

ROCKWORTH

ARIV180

Spawarka inwertorowa



Oryginalna instrukcja obsługi

KOMPATYBILNOŚĆ ELEKTROMAGNETYCZNA (EMC)

Spawarka, której dotyczy niniejsza instrukcja jest urządzeniem do spawania łukowego klasy A co oznacza, że jest przeznaczona do stosowania w środowisku przemysłowym.

W innych środowiskach mogą zaistnieć potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej, co może oddziaływać na inne urządzenia znajdujące się w bezpośrednim sąsiedztwie. Aby używać spawarki w środowisku gospodarstwa domowego konieczne jest przestrzeganie zaleceń tego rozdziału mających na celu zmniejszenie lub wyeliminowanie wpływu zakłóceń elektromagnetycznych.

W szczególności należy zwrócić uwagę na następujące elementy:

- inne kable zasilające, przewody sterujące, kable telefoniczne i sygnałowe nad, pod i obok urządzenia spawalniczego
- urządzenia telewizyjne i radiowe (nadajniki i odbiorniki)
- komputery, komputery osobiste, urządzenia sterowane komputerowo
- systemy bezpieczeństwa, urządzenia alarmowe, urządzenia do zabezpieczenia obiektów przemysłowych
- urządzenia medyczne ludzi znajdujących się w pobliżu, np. używających stymulatorów serca lub aparatów słuchowych
- sprzęt stosowany do kalibracji i pomiarów
- odporność innych urządzeń znajdujących się w otoczeniu. Użytkownik powinien zapewnić, by inne urządzenia znajdujące się w otoczeniu były kompatybilne. Może to wymagać konieczności podjęcia dodatkowych środków zaradczych
- Wielkość otaczającej przestrzeni, którą należy wziąć pod uwagę, zależna od struktury budynku oraz podejmowanych czynności

Urządzenia do spawania łukowego powinny być podłączone do systemu zasilania zgodnie z zaleceniami producenta. Jeśli mimo to pojawią się zakłócenia elektromagnetyczne, to może okazać się konieczne podjęcie dodatkowych środków ostrożności:

- filtrowanie systemu zasilania. Zaleca się rozważyć kwestię ekranowania przewodu zasilającego urządzeń spawalniczych zainstalowanych na stałe, za pomocą oplotu metalowego lub podobnych środków
- Przewody spawalnicze powinny być tak krótkie, jak tylko jest to możliwe i umieszczone blisko siebie, na poziomie lub blisko poziomu podłoża
- Selekttywne ekranowanie i osłanianie innych przewodów i urządzeń w rozpatrywanej przestrzeni może złagodzić problemy zakłóceń. W odniesieniu do specjalnych zastosowań można rozważyć ekranowanie całej instalacji spawalniczej

WPROWADZENIE

Dziękujemy za wybranie naszego produktu. Nabyte przez Państwa narzędzie przeszło kompleksowy proces kontroli jakości. Dołożyliśmy też wszelkich starań, aby produkt dotarł do Państwa w doskonałym stanie. Jeżeli mimo to występują jakieś problemy, ewentualnie jeżeli możemy służyć pomocą lub radą, prosimy bez wahania skontaktować się z działem obsługi klienta.

Bezpieczeństwo przede wszystkim

Przed przystąpieniem do obsługi narzędzia elektrycznego zawsze należy podjąć wszelkie działania mające na celu ograniczenie ryzyka pożaru, porażenia prądem elektrycznym i uszkodzenia ciała. Istotną sprawą jest dokładne przeczytanie instrukcji obsługi oraz zrozumienie przeznaczenia narzędzia, ograniczeń w jego zastosowaniu i zapoznanie się z ewentualnymi zagrożeniami związanymi z użytkowaniem narzędzia.

GWARANCJA

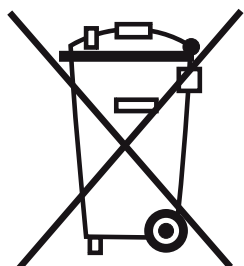
Producent nabytego przez Państwa produktu udziela gwarancji na okres 2 lata od daty zakupu w przypadku zakupu konsumenckiego. Gwarancja nie obejmuje urządzeń przeznaczonych do wynajmu. Zobowiązujemy się do wymiany wszelkich części niesprawnych z powodu wad lub defektów fabrycznych. Gwarancja w żadnym wypadku nie obejmuje zwrotu kosztów ani wypłaty odszkodowania za poniesione straty, bezpośrednie ani pośrednie. Nie obejmuje również: zużywających się akcesoriów, przypadków niewłaściwego użytkowania. W przypadku zakupu komercyjnego gwarancja udzielana jest na okres 90 dni. Części wysyłane przez klienta do naprawy za zaliczeniem pocztowym nie są akceptowane. Należy też pamiętać, że gwarancja traci ważność, jeżeli narzędzie w jakikolwiek sposób zostanie zmodyfikowane bez zgody producenta lub będzie używane wraz z akcesoriami nie zatwierdzonymi przez niego. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności w przypadku niewłaściwego użytkowania narzędzia lub nieprzestrzegania obowiązujących instrukcji obsługi, ustawiania i konserwacji. Producent zapewnia obsługę w ramach gwarancji wyłącznie w przypadku zgłoszenia złożonego w autoryzowanym punkcie serwisowym wraz z dowodem zakupu. Zdecydowanie zaleca się, aby natychmiast po dokonaniu zakupu sprawdzić produkt, czy jest on w stanie nienaruszonym. Przed przystąpieniem do użytkowania produktu należy dokładnie przeczytać instrukcję obsługi.

ROK PRODUKCJI

Producent umieszcza rok produkcji urządzenia na tabliczce znamionowej w formie kodu 00W00, gdzie:
00W00 - 2 pierwsze cyfry oznaczają kolejny tydzień roku w którym produkt został wyprodukowany
00W00 - 2 ostatnie rok produkcji
Przykład: 21W10 (21 tydzień w roku 2010)

Uprawnienia ustawowe

Gwarancja ta jest jedynie uzupełnieniem uprawnień ustawowych nabywcy i w żaden sposób ich nie narusza.



Nie należy wyrzucać zużytego sprzętu elektrycznego razem z innymi odpadami. Prosimy o przekazanie do odpowiedniego punktu przetwarzania.
Informacje dotyczące przetwarzania można uzyskać w lokalnych jednostkach administracyjnych lubu sprzedawcy.

ELEMENTY URZĄDZENIA



OPIS

1. Włącznik/wyłącznik ON/OFF
2. Uchwyt do noszenia
3. Lampka kontrolna sygnalizująca przegrzanie
4. Pokrętko regulacji prądu spawania
5. Gniazdo przewodu prądowego elektrody
6. Gniazdo przewodu masowego
7. Przewód prądowy z uchwytem masy
8. Przewód prądowy z uchwytem elektrody
9. Maska
10. Szczotka



I. OGÓLNE WARUNKI BEZPIECZEŃSTWA UŻYTKOWANIA



□ Należy unikać bezpośredniego kontaktu z uchwytem spawalniczym, podłączonego materiału spawalniczego podczas pracy z urządzeniem, gdyż przy braku obciążenia wzrasta napięcie, które może stanowić zagrożenie dla zdrowia lub życia.

□ Zawsze należy wyjąć wtyczkę z gniazdka zasilającego przed podłączeniem przewodów albo przeprowadzeniem innych czynności konserwacyjnych lub remontowych.

□ Podłączenie przewodów elektrycznych powinno odbywać zgodnie z obowiązującym prawem oraz zasadami bezpieczeństwa przez wykwalifikowanego elektryka.

□ Dana spawarka jest przeznaczona do podłączenia do sieci zasilającej, która posiada fazę zero oraz uziemienie.

□ Należy upewnić się czy gniazdko sieci zasilającej jest poprawnie podłączone z uziemieniem.



□ Nie należy używać spawarki w pomieszczeniach o dużej wilgotności oraz podczas opadów deszczu lub śniegu.

□ Nie wolno używać spawarki, gdy występują jakiegokolwiek uszkodzenia przewodów, izolacji lub luźne styki.



□ Nie wolno przeprowadzać jakichkolwiek prac spawalniczych na kontenerach, zbiornikach, rurach, które zawierają (zawierały) w sobie płynne lub występujące w postaci gazu łatwopalne środki. Nie wolno rozmrażać rur hydraulicznych.

□ Nie należy spawać na materiałach, które były wcześniej czyszczone rozpuszczalnikami zawierającymi chlor oraz materiałach pokrytych farbą, zanieczyszczonych błotem, olejem lub materiałach galwanizowanych.



□ Nie wolno spawać zbiorników pod ciśnieniem.

□ Należy usunąć z powierzchni spawanej wszystkie materiały łatwopalne (np. drewno, papier, czyściwo itd..).



□ Stanowisko pracy powinno być odpowiednio wentylowane i wyposażone w wyciąg wentylacyjny. Nie wolno spawać w zamkniętych pomieszczeniach. Należy systematycznie sprawdzać wpływ wytwarzanych gazów na użytkownika, aby uniknąć zatrucia.



