

# **MATEWELD<sup>®</sup>**

**Hungary** since 2010

## **Instrucțiuni de utilizare**

Mașină de sudură cu inverter cu electrod  
acoperit cu tehnologie IGBT

**MATEWELD Hungary Buffalo Power**

**SUPER mini 120**

Elektróda Group Kft.  
4060 Balmazújváros Debreceni utca 55.  
E-mail: [info@elektrodagroup.hu](mailto:info@elektrodagroup.hu)

## Introducere

Vă mulțumim pentru alegerea și utilizarea unui aparat de sudură **MATEWELD Hungary Buffalo Power!** Scopul nostru este să vă sprijinim cu cele mai moderne și fiabile unelte pentru munca dvs., fie că este vorba de bricolaj la domiciliu, artizanat mic sau industrial. Dezvoltăm și fabricăm uneltele și mașinile noastre cu acest scop în minte. Toate mașinile noastre de sudură se bazează pe tehnologia avansată a invertorului, care are avantajul de a reduce considerabil greutatea și dimensiunea transformatorului principal, crescând în același timp eficiența cu 30% în comparație cu mașinile de sudură convenționale cu transformator. Ca urmare a tehnologiei utilizate și a folosirii unor componente de înaltă calitate, mașinile noastre de sudat și de tăiat cu plasmă se caracterizează prin funcționare stabilă, performanțe impresionante, eficiență energetică și ecologie. Controlul prin microprocesor activează funcțiile de asistență la sudare, ajutând continuu la menținerea caracterului optim al sudurii sau tăierii. Vă rugăm să citiți și să aplicați cu atenție instrucțiunile înainte de a utiliza aparatul. Manualul de instrucțiuni descrie pericolele care pot apărea în timpul procesului de sudare, conține parametri și funcțiile mașinii și oferă suport pentru manipulare și reglare, dar nu oferă informații complete sau doar parțiale cu privire la aspectele tehnice ale sudării și tăierii. Dacă acest ghid nu vă oferă suficiente informații, vă rugăm să contactați distribuitorul produsului pentru mai multe detalii. În cazul unei defecțiuni sau al unei alte cereri de garanție, vă rugăm să consultați anexa "Termeni și condiții generale privind cererile de garanție".

Vă dorim multă putere de muncă!

## AVERTISMENT!

Sudarea și tăierea sunt operațiuni periculoase! Dacă nu sunt efectuate cu atenție, pot provoca cu ușurință accidente și vătămări ale operatorului și ale altor persoane din apropiere. Prin urmare, operațiunile trebuie efectuate numai în strictă conformitate cu măsurile de siguranță! Citiți cu atenție aceste instrucțiuni înainte de a porni și de a utiliza mașina!

- Nu treceți la un alt mod în timpul sudării, deoarece acest lucru va deteriora aparatul!
- Deconectați cablurile de lucru de la aparat atunci când nu îl utilizați.
- Butonul întrerupătorului principal de alimentare asigură că aparatul este complet scos de sub tensiune.
- Accesoriile și accesoriile de sudură nu prezintă deteriorări și sunt de înaltă calitate fi.
- Numai personalul calificat trebuie să utilizeze dispozitivul!

### Șocul electric poate fi fatal!

- Cablu de împământare - dacă este necesar, deoarece rețeaua nu este împământată - conectați-l în conformitate cu instrucțiunile!
- Nu atingeți părțile conductoare ale circuitului de sudare, cum ar fi electrozii sau capetele sârmei, cu mâinile goale! La sudare, operatorul trebuie să poarte mănuși de protecție uscate!

### Evitați inhalarea fumului sau a vaporilor!

- Fumul și gazele produse în timpul sudării sunt nocive pentru sănătate.
- Zona de lucru trebuie să fie bine ventilată!

### Emisia de lumină a arcului electric este nocivă pentru ochi și piele!

- Purtați un scut de sudură, ochelari de protecție și îmbrăcăminte de protecție împotriva luminii și căldurii în timpul sudării!
- Persoanele aflate în zona de lucru sau în apropierea acesteia trebuie, de asemenea, să fie protejate împotriva radiațiilor!

### FOC DE ARTIFICII!

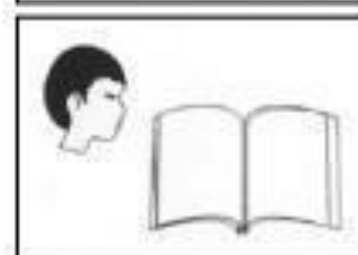
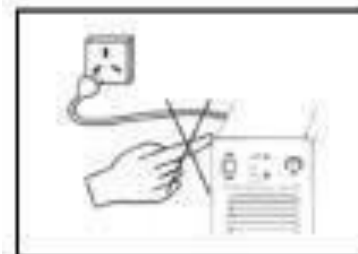
- Stropii de sudură pot provoca incendii, deci îndepărtați materialele inflamabile din zona de lucru!
- Prezența unui stingător de incendiu și calificarea în materie de siguranță la incendiu a operatorului sunt, de asemenea, necesare pentru utilizarea mașinii!

### Zgomot: poate afecta auzul!

- Zgomotul provenit de la sudare/tăiere poate afecta auzul, purtați protecție pentru urechi!

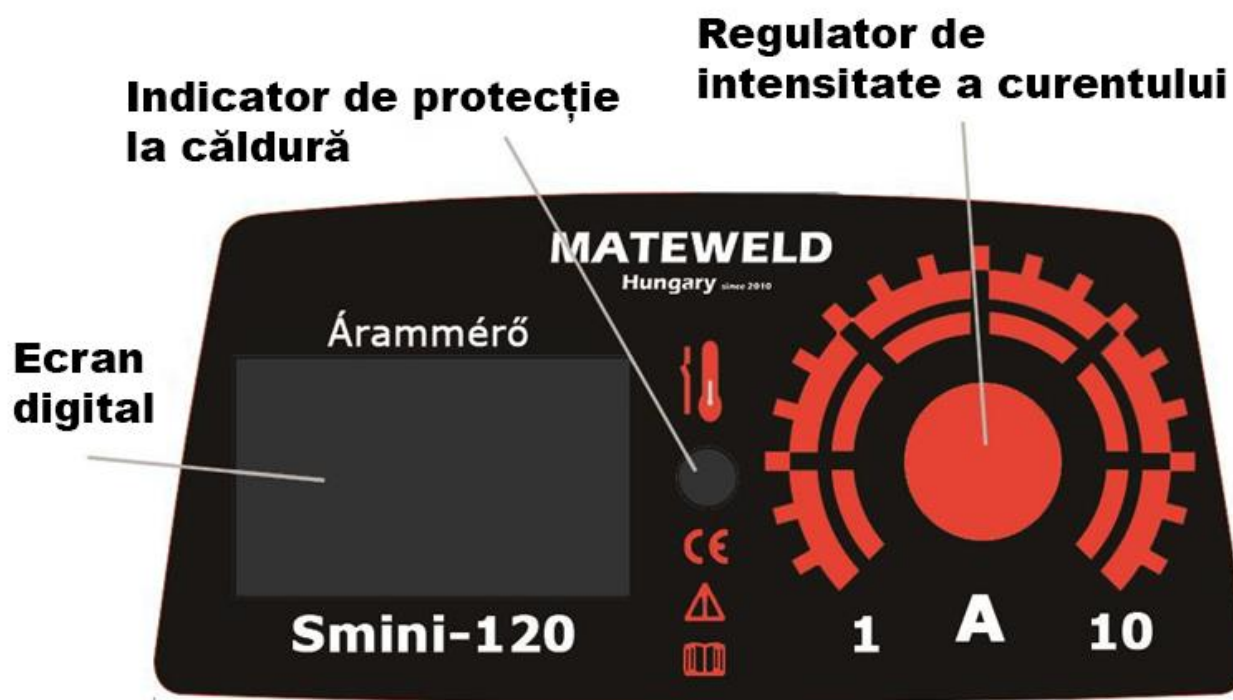
### Eșec:

- Studiați manualul - Sunați dealerul pentru sfaturi suplimentare.



## 1. Parametrii principali

Model	MATEWELD Hungary Buffalo Power SMINI 120
Tensiune de rețea	230 V ± 10 %, 50/60 Hz
Securitate necesară	16 A
Tensiune în gol	60V
Curent de sudare de ieșire MMA	20-120A
Tensiunea de lucru	20,8 V-24,8 V
Timp de pornire (10min/40°C)	120A@60% 93A@100%
Impact	85%
Diametrul electrodului	∅ 1,6-3,2 mm
Gradul de protecție	IP21
Departamentul de izolare	F
Mărime	200X90X125 mm
Greutate	1,98 kg



## 2. Punere în funcțiune - funcționare

### 2.1. Conectarea la rețea

1. Fiecare aparat are propria sa linie de alimentare de intrare. Priză de rețea adecvată
2. trebuie să fie conectat la rețeaua de alimentare cu împământare!
3. Cablul de alimentare trebuie să fie conectat la priza de rețea corespunzătoare!
4. Verificați cu un multimetru dacă tensiunea este în lățimea de bandă corectă.

### 2.2. Etape de funcționare în modul electrod acoperit cu MMA

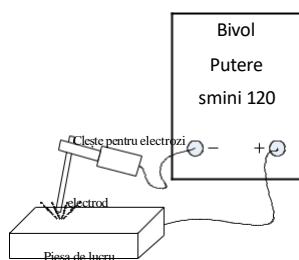
1. Porniți întrerupătorul principal de alimentare! Ventilatorul de răcire începe să se rotească.
2. Pentru aplicații practice, reglați curentul de sudare la curentul de sudare necesar.
3. Asigurați-vă că dispozitivul dvs. are această rezervă de energie.

Valorile curentului de sudare pentru diferite diametre ale electrodului					
Electrod diametru (mm)	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0
Curent de sudare (A)	40-80	60-100	80-120	100-150	140-180

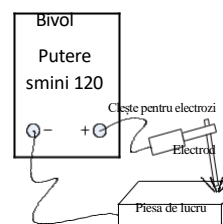
### 2.3. Conectarea firelor de ieșire în modul electrod acoperit cu MMA

1. Cablul clemei electrodului este conectat la polul negativ, în timp ce piesa de prelucrat (corpul) este conectată la polul pozitiv. În cazul în care rețeaua electrică nu este pusă la pământ, mașina trebuie să fie pusă la pământ separat prin borna de împământare de pe partea din spate a mașinii!
2. 3. Acordați atenție conductorului electrodului. Există de obicei 2 moduri de a conecta un aparat de sudură DC: conexiune **pozitivă** și **negativă**.
3. **Pozitiv:** suportul electrodului este în borna negativă (neagră), în timp ce piesa de prelucrat este în borna pozitivă (roșie).
4. **Negativ:** piesa de prelucrat este în terminalul negativ (negru), în timp ce suportul electrodului este în terminalul pozitiv (roșu).
5. Alegeți modul care se potrivește practicii dumneavoastră, deoarece o conexiune defectuoasă poate provoca un arc instabil sau o mulțime de stropi. În astfel de cazuri, schimbați polaritatea pentru a evita utilizarea incorectă a aparatului!
6. Dacă piesa de prelucrat este prea departe de mașină (50-100 m) și cablul de prelungire este prea lung, secțiunea transversală a cablului trebuie mărită pentru a evita căderile de tensiune.

### 3. Ilustrație a sudării manuale cu arc prin depunere de electrozi (MMA)



Polarizare dreaptă DC -



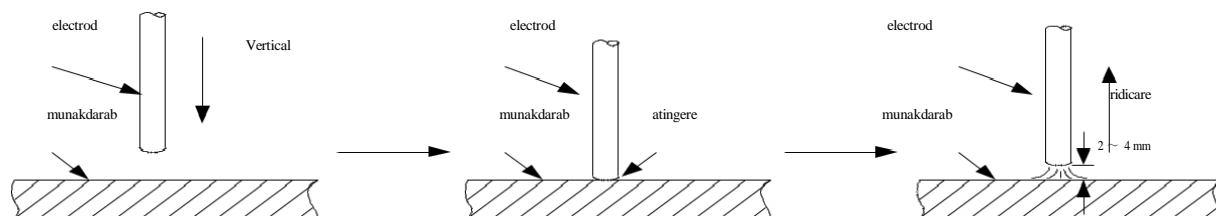
Polaritate inversă DC +

DC (-) clemă electrod este negativ, adică cablul corpului este conectat la DC (+) pozitiv, adică cablul clemă electrod este conectat la polul negativ și cablul corpului este conectat la polul pozitiv.

Diferitele tipuri de electrozi necesită o polaritate diferită, vă rugăm să verificați catalogul producătorului pentru a vedea dacă electrodul pe care îl utilizați are DC- sau DC+ pe placa de date.

#### 3.1. Cum să aprindeți arcul

1, Arc de atingere: atingeți electrodul direct de piesa de prelucrat, apoi se creează scurtcircuitul, apoi ridicați rapid electrodul în sus cu aproximativ 2 ~ 4 mm pentru a crea un arc. Această procedură este complicată de stăpânit. Pentru sudarea metalelor sensibile la fisuri sau a metalelor dure, este mai bine să folosiți metoda tapping.

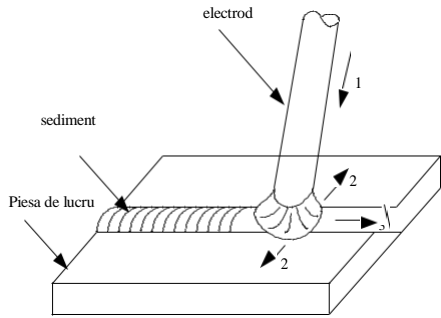


Apropierea electrodului de piesa de prelucrat

Atingeți electrodul de piesa de prelucrat

Ridicați electrodul departe de piesa de prelucrat

2, aprinderea arcului: zgâriați electrodul împotriva piesei de prelucrat pentru a aprinde arcul. Arcul este creat și ghidează electrodul în canelura cusăturii.



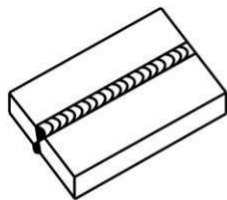
### 3.2. Acționarea electrodului

Trei mișcări pentru sudarea MMA

se face cu electrodul, electrodul este ghidat prin sutură  
 axa, apoi electrodul este deplasat la stânga și la dreapta  
 leagăn în timp ce "trage".

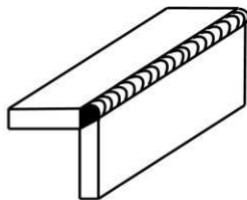
### 3.3. Tipuri de îmbinări pentru sudarea MMA

Cele mai populare tipuri de îmbinări în sudarea MMA, cu electrod acoperit, sunt sudarea  
 cap la cap, sudarea în colț, sudarea în poală și sudarea în colț în îmbinarea "T".



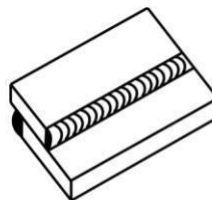
butt joint

Cusături rotunde



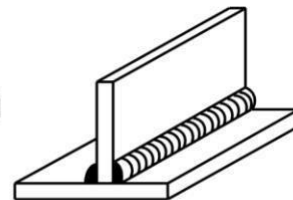
lap joint

Cusături de margineCusături



corner joint

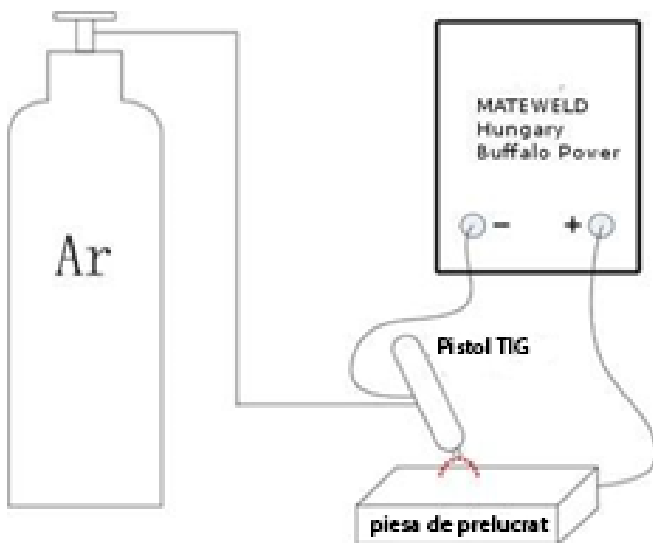
îndoite



T joint

Cusătură de colț, cusătură "T"

### 3.3. Diagrama sudării cu arc cu electrod de tungsten (TIG)

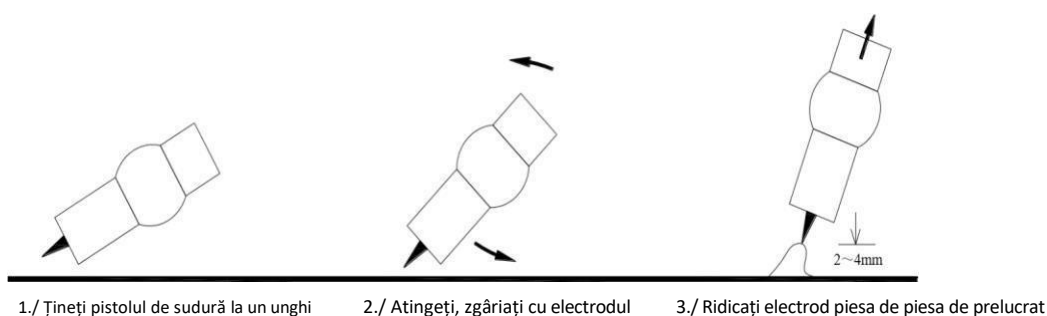


În cazul în care, în modul TIG, gazul de  
 protecție este conectat direct la pistolul de  
 sudură, procedura (față de ridicare) poate fi  
 utilizată pentru aprinderea arcului sau  
 aprinderea arcului prin "atingere".

### 3.4. Pași pentru aprinderea arcului "Lift, LIFT TIG"

Sudarea DC TIG se face cu gaz de protecție (argon). Efectuați următorii pași:

1. Conectați clema de corp la polul pozitiv "+".
2. Conectați fișa Dinse a pistolului awi la polul negativ "-" și conectorul de gaz la conectorul de furtun al reductorului.
3. Porniți aparatul de sudură, rotiți regulatorul de presiune al reductorului complet în jos (spre stânga) înainte de a aplica presiune ridicată și rotiți supapa cu ac ne închidem. Apoi deschideți complet supapa cilindrului și eliberați presiunea pe reductorul de presiune.
6. Prin menținerea închisă a supapei cu ac (butonul mic), puteți regla debitul prin reductor (6-8 litri/min) la prin reglarea șurubului de reglare. Apoi deschideți supapa de pe pistol.
7. Pentru aprinderea arcului: atingeți suprafața de lucru cu electrodul de tungsten pentru a aprinde arcul, apoi ridicați-l cu 2-5 mm și sudați.
8. La sfârșitul sudării: ridicați pistolul mai departe de piesa de prelucrat și arcul se va rupe. Oprți gazul de pe pistol.



1./ Țineți pistolul de sudură la un unghi

2./ Atingeți, zgâriați cu electrodul

3./ Ridicați electrodul de 2-4mm de la piesa de prelucrat

### 4. Verificare

1. Asigurați-vă că mașina este corect împământată!
2. Asigurați-vă că toate conexiunile sunt perfecte, în special împământarea mașinii!
3. Asigurați-vă că conexiunile dintre clema electrodului și cablul corpului sunt perfecte!
4. Verificați dacă polaritatea ieșirilor este corectă!
5. Stropii de sudură pot provoca un incendiu, deci verificați dacă nu există materiale inflamabile în zona de lucru!

## 5. Defectele de sudare și cum să le evitați

Eroare	Fenomenul	Prevenire
Sudarea nu este corespunde Cerințe	Înclinarea electrodului nu este Apropiat. Pregătirea rădăcinii nu se potrivește pe ambele părți. Tehnica de sudare și parametrii nu sunt adecvați. Experiența sudorului nu este Apropiat.	Alegeți electrodul potrivit și să efectueze demersurile necesare pregătirea cusăturii. Alegeți sudura potrivită parametrii. Îmbunătățirea competențelor sudorului.
Windburn, vânt dezgheț	Curent de sudare prea mare. Lungimea arcului este prea mare. Unghiul de înclinare al electrodului Apropiat. Cablul electrodului nu este Apropiat.	Alegeți sudorul potrivit curentul și viteza de sudare. Reduceți lungimea arcului. Mențineți electrodul înclinat la unghiul drept la unghiul drept Ghidarea corectă a electrodului.
Nu este cazul fuziune	Unghi de pregătire a rădăcinii prea mică, și/sau banda de margine este mare. Parametrii de sudare nu sunt sunt adecvate, sau echipamentul incorect. Experiența sudorului nu este Apropiat.	Efectuați cusăturile necesare pregătire. Alegeți sudorul potrivit electricitate și sudură viteză. Îmbunătățirea competențelor sudorului
Nu este cazul obligatoriu	Intrarea de căldură de sudare prea scăzut. Direcția arcului nu este corectă. Rugină în rădăcină, sau altă contaminare localizate. Rândurile între zgură nu a fost îndepărtate cu grijă.	Alegeți sudorul potrivit curentul și viteza de sudare. Efectuați sudarea cu atenție. Curățare atentă în timpul sudării.
Revărsare	Temperatura din cadă este prea mare înalt. Cusătură consolidarea excesivă scăzut.	Alegeți sudorul potrivit curentul și viteza de sudare poziția de sudare În consecință. Verificați cu atenție dimensiunea zonei topite.
Eroare de crater	Timpul de umplere a craterului Curent de sudare ridicat pentru foaie subțire.	Electrodul trebuie să fie plