настоящего паспорта с отметками о приёмке и дате выпуска;
- при предоставлении сведений о продолжительности эксплуатации, характеристике свариваемого изделия, марке сварочной проволоки, рабочих режимах (ток, напряжение) и описание неисправности.

11.7. Претензии по качеству сварного шва принимаются при предъявлении копии технологической карты.

Контактная информация

ООО «ТОР»
г. Москва, Колодезный пер, 2а
Тел.: +7 (495) 2348420
Факс: +7 (495) 2348420
E-mail: zakaz@svarka.net
www.svarka-viking.ru
www.svarka.net

Сервисные центры на территории РФ
представлены на www.svarka-viking.ru
E-mail: zakaz@svarka.net



Свидетельство о приёмке

Модель:

Зав. №

Срок гарантии: 12 месяцев

Представитель поставщика ООО «ТОР»

Дата отгрузки

МП