□ Należy dbać o izolację elektrody, spawanego detalu oraz blisko usytuowanych przedmiotów metalowych. W tym celu należy używać specjalnych rękawic, odzież ochronną, pokrywę izolacyjną lub dywaniki, stosować buty przeznaczone dla spawacza (ze skórzaną podeszwą).



□ Niedozwolone jest bezpośrednie patrzenie na łuk spawalniczy. Zawsze stosować maskę lub przyłbicę ochroną z odpowiednim filtrem. Chronić nieosłonięte części ciała odpowiednią odzieżą ochronną wykonaną z niepalnego materiału. Osoby postronne znajdujące się w pobliżu spawania powinny być zasłonięte przy pomocy ekranów niepalnych i nieprzepuszczających promieni ultrafioletowych.



UWAGA!

Proces spawania tak samo jak i prąd elektryczny płynący przez przewody spawalnicze, wytwarzają pole elektromagnetyczne. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca, a także pracę znajdujących się w pobliżu urządzeń elektrycznych. Osoby posiadające aparaty, zapewniające funkcje życiowe (np. regulator częstotliwości pracy serca, respirator itd.) powinny skonsultować się z lekarzem czy mogą przebywać w miejscu gdzie odbywa się spawanie.

Wyżej wymienionym osobom nie zaleca się korzystania ze spawarki bez zgody lekarza.

► Ryzyko ostateczne

- ❑ Przewrócenie: spawarkę należy ułożyć na równej powierzchni horyzontalnej aby uniknąć ryzyka przewrócenia.
- ❑ Zastosowanie spawarki niezgodnie z przeznaczeniem: urządzenie spawalnicze należy wykorzystywać ściśle z jego przeznaczeniem. Jakiegokolwiek inne wykorzystanie niezgodne z dokumentacją surowo zabronione (np. rozmrażanie rur w sieci wodociągowej).
- ❑ Nie wolno używać rękojeści jako przyrządu do podwieszania spawarki.



UWAGA: Sprawność reagowania może ulec upośledzeniu na skutek spożycia alkoholu, zażywania leków i narkotyków, także w wyniku chorób, gorączki i zmęczenia. W takich wypadkach należy zrezygnować z wykorzystania spawarki.

II. OGÓLNA CHARAKTERYSTYKA

Ta spawarka jest źródłem prądu stałego i przeznaczona jest do spawania łukiem elektrycznym. Przystosowana jest do spawania metodą MMA.

► Zawartość opakowania (patrz str. 3)

- ❑ Aparat spawalniczy
- ❑ Akcesoria spawalnicze

III. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

MODEL:	
Zasilanie sieciowe (AC) V:	230V~50Hz
Prąd spawania $\pm 10\%$ (A):	20-180
Znamionowa moc wejściowa:	7,3 kVA
Elektrody ($\varnothing$ mm):	1,6-4
Klasa izolacji IP:	H
Cykl pracy %:	35% - 180A 100% - 105A
Stopień ochrony:	IP21S

► Tabliczka znamionowa

1						
ROCKWORTH						
3			2			
4			NO.: Spawarka inwertorowa		EN 60974-1 : 2005	
5		20A/20,8V-180A/27,2V				
6		X %				
7		35				
		60				
		100				
		I ₂ A				
		180				
		140				
		105				
		U ₂ V				
		27,2				
		25,6				
		24,2				
		U _i =220V				
		I ₁ max=32A				
		I ₁ eff=19A				
		H				
		CE				

Dane techniczne oraz symbole charakteryzujące rodzaj pracy oraz wykorzystanie, pokazane są na górnym panelu aparatu spawalniczego i należy rozumieć je następująco:

1. Model spawarki.

2. **EN 60974** - Standard dotyczący bezpieczeństwa użytkowania oraz produkcji aparatów do spawania łukiem elektrycznym.

3. Symbol konstrukcji wewnętrznej urządzenia: transformator jednofazowy.

4. Symbol spawania łukowego ręcznego elektrodami w otulinie.

5. Symbol **S**: oznacza, że prace spawalnicze mogą być prowadzone w miejscach z podwyższonym ryzykiem porażenia elektrycznego (np. w bezpośrednim sąsiedztwie dużych mas metalu lub przebiegu rur hydraulicznych).

6. Symbol zasilania: jednofazowy prąd zmienny.

7. Klasa ochronna obudowy: **IP21** lub **IP22**. Ochrona przed ciałami stałymi o średnicy $\varnothing 12,5$ mm (np. palec), przed kroplami wody opadającymi pionowo (**IP21**) lub odchylonymi od pionu do 15° (**IP22**).

8. Parametry obwodu spawalniczego:

- **U₀**: maksymalne napięcie prądu jałowego (obwód spawania otwarty);

- **I₂/U₂**: prąd i odpowiadające mu znormalizowane napięcie [$U_2 = (14 + 0,05 I_2)$ V], jakie urządzenie może dostarczać podczas spawania;

- **X**: czas pracy: podaje czas, w jakim urządzenie może dostarczać odpowiedni prąd (ta sama kolumna). Wyraża się w % i opiera się na cyklu 10-minutowym (np. 60% = 6 minut pracy, 4 minuty przerwy itd.);



Trzeba pamiętać, iż niezastosowanie się do powyższej wskazówki może doprowadzić do trwałego uszkodzenia spawarki, oraz utraty uprawnień gwarancyjnych.

- **A/V-A/V**: oznacza zakres regulacji prądu spawania (minimum - maksimum) przy odpowiednim napięciu łuku elektrycznego.

9. Dane techniczne zasilania elektrycznego:

- **U_i**: Napięcie i częstotliwość prądu zmiennego zasilającego urządzenie (tolerancja $\pm 15\%$);

- **I_i max**: maksymalny pobór prądu z sieci;

- **I_i eff**: maksymalny rzeczywisty pobór prądu.

IV. PRZYGOTOWANIE DO PRACY



UWAGA! Wszystkie czynności związane z instalacją oraz podłączeniem spawarki do sieci elektrycznej powinny odbywać się przy wyłączonym zasilaniu.

Spawarkę należy umieścić na płaskiej powierzchni horyzontalnej z odpowiednią wytrzymałością, aby uniknąć niebezpiecznych przesunięć spawarki lub jej przewrócenia.

► Uruchomienie

Urządzenie ustawić w miejscu, w którym nie będzie utrudniona wentylacja obudowy (obieg powietrza w urządzeniu wymuszony przez wentylator chłodzący); upewnić się, że do urządzenia nie dostanie się kurz naładowany elektrostatycznie, pary korozyjne, wilgoć z powietrza itd.

► Przyłącze elektryczne

Przed podłączeniem urządzenia do zasilania należy sprawdzić, czy napięcie i częstotliwość prądu podane na tabliczce znamionowej są zgodne z parametrami dostępnej sieci elektrycznej i właściwym zabezpieczeniem dla danego urządzenia. Urządzenie musi być zasilane przez 2 przewody (faza i zero) oraz trzeci przewód przeznaczony wyłącznie do uziemienia.

WTYCZKA. Urządzenie wyposażone jest w wtyczkę typu 2p+e 16A, umożliwiającą podłączenie do instalacji elektrycznej domowej przy czym prąd spawania nie może przekraczać 160A. W przypadku prądu spawania powyżej 160A zaleca się połączenia wtyczki typu 3p+n+e 32A gdyż przewody o małym przekroju mogą powodować znaczne zmniejszenie wydajności spawarki (dotyczy również przedłużaczy). Spawarkę należy podłączyć do gniazda zabezpieczonego bezpiecznikiem lub wyłącznikiem automatycznym o odpowiedniej obciążalności prądowej:

20A (prąd spawania do 160A),

32A (prąd spawania do 200A),

40A (prąd spawania do 250A).

Nieprzestrzeganie powyższych zaleceń może narazić użytkownika na niebezpieczeństwo. Uszkodzeniu ulec może również samo urządzenie. Przeróbki we własnym zakresie mogą spowodować zmianę cech użytkowych urządzeń lub pogorszenie parametrów spawalniczych. Wszelkie przeróbki urządzeń, we własnym zakresie, powodują utratę gwarancji.



UWAGA: Jeśli wymienione powyżej środki bezpieczeństwa nie będą przestrzegane, wówczas system zabezpieczeń przewidziany przez producenta (klasa 1) nie będzie pracował wydajnie i wystąpi duże zagrożenie dla ludzi (porażenie elektryczne) i przedmiotów (pożar itp.).

► Przewód zasilający

Czynność ta jest zastrzeżona dla specjalistów.



► Podłączenie spawarki

UWAGA! Przed podłączeniem przewodów spawalniczych należy jeszcze raz upewnić się czy aparat spawalniczy jest odłączony od sieci elektrycznej.

Podłączenie przewodów:

Końcówka uchwytu spawalniczego (8) jest przeznaczona do zamocowania elektrody.

W przypadku spawarek z zaciskowym połączeniem przewodów, przewód spawalniczy należy połączyć z zaciskiem oznaczonym symbolem

Podłączenie przewodu uziemienia:

Przewód ten należy połączyć z przedmiotem spawanym lub z powierzchnią, na której będzie odbywać się spawanie tak aby występował dobry styk elektryczny. W przypadku spawarek z zaciskowym połączeniem przewodów, przewód spawalniczy (7) należy połączyć z zaciskiem oznaczonym symbolem

V. SPAWANIE: OPIS PROCEDURY

Spawarki inwertorowe są przeznaczone do spawania łukowego elektrodami z otuliną (metodą MMA) ze średnicą dobieraną zgodnie z danymi technicznymi, podanymi w niniejszej instrukcji. Spawarki te należą do spawarek beztransformatorowych, generujących niezbędne wartości prądowe za pomocą układu elektronicznego. Podłączenie przewodów spawalniczych: przewód spawalniczy wraz z uchwytem elektrody (8) - wcisnąć końcówkę w gniazdo oznaczone (+), przewód spawalniczy masowy (7) - wcisnąć końcówkę w gniazdo oznaczone (-). Aby uruchomić spawarkę należy ustawić włącznik/wyłącznik ON/OFF (1) w pozycji ON (włączona). Regulacja prądu spawania odbywa się poprzez pokrętko regulacyjne (4) ustawiając wymaganą wartość prądu (I_2).

► Ochrona termiczna

Aparat spawalniczy posiada automatyczne zabezpieczenie przed przeciążeniem termicznym (termostat z funkcją regeneracji). W przypadku gdy temperatura osiągnie maksymalną wartość zadaną, bezpiecznik odcina zasilanie i zapala jednocześnie żółtą lampkę (3) na przednim panelu (**patrz str.3**). Po upływie kilku minut bezpiecznik automatycznie załącza zasilanie: żółta lampka gaśnie. Spawarka jest gotowa do dalszej pracy.

► Zasady spawania

- Wykorzystywać elektrody przeznaczone do spawania prądem zmiennym.
- Przybliżona wartość prądu spawania jest ustawiana przez użytkownika w zależności od średnicy elektrody zgodnie z obowiązującą tabliczką znamionową.

ELEKTRODA $\varnothing$ mm	PRĄD SPAWANIA (A)
1,6	40 - 80
3,2	80 - 160
4	120 - 200
5	180 - 250

- Użytkownik powinien także uwzględnić fakt, iż wartość prądu spawania dla elektrod tego samego typu może się różnić w zależności od położenia spawanego detalu: podczas spawania w płaszczyźnie horyzontalnej wartość prądu jest maksymalna, natomiast podczas spawania w linii pionowej lub nad głową minimalna.
- **Należy pamiętać**, iż charakter spawu zależy nie tylko od wartości zadanego prądu, lecz również od innych parametrów takich jak średnica i jakość elektrody, długość łuku elektrycznego, prędkości spawania i położenia spawacza oraz od stanu technicznego elektrod, które muszą być zabezpieczone przed wilgocią.

► Wykonanie spawania

- Włożyć maskę ochronną. Dotknąć końcówką elektrody w miejscu spawania i przeciągać płynnym ruchem podobnym do odpalania zapalniczki. To jest właściwy sposób zajarzenia łuku elektrycznego.

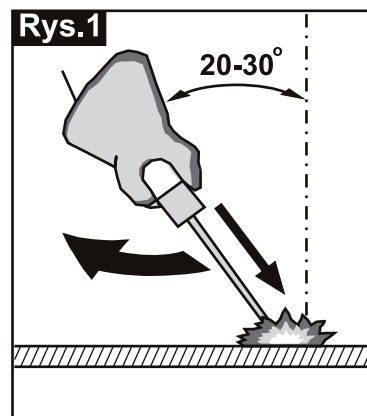


Uwaga: nie wolno uderzać elektrodą w detal, gdyż może to spowodować zniszczenie otuliny i utrudni zajarzenie łuku.

□ Jak tylko wywoła się łuk zaleca się utrzymanie odległości do spawu równej średnicy elektrody.

□ W procesie spawania należy stale utrzymywać tę samą odległość między spawem oraz końcówką elektrody, aby uzyskać równomierny spaw. Należy także pamiętać, iż pochylenie osi elektrody w kierunku spawania powinno wynosić około 20/30 stopni (**patrz rys. 1**).

□ Pod koniec spawania należy nieznacznie cofnąć elektrodę w stosunku do kierunku spawania, aby jezioro spawalnicze równomiernie się zapęłniło ciekłym metalem, następnie gwałtownie podnieść elektrodę do góry.



UWAGA!

Do usuwania zużytych elektrod i przemieszczania świeżo zespalanych przedmiotów należy zawsze używać kleszczy. Przestrzegać, aby po wykonaniu spawania uchwyt do elektrod odłożyć na podkładce izolacyjnej.

Warstwę żużla należy usunąć ze spoiny dopiero po wystudzeniu. Jeżeli kontynuuje się spawanie na niedokończonych spoinie, to w miejscu przyłożenia elektrody należy najpierw usunąć warstwę żużla.

► Parametry spoin

Powolne przesunięcie elektrody	Zbyt krótki łuk elektryczny	Niedostateczna wartość prądu spawania	Właściwa spoina
Szybkie przesunięcie elektrody	Zbyt długi łuk elektryczny	Duża wartość prądu spawania	

VI. OBSŁUGA TECHNICZNA



UWAGA: przed sprawdzeniem stanu technicznego spawarki należy się upewnić czy jest ona odłączona od sieci zasilającej.

► Dodatkowa obsługa techniczna

Usługa obsługi technicznej powinna być wykonana przez wykwalifikowany i doświadczony w pracach elektro-mechanicznych personel.

UWAGA!



Surowo zabronione jest zdejmowanie panelu i przeprowadzanie jakichkolwiek prac wewnątrz korpusu spawarki bez uprzedniego wyjęcia wtyczki z gniazdka zasilającego. Przeprowadzanie przeglądów technicznych urządzenia pod napięciem może doprowadzić do poważnych porażeń prądem, gdyż istnieje ryzyko bezpośredniego kontaktu z detalami spawarki, będącymi pod napięciem oraz/lub porażenia powstałego wskutek kontaktu przesuwanych elementów względem podzespołów spawarki.

□ Regularnie należy sprawdzać wewnętrzną część spawarki (przy zachowaniu warunków ostrożności) w zależności od częstotliwości użytkowania oraz zapylenia miejsca pracy. Należy usuwać osiadły kurz przy pomocy strumienia suchego powietrza z niskim ciśnieniem (maks. 1,0Bar)

- Podczas oględzin należy sprawdzić połączenia elektryczne oraz przewody zasilające czy nie jest uszkodzona izolacja.
- Po zakończeniu przeglądu technicznego spawarki należy zamocować panel z powrotem dobrze przykręcając każdą śrubkę.
- Nie wolno używać aparatu spawalniczego przy otwartym panelu.
- Gdy istnieje potrzeba zaleca się delikatne smarowanie cienką warstwą gęstego smaru tych elementów, które wchodzi w skład mechanizmu regulacji prądu spawania (śruba regulacyjna i powierzchnie ślizgowe itd.).

► **Przechowywanie i transport**



- Spawarkę należy przechowywać w suchym pomieszczeniu przy temperaturze powyżej 5°C.



- Warunki przechowywania powinny wykluczać możliwość uszkodzeń mechanicznych oraz wpływ opadów atmosferycznych.

- Spawarkę należy przechowywać w miejscu, niedostępnym dla dzieci.

E

Nutibérica
Comeércio de máquinas e ferramentas, Lda.
Zona industrial de Ovar - FASE II
Rua de Moçambique, lote 32 - Apt.107
3880-106 OVAR - Portugal
Tel: (0035) 1256 580 930
Fax: (0035) 1256 580 931
e-mail: conceicao.rocha@nutiberica.pt

P

Nutibérica
Comeércio de máquinas e ferramentas, Lda.
Zona industrial de Ovar - FASE II
Rua de Moçambique, lote 32 - Apt.107
3880-106 OVAR - Portugal
Tel: (0035) 1256 580 930
Fax: (0035) 1256 580 931
e-mail: conceicao.rocha@nutiberica.pt

PL

Nuair Polska Sp. z o.o.
ul. Szyszkowa 20a
02-285 Warszawa
Poland
tel.: (0048) 022 668 05 95
faks.: (0048) 022 668 05 88
e-mail: serwis@nuair.pl

LV

EST

II REMONTU SERVISS
Smerla eila 3 , bokss 21
Riga , LV-1006
Tel 67522755
faks 67817113

Dichiarazione di conformità CE - Declaration of compliance EEC - Déclaration de conformité CE - EG Konformitätserklärung
Declaración de conformidad CE - Declaração de conformidade CE - Verklaring van overeenstemming EEG - CE-Overensstemmelseserklæring
Försäkran om CE-överensstämmelse - CE Vaatimustenmukaisuusvakuutus - Δηλώση συμμόρφωσης CE - Oświadczenie o zgodności KE - Izjava o skladnosti
direktivama EZ - Izjava o skladnosti ES - EK Megfelelési nyilatkozat - ES Prohlášení o shodě - Prehlásenie ES o zhode - Декларация о соответствии нормам
EO - EF-overensstemmelseserklæring - AT ugunluk beyanı - Declarație de conformitate CE - Декларация за съответствие по стандарт на EO
Izjava o skladnosti propisima EZ - Deklaracija dėl EB reikalavimų vykdymų - Vastavusdeklaratsioon EK - Pazīojums par atbilstību EK prasībām

NOI DICHIARIAMO CHE LA COSTRUZIONE DEL SEGUENTE PRODOTTO - WE DECLARE THAT THE FOLLOWING PRODUCT - LA SOCIÉTÉ DECLARE QUE
LA CONSTRUCTION DU PRODUIT SUIVANT - WIR ERKLÄREN HIERMIT, DASS DIE KONSTRUKTION DES NACHFOLGEND AUFGEFÜHRTEN PRODUKTES
NOSOTROS DECLARAMOS QUE LA CONSTRUCCIÓN DEL SIGUIENTE PRODUCTO - NÓS DECLARAMOS QUE A CONSTRUÇÃO DO PRODUCTO SEGUINTE
WIJ VERKLAREN DAT DE CONSTRUCTIE VAN ONDERSTAAND PRODUCT - VI ERKLÄRER, AT KONSTRUKTIONEN AF NEDENSTÅENDE PRODUKT
VI FÖRSÄKRAR ATT KONSTRUKTIONEN HOS FÖLJANDE PRODUKT - VAKUUTAMME, ETTÄ SEURAAVA TUOTE ON VALMISTETTU
ΕΜΕΙΣ ΔΗΛΩΝΟΥΜΕ ΟΤΙ Η ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΤΟΥ ΠΑΡΑΚΑΤΩ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ - OŚWIADCZAMY, ŻE BUDOWA NASTĘPUJĄCEGO WYROBU
MI POTVRÐUJEMO DA JE OVAJ PROIZVOD KONSTRUIRAN - IZJAVLJAMO, DA JE V NADALJEVANJU NAVEDEN PROIZVOD
KIJELENTJÜK, HOGY AZ ALÁBBI TERMÉK SZERKEZETE - PROHLAŠUJEME, ŽE VÝROBA TOHOTO VÝROBKU - PREHLASUJEME, ŽE VÝROBA TOHOTO VÝROBKU
ЗАВЯЛЯЕМ, ЧТО КОНСТРУКЦИЯ ИЗДЕЛИЯ - VI ERKLÆRER AT KONSTRUKSJONEN AV DET FØLGENDE PRODUKTET - AŞAĞIDA BELİRTİLEN ÜRÜN İMALİNİN
SE DECLARĂ CĂ DIN PUNCT DE VEDERE CONSTRUCTIV PRODUSUL - ДЕКЛАРИРАМЕ, ЧЕ ИЗРАБОТВАНЕТО НА СЛЕДНИЯ ПРОДУКТ
MI POTVRÐUJEMO DA JE OVAJ PROIZVOD KONSTRUISAN - PAREIŠKIAME, KAD ŠIS PRODUKTAS - KINNITAME, ET JÄRGMINE TOODE
MËS PAZIŅOJAM, KA SEKOJOŠAIS PRODUKTS

Spawarka inwertorowa ROCKWORTH ARIV180, o zakresie prądu spawania 20-180A

È CONFORME ALLE SEGUENTI DISPOSIZIONI - WAS BUILT IN COMPLIANCE WITH THE FOLLOWING DISPOSITIONS
EST CONFORME AUX DISPOSITIONS SUIVANTES - MIT DEN FOLGENDEN VORSCHRIFTEN ÜBEREINSTIMMT
ESTÁ CONFORME CON LAS SIGUIENTES DISPOSICIONES - ESTÁ EM CONFORMIDADE COM AS SEGUINTE DISPOSIÇÕES
IN ÖVERENSSTÄMMING IS MET DE VOLGENDE BEPALINGEN - OPFYLDER FØLGENDE FORSKRIFTER
ÄR I ÖVERENSSTÄMMELSE MED FÖLJANDE FÖRESKRIFTER - ALLAOLEVIEN SÄÄDÖSTEN MUKAISESTI - ΣΥΜΜΟΡΦΩΝΕΤΑΙ ΜΕ ΤΙΣ ΑΚΟΛΟΥΘΕΣ ΔΙΑΤΑΞΕΙΣ
JEST ZGODNA Z NIŻEJ WYMIENIONYMI NORMAMI - U SKŁADU SA SLIJEDEČIM PROPISIMA - V SKŁADU S SLEDEČIMI ODREDBAMI
MEGFELELŐ AZ ALÁBBI RENDELETEKNEK - JE V SOULADU S NÁSLEDUJÍCÍMI SMĚRNICEMI - JE V SÚLADE S NÁSLEDOVNÝMI SMERNICAMI
ОТВЕЧАЕТ ТРЕБОВАНИЯМ СЛЕДУЮЩИХ НОРМАТИВОВ - ER I ÖVERENSSTÄMMELSE MED FØLGENDE BESTEMMELSER
İZLEYEN KURALLARA UYGUNLUĞUNU BEYAN EDERİZ - A FOST EXECUTAT CONFORM DISPOZIȚIILOR
Е В СЪОТВЕТСТВИЕ СЪС СЛЕДНИТЕ РАЗПОРЕДБИ - U SKŁADU SA SLEDEČIM PROPISIMA - PAGAMINTAS, REMIANTIS SEKANČIOMIS DIREKTYVOMIS
ON VALMISTATUD KOOSKÓLAS JÄRGMISTE DIREKTIIVIDEGA - TIKI IZGATAVOTS ATBILSTOŠI SEKOJOŠAJĀM DIREKTĪVĀM

2006/42/CE - 2004/108/CE - 2006/95/CE - 2002/95/CE - 2002/96/CE

STANDARD:

EN 60974-1 : 2005, EN 60974-6 : 2003, EN 60974-10: 2003, EN 50199

Pełna dokumentacja techniczna znajduje się w siedzibie producenta w posiadaniu niżej podpisanego:

Corunna Court, Warwick, CV34 5HQ, UK,
14/02/2013

Mark Shannon

Direttore qualità e competenza - Quality Assurance Controller - Réglage de précision - Leiter der Qualitätssicherung - Responsable de la garantie de calidad - Controlador de garantía da qualidade -
Directeur kwaliteit - Direktör för kvalitetsstyrning och kompetence - Ansvarande för kvalitet och kompetens - Laadunvalvonnann johtaja - Διευθυντής ποιότητας και κατάρτισης - Dyrektor Jakości -
Direktor odjela za kontrolu kakvoće - Direktor za kvaliteto - Minőségért felelős igazgató - Vedoucí kvality a způsobilosti - Riaditeľ kvality a spôsobilosti - Директор по качеству -
Kvalitets- og kompetansedirektør - Kalite Müdürlüğü - Director calitate - Директор по осигуряване на качеството - Direktor odeljenja za kontrolu kvaliteta -
Kokybės užtikrinimo kontrolierius - Kvaliteedigarantii direktor - Kvalitės garantijos direktorius

Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico - person authorised to compile the technical file - personne autorisée à constituer le dossier technique -
die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen - persona facultada para elaborar el expediente técnico - pessoa autorizada a constituir o dossiê técnico -
persoon bevoegd om het technisch dossier op te stellen - person autoriseret til at affatte den tekniske fil - person som är behörig att ställa samman den tekniska dokumentationen -
teknisen tiedoston täyttämiseen valtuutettu henkilö - εξουσιοδοτημένο άτομο για τη σύνταξη του αρχείου τεχνικών δεδομένων - osoba upoważniona do stworzenia dokumentów technicznych -
ovlaštena osoba za sastavljanje tehničkih podataka - oseba, ki je pooblaščená za izpolnitev tehničnega dokumenta - a műszaki dokumentáció összeállítására felhatalmazott személy -
osoba oprávněná k sestavení technických údajů - osoba oprávněná na zostavenie technických údajov - лицо, уполномоченное составлять технический файл -
person som er autorisert til å utarbeide den tekniske dokumentasjonen - teknik dosyayı derlemeye yetkili kişi - persoană autorizată pentru îndeplinirea fișei tehnice -
Упълномощено лице за съставяне на техническото досие - ovlašćena osoba za sastavljanje tehničkih podataka - asmuo, įgaliotas sudaryti techninių dokumentų bylą -
isik, kes on volitatud koostama tehnilisi faili - persona, kas pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju

NUTOOL UK

Unit 7, 2nd Floor Napier House,
Corunna Court, Warwick, CV34 5HQ, UK

nutool

N.

- 2013



9036839