

Obsah:

1	ÚVOD	2
1.1	ALFA IN SERVIS	2
1.2	BEZPEČNOST PRÁCE	2
2	POPIS ZAŘÍZENÍ	4
2.1	Svařovací zdroj TIGTRONIC 205	4
2.2	Ovládací panel WS 20	5
3	TECHNICKÁ DATA	10
4	PŘIPOJENÍ	10
4.1	Připojení stroje do sítě	10
4.2	Připojení TIG hořáku	10
4.3	Připojení držáku elektrod pro ruční elektrodové svařování	10
4.4	Připojení zemního kabelu s kleštěmi	11
4.5	Připojení hadičky s ochranným plynem	11
4.6	Připojení chladicí jednotky KG 100	11
5	UVEDENÍ DO PROVOZU	12
5.1	Tabulky základního nastavení pro svařování TIG	12
6	ÚDRŽBA A SERVISNÍ ZKOUŠKY	13
6.1	Kontrola provozní bezpečnosti zdroje podle ČSN EN 60 971-1	13
6.2	Zraková zkouška	13
6.3	Zkouška odporu ochranného vodiče.	13
6.4	Zkouška izolačního odporu	13
6.5	Zkouška napětí naprázdno (EN 60 974-1)	14
7	SERVIS	14
7.1	Poskytnutí záruky	14
7.2	Záruční a pozáruční opravy	15
7.3	Provádění záručních oprav	15
8	LIKVIDACE ELEKTROODPADU	15

1 ÚVOD

Vážený spotřebiteli,
společnost ALFA IN a.s. Vám děkuje za zakoupení našeho zařízení a věří, že s ním budete spokojeni.

Svařovací zařízení smí uvést do provozu pouze školené osoby a pouze v rámci technických ustanovení. Společnost ALFA IN a.s. nepřijme v žádném případě zodpovědnost za škody vzniklé nevhodným použitím. Před uvedením do provozu si přečtěte pečlivě tento návod k obsluze.

Stroje splňují požadavky odpovídající značce CE.

1.1 ALFA IN SERVIS

Pro údržbu a opravy používejte jen originální náhradní díly. K dispozici je Vám samozřejmě komplex našich služeb.

1.2 BEZPEČNOST PRÁCE

1.2.1 OCHRANA OSOB

- Z bezpečnostních důvodů je při svařování nutné použít ochranné rukavice. Tyto rukavice Vás chrání před zásahem elektrickým proudem(napětí okruhu při chodu naprázdno). Dále Vás chrání před tepelným zářením a před odstříkujícími kapkami žhavého kovu.
- Noste pevnou izolovanou obuv. Nejsou vhodné otevřené boty, neboť kapky žhavého kovu mohou způsobit popáleniny.
- Nedívejte se do svářečského oblouku bez ochrany obličeje a očí. Používejte vždy kvalitní svařovací kuklu s neporušeným ochranným filtrem.
- Také osoby vyskytující se v blízkosti místa sváření musí být informováni o nebezpečí a musí být vybaveny ochrannými prostředky.
- Při svařování, zvláště v malých prostorách, je třeba zajistit dostatečný přísun čerstvého vzduchu, neboť při svařování vznikají zdraví škodlivé zplodiny.
- U nádrží na plyn, oleje, pohonné hmoty atd. (i prázdných) neprovádějte svářečské práce, neboť hrozí nebezpečí výbuchu.
- V prostorách s nebezpečím výbuchu platí zvláštní předpisy.
- Svařované spoje, které jsou vystavovány velké námaze, musí splňovat zvláštní bezpečnostní požadavky. Jedná se zejména o kolejnice, tlak. nádoby a pod. Tyto spoje smějí provádět jen kvalifikované vyškolení svářeči s potřebným oprávněním.

1.2.2 BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

- Před započetím práce se svařovacím strojem je třeba se seznámit s ustanoveními v ČSN 050601, 1993 - Bezpečnostní ustanovení pro svařování kovů, čl. 3, 5 a 6 a normou ČSN 050630,1993 - Bezpečnostní ustanovení pro obloukové svařování kovů, čl. 3, 6, a 7.
- S lahví CO₂ nebo směsnými plyny je třeba zacházet podle předpisů pro práci s tlakovými nádobami obsažených v ČSN 07 83 05 a v normě ČSN 07 85 09.
- Svářeč musí používat ochranné pomůcky.

- Před každým zásahem v elektrické části, sejmutím krytu nebo čištěním je nutné odpojit zařízení ze sítě.

1.2.3 PROVOZNÍ PODMÍNKY

- Uvedení přístroje do provozu smí provádět jen vyškolený personál a pouze v rámci technických ustanovení. Výrobce neručí za škody vzniklé neodborným použitím a obsluhou. Při údržbě a opravě používejte jen originální náhradní díly od firmy ALFA IN.
- Svařovací stroj je zkoušen podle normy pro stupeň krytí IP 23.
- Stroj musí být umístěn tak, aby chladicí vzduch mohl bez omezení vstupovat i vystupovat chladicími průduchy. Je nutné dbát na to, aby nebyly nasávány do stroje žádné mechanické, zejména kovové částice (např. při broušení).
- Manipulační rukověť je určena pouze k pojíždění, není dimenzována ke zvedání stroje.
- Při přehřátí stroje je automaticky přerušeno svařování.
- Veškeré zásahy do el. zařízení, stejně tak opravy (demontáž síťové vidlice, výměnu pojistek), smí provádět pouze oprávněná osoba.
- Svařecí stroj je konstruován na napětí sítě 1x230 V, s tolerančním rozsahem $\pm 15\%$.
- Příslušnému síťovému napětí a příkonu musí odpovídat síťová vidlice.
- Řídící obvody, ohřev plynu a posuv jsou jištěny tavnými trubičkovými pojistkami. Používejte pouze hodnoty a charakteristiky uvedené na výrobním štítku ovládacího transformátoru.
- U svařovacího stroje je třeba provést periodickou revizní prohlídku jednou za 6 měsíců pověřeným pracovníkem podle ČSN 331500,1990 a ČSN 056030,1993.
- Svařovací stroj je z hlediska odrušení určen především pro průmyslové prostory. V případě použití jiných prostor mohou existovat nutná zvláštní opatření (viz EN 50199, 1995 čl. 9).

Stroj je nutné chránit před:

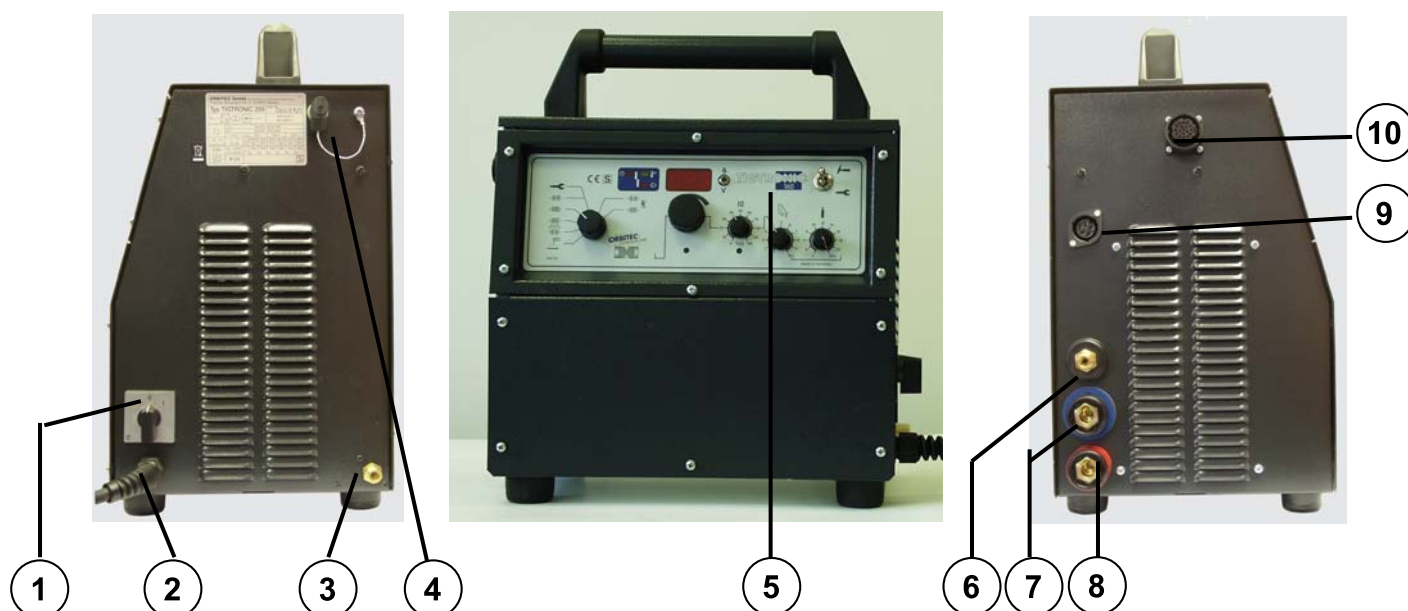
- vlhkem a deštěm
- mechanickým poškozením
- průvanem a případnou ventilací sousedních strojů
- nadměrným přetěžováním - překročením tech. parametrů
- hrubým zacházením

2 POPIS ZAŘÍZENÍ

2.1 Svařovací zdroj TIGTRONIC 205

2.1.1 Ovládací a propojovací prvky

Obr. 1

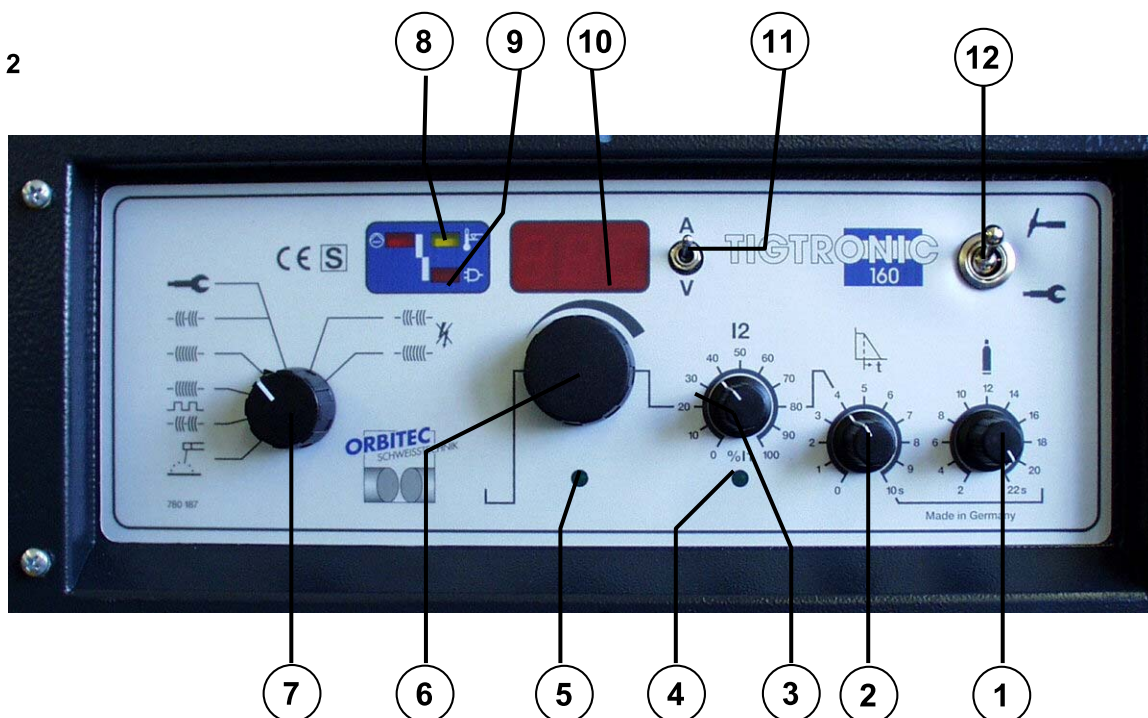


- 1 Hlavní vypínač
- 2 Síťový kabel
- 3 Připojení plynu R 3/8 x R 1/4"
- 4 Propojovací kabel chladicí jednotky
- 5 Ovládací panel
- 6 Připojení plynu pro TIG hořák nebo hlavu
- 7 Rychlospojka - modrá (-) – MMA, TIG hořák nebo hlava
- 8 Rychlospojka - červená (+) – Zemní kabel pro TIG, hlavu nebo MMA
- 9 Ovládání TIG hořáku
- 10 Konektor pro řídicí jednotku TIPTRONIC

2.2 Ovládací panel WS 20

2.2.1 Ovládací prvky

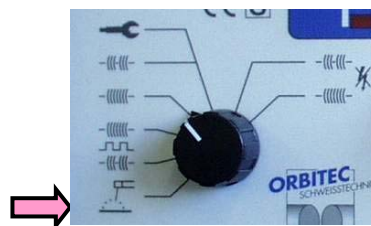
Obr. 2



- | | | |
|----|--|-------------|
| 11 | Dofuk plynu | 2 – 22 s |
| 12 | Doběh proudu | 0 – 10 s |
| 13 | Proud I2 | % proudu I1 |
| 14 | LED I2 | |
| 15 | LED I1 | |
| 16 | Proud I1 | 5 – 160 A |
| 17 | Přepínač módů | |
| 18 | LED přehřátí stroje | |
| 19 | LED porucha stroje | |
| 20 | Digitální displej A/V (nominální hodnoty/skutečné hodnoty) | |
| 21 | Přepínač displeje A / V | |
| 22 | Přepínač Orbita /ruční hořák | |

2.2.2 Ruční elektrodové svařování

Nastavte přepínač módů na symbol elektrodového Svařování (Také Obr. 2, pos.7)
Rozsah proudu 5 – 140 A



2.2.3 TIG 2-Takt pulsní svařování

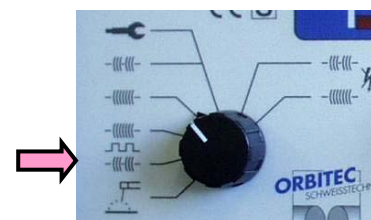
Nastavte přepínač módů na symbol podle obrázku vpravo. (Také Obr. 2, pos.7)

1. Takt:

Zmáčkněte na tlačítko hořáku a držte jej. Ochranný plyn začne proudit. Svařování začne přednastaveným proudem I1. Po uplynutí tohoto času stroj přepne na nastavený proud I2 po dobu relevantního přednastaveného času. Příslušné LED svítí.

2. Takt:

Uvolněte tlačítko hořáku. Svařovací proud začne klesat v čase nastaveném potenciometrem (Obr. 2, pos. 2) až na úroveň koncového proudu (20% I1) Následuje dofuk plynu.



2.2.4 TIG 4-Takt pulsní svařování

Nastavte přepínač módů na symbol podle obrázku vpravo. (Také Obr. 2, pos.7)

1. Takt:

Zmáčkněte na tlačítko hořáku a držte jej. Ochranný plyn začne proudit. Svařování začne přednastaveným proudem I1. Po uplynutí tohoto času stroj přepne na 20% svařovacího proudu I1 (startovací proud)

2. Takt:

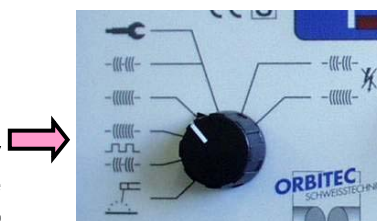
Uvolněte tlačítko hořáku. Svařování začne přednastaveným proudem I1. Po uplynutí tohoto času stroj přepne na nastavený proud I2 po dobu relevantního přednastaveného času. Příslušné LED svítí.

3. Takt:

Zmáčkněte na tlačítko hořáku a držte jej. Svařovací proud začne klesat v čase nastaveném potenciometrem (Obr. 2, pos. 2) až na úroveň koncového proudu (20% I1)

4. Takt:

Uvolněte tlačítko hořáku. Svařovací oblouk zhasne a následuje dofuk plynu.



2.2.5 TIG 4-Takt svařování plynule

Nastavte přepínač módů na symbol podle obrázku vpravo. (Také Obr. 2, pos.7)

1. Takt:

Zmáčkněte na tlačítko hořáku a držte jej. Ochranný plyn začne proudit. Svařování začne přednastaveným proudem I1. Po uplynutí tohoto času stroj přepne na 20% svařovacího proudu I1 (startovací proud)

2. Takt:

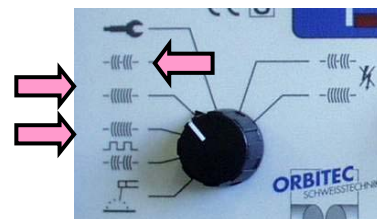
Uvolněte tlačítko hořáku. Svařování přejde do plné hodnoty přednastaveného proudu I1

3. Takt:

Zmáčkněte na tlačítko hořáku a držte jej. Svařovací proud začne klesat po dobu nastaveného doběhu proudu na koncový proud (20 % I1).

4. Takt:

Uvolněte tlačítko hořáku. Svařovací oblouk zhasne a následuje dofuk plynu.



2.2.6 TIG 2-Takt svařování plynule

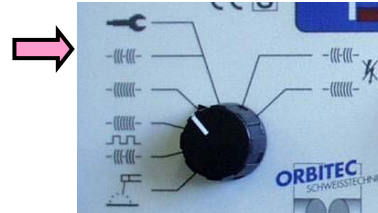
Nastavte přepínač módů na symbol podle obrázku vpravo. (Také Obr. 2, pos.7)

1. Takt:

Zmáčkněte na tlačítko hořáku a držte jej. Ochranný plyn začne proudit. Svařování začne přednastaveným proudem I1.

2. Takt:

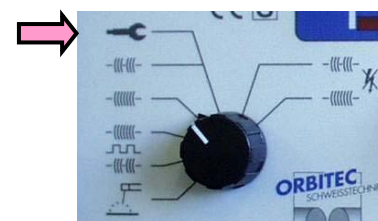
Uvolněte tlačítko hořáku. Svařovací proud klesne na v čase nastaveného doběhu proudu až na koncový proud (20 % I1). Pak oblouk zhasne a následuje dofuk proudu.



2.2.7 Orbitální svařování

Nastavte přepínač módů na symbol podle obrázku vpravo. (Také Obr. 2, pos.7)

Přepínač metody (Obr. 2, pos.12) na značce orbitální hlavy. Potenciometr I1 (Obr.2, pos. 6) je neaktivní. Signál o začátku svařování je vydán kontrolní jednotkou orbitálního svařování



2.2.8 TIG 2-Takt svařování bez HF

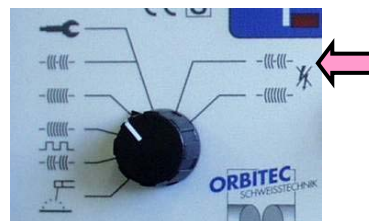
Nastavte přepínač módů na symbol podle obrázku vpravo. (Také Obr. 2, pos.7)

1. Takt:

Dotkněte se materiálu špičkou wolframové elektrody. Zmáčkněte na tlačítko hořáku a držte je. Začne proudit ochranný plyn po přednastavenou dobu asi 1 s). Po té musí být elektroda vzdálena od materiálu. Oblouk se zapálí na nastavenou hodnotu I_1 .

2. Takt:

Uvolněte tlačítko hořáku. Svařovací proud klesne na v čase nastaveného doběhu proudu až na koncový proud (20 % I_1). Pak oblouk zhasne a následuje dofuk proudu.



2.2.9 TIG 4-Takt svařování bez HF

Nastavte přepínač módů na symbol podle obrázku vpravo. (Také Obr. 2, pos.7)

1. Takt:

Dotkněte se materiálu špičkou wolframové elektrody. Zmáčkněte na tlačítko hořáku a držte je. Začne proudit ochranný plyn po přednastavenou dobu asi 1 s). Po té musí být elektroda vzdálena od materiálu. Oblouk se zapálí na hodnotu 20% nastaveného I_1 .

2. Takt:

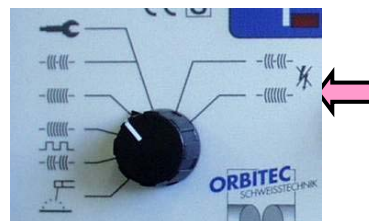
Uvolněte tlačítko hořáku, proud přejde na nastavený I_1 .

3. Takt:

Zmáčkněte na tlačítko hořáku a držte je. Svařovací proud klesne v nastaveném čase (obr. 2, Pos.2) na koncový proud (20% I_1 .)

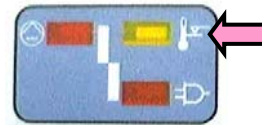
4. Takt:

Uvolněte tlačítko hořáku. Svařovací oblouk zhasne a následuje dofuk plynu.

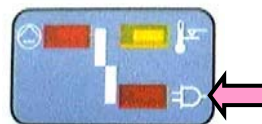


2.2.10 LED přehřátí stroje

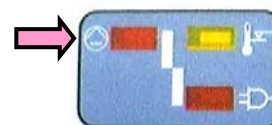
Signalizuje přehřátí stroje v důsledku svařování s větším výkonem, než stroj trvale garantuje. Stroj sám zastaví svařovací proces a pokračuje v chlazení. Po ochladnutí LED zhasne a je možné pokračovat ve svařování.

**2.2.11 LED porucha invertoru**

Signalizuje poruchu zdroje, která může být zapříčiněna např. extrémně nízkým nebo extrémně vysokým síťovým napětím.

**2.2.12 LED chlazení hřáku**

Signalizuje poruchu na chladicím okruhu TIG hořáku, která může být způsobena např. s nedostatečným množstvím chladicí kapaliny v nádrži chladicí jednotky.

**2.2.13 TIG-automatické vypnutí (4-Takt)**

Pokud do 5 s po započetí procesu ve čtyřtaktu není zapálen oblouk, stroj se automaticky přepne do pozice před započetením cyklu. Je možné okamžitě započít s novým zapalováním oblouku.

2.2.14 TIG hořák se dvěma tlačítky

Funkce je dostupná pro 4-Takt s TIG hořákem se dvěma spínači.

Ve 4-Taktu může být přepnuto z I1 na I2 pomocí stisknutí a držení druhého tlačítka hořáku. Hodnoty I2 se mohou nastavit jako % I1 v rozmezí od 0 do 100% I1. Po uvolnění tlačítka se vrátí proud na hodnoty I1.

3 TECHNICKÁ DATA

Svařovací proud
 Síťové napětí
 Frekvence
 Příkon
 Max. primární příkon
 Max. primární proud
 Jištění - pomalé
 Napětí naprázdno TIG (û max.)
 Napětí naprázdno MMA (û max.)
 Rozsah sv. proudu

Zatěžovatel

při 30 % ED TIG/MMA
 při 60 % ED TIG/MMA
 při 100 % ED TIG/MMA

Krytí
 Chlazení
 Třída izolace
 Hmotnost
 Rozměry D x Š x V
 Normy EN
 Hlučnost

TIGTRONIC 205

DC
 1/N/PE AC 230 V
 50 – 60 Hz
 5,7 kVA
 25 A
 16 A
 3 x 2,5 mm²
 90 V
 90 V
 3 – 205 A
 205/170 A
 180/160 A
 140/120 A
 IP 23
 AF
 F
 19 kg
 380 x 260 x 490 mm
 60974-1 [S]
 ≤ 70 dB (A)

4 PŘIPOJENÍ

4.1 Připojení stroje do sítě

Stroj smí obsluhovat pouze řádně proškolené osoby.
 Svařovací stroj smí být připojen do sítě odpovídajícím parametrům uvedeným na výrobním štítku stroje..

4.2 Připojení TIG hořáku

TIG hořáky se připojují přes rychlospojku (-) (modrá). (Obr. 1, pos. 6). Konektor ovládání hořáku připojte do panelového konektoru (Obr. 1, pos. 9) a šroubení pro připojení plynu hořáku připojte do šroubení (Obr. 1, pos. 6).

3.2.1 Připojení orbitální hlavy a řídicí jednotky ORBITRONIC

- Propoj orbitální řídicí jednotky připojte do konektoru . (Obr. 1, pos. 10),
- Propojovací silový kabel u otevřené hlavy do (-) (modrá), (Obr. 1, pos. 7),
- Propojovací silový kabel u uzavřené hlavy podle barev do (-) (modrá), (Obr. 1, pos. 7) a zemící do (+) (červená), (Obr. 1, pos. 8),



4.3 Připojení držáku elektrod pro ruční elektrodové svařování

Připojte rychlospojku kabelu držáku elektrody od panelové rychlospojky (-) (modrá) respektive (+) (červená), podle druhu elektrody. (Obr. 1, pos. 7 a 8)

4.4 Připojení zemnicího kabelu s kleštěmi

Připojte rychlospojku zemnicího kabelu panelové rychlospojky (+) červená respektive (-) modrá podle druhu elektrody, pro TIG hořák do rychlospojky (+) červená. (Obr. 1, pos. 7 a 8). Kleště upevněte ke svařenci. Pozor, povrch kontaktního místa musí být čistý s dobrou vodivostí.

4.5 Připojení hadičky s ochranným plynem

Přívod regulovaného ochranného plynu připojte do šroubení R ¼" na straně svařovacího stroje (Obr. 1, pos. 3).

4.6 Připojení chladicí jednotky KG 100

Připojte propojovací kabel VKB100 (Obr. 1, pos. 4) do čtyřpólové zásuvky chladicí jednotky.

Zdroj napětí Pin 1 a 2

Průtokoměr Pin 3 a 4

Standby funkce

Po ukončení svařovacího procesu bude chladicí jednotka po určitou dobu v činnosti, aby ochladila hořák. Po té se vypne do režimu Standby. Při zahájení svařování se chladicí jednotka opět automaticky zapne.

Pokud svařujete bez vodního chlazení, odpojte propojovací kabel a do zásuvky do svářečky 4 pólový kabel.

5 UVEDENÍ DO PROVOZU

Stroj smí obsluhovat pouze řádně proškolené osoby.

Po té co jste provedli připojení náležitostí podle kapitoly 4 PŘIPOJENÍ, zapněte stroj hlavním vypínačem (Obr.1, pos. 1) a můžete začít svařovat (viz kapitola 2 POPIS ZAŘÍZENÍ.)

5.1 Tabulky základního nastavení pro svařování TIG

Tabulka nastavení pro svařování nerezových ocelí stejnosměrným proudem.

tloušťka plechů mm	wolfram. elektroda průměr mm	přídavný materiál průměr mm	svařovací proud A	množství argonu l/min	hubice hořáku průměr mm
1	1	1,5	40-60	3	10
1,5	1,5	1,5	50-90	4	10
2	2	2	80-100	4	12
3	2-3	2-3	90-140	5	12
4-5	3-4	3-4	110-180	5	12

Tabulka nastavení pro svařování měděných plechů

tloušťka plechů mm	wolfram. elektr. průměr mm	přídavný materiál průměr mm	svařovací proud A	množství argonu l/min	hubice hořáku průměr mm	předehřev °C
1	1,5	2	70-80	4	10	150
2	2,5	3	120-140	5	10	150
3	3	3	130-160	5	10	200

6 ÚDRŽBA A SERVISNÍ ZKOUŠKY

Zařízení vyžaduje za normálních pracovních podmínek minimální ošetřování a údržbu. Má-li být zaručena bezchybná funkce a dlouhá provozuschopnost, je třeba dodržovat určité zásady:

- stroj smí otevřít pouze náš servisní pracovník nebo vyškolený odborník - elektrotechnik
- příležitostně je třeba zkontrolovat stav síťové vidlice, síťového kabelu a svářecích kabelů
- jednou až dvakrát do roka vyfoukat celé zařízení tlakovým vzduchem, zejména hliníkové chladicí profily. Pozor na nebezpečí poškození elektronických součástí přímým zásahem stlačeného vzduchu z malé vzdálenosti!

6.1 Kontrola provozní bezpečnosti zdroje podle ČSN EN 60 971-1

Pokud stroj nevyhoví po bezpečnostní stránce některému z dále uvedených bodů, odstavte zařízení z provozu a neprodleně zabezpečte odborné odstranění zjištěných závad.

- následující zkoušku provádějte každých 6 měsíců nebo po opravě stroje
- dodržujte pokyny pro údržbu uvedené v návodu na obsluhu
- předtím, než stroj otevřete vypněte jej a vytáhněte síťovou vidlici
- v případě potřeby vybijte elektrolytické kondenzátory

6.2 Zraková zkouška

- přezkoušejte bezvadný stav vidlice a neporušenost síťového kabelu. Tahem za kabel ověřte jeho upevnění ve stroji. V případě jakéhokoliv mechanického poškození vyměňte kompletní kabel.
- ověřte řádný stav mechanicky namáhaných míst
- oěřte neporušenost krytu stroje.
- zkontrolujte stav silových rychlospojek, zemního kabelu a kleští. Jsou-li mechanicky nebo tepelně poškozené, je nutné je vyměnit.
- ověřte, jsou-li v pořádku všechny důležité popisy

6.3 Zkouška odporu ochranného vodiče.

- ověřte zrakovou kontrolou stav všech svorek pro připojení ochranného vodiče, včetně síťové vidlice a změřte velikost jeho odporu - musí být nižší než $0,1\Omega$.

6.4 Zkouška izolačního odporu

- zkouška se provádí napětím 500 Vss
- před měřením je nutné zkratovat fázový a nulový vodič v síťové vidlici a kladný a záporný pól na výstupních silových rychlospojkách.
- při měření se nesmí připojit měřící hroty na vstupy ovládacích konektorů hořáku a dálkového ovládání.
- Kontroluje se izolační stav mezi:

vstupní obvod $\Rightarrow$ obvod svářecího proudu	$\geq 5,0 \text{ M}\Omega$
--	----------------------------

vstupní obvod, $\Rightarrow$ zem	$\geq 2,5 \text{ M}\Omega$
obvod svařovacího proudu, $\Rightarrow$ zem	$\geq 2,5 \text{ M}\Omega$

6.5 Zkouška napětí naprázdno (EN 60 974-1)

- Špičkové napětí naprázdno nesmí při zatížení odporem v rozmezí 200 W až 5 kW překročit hodnoty uvedené v tabulce níže.
- Překročení hodnot uvedených v tabulce signalizuje vážnou poruchu a je nebezpečné pro obsluhu

Pozn.: Hodnoty uvedené v tabulce platí všeobecně pro zdroje svařovacího proudu MIG/MAG, TIG a MMA.

Prostory se zvýšeným nebezpečím úrazu el. proudem	Stejnoseměrný proud: 113 V špičková hodnota Střídavý proud. 68 V špička, 48 V efektivní hodnota
Prostory bez zvýšeného nebezpečí úrazu el. proudem	Stejnoseměrný proud: 113 V šp. hodnota Střídavý proud. 113 V špička, 80 V ef. hodnota
Strojně vedený hořák se zvýšenou ochranou svářeče	Stejnoseměrný proud: 141 V šp. hodnota Střídavý proud. 141 V špička, 100 V ef. hodnota

7 SERVIS

7.1 Poskytnutí záruky

- Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj má v době dodání a po dobu záruky bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
- Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje nebo servisní organizací pověřenou výrobcem.
- Zákonná záruční doba je 6 měsíců od prodeje stroje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. Výrobce tuto lhůtu prodlužuje na 24 měsíců. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven.
- Podmínkou platnosti záruky je, aby byl svařovací stroj používán způsobem a k účelům, pro které je určen. Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad, nesplněním povinností majitele, jeho nezkušeností nebo sníženými schopnostmi, nedodržením předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným. Při údržbě stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.
- V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje.
- Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady a to u výrobce nebo prodejce.
- Jestliže se při záruční opravě vymění vadný díl, přechází vlastnictví vadného dílu na výrobce.

7.2 Záruční a pozáruční opravy

- Záruční opravy provádí výrobce nebo jím autorizované servisní organizace.
- Obdobným způsobem je postupováno i v případě pozáručních oprav.
- Reklamaci oznamte na tel. čísle 568 840 009, faxu: 568 840 966, e-mailu: servis@alfa-in.cz.

7.3 Provádění záručních oprav

- Zašlete reklamovaný přístroj přepravní službou nebo jej předejte přímo na adrese firmy: ALFA IN a.s., Nová Ves 74, 675 21 Okříšky.
- Opravy provedeme po převzetí přístroje naším servisním oddělením a opravený jej předáme přepravci nebo majiteli.
- Obdobným způsobem je postupováno i v případě pozáručních oprav.

8 LIKVIDACE ELEKTROODPADU**Informace pro uživatele k likvidaci elektrických a elektronických zařízení v ČR:**

Společnost ALFA IN a.s. jako výrobce uvádí na trh elektrozařízení, a proto je povinna zajistit zpětný odběr, zpracování, využití a odstranění elektroodpadu.

Společnost ALFA IN a.s. je zapsána do SEZNAMU individuálního systému (pod evidenčním číslem výrobce 01594/07-ECZ) a sama zajišťuje financování nakládání s elektroodpady.



- Tento symbol na produktech anebo v průvodních dokumentech znamená, že použité elektrické a elektronické výrobky nesmí být přidány do běžného komunálního odpadu.

Zákazník je povinen vrátit výrobek zpět ke svému prodejci a to buď osobně nebo po vzájemné dohodě zajistí prodejce vyzvednutí přímo u zákazníka. Společnost ALFA IN a.s. zajistí vyzvednutí a likvidaci vyřazeného elektrozařízení na vlastní náklady od prodejce popř. dle dohody přímo od zákazníka.

Tento zpětný odběr elektrozařízení bude zajištěn do 5 kalendářních dnů od data oznámení záměru vrácení uvedeného zařízení.

Pro uživatele v zemích Evropské unie:

Chcete-li likvidovat elektrická a elektronická zařízení, vyžádejte si potřebné informace od svého prodejce nebo dodavatele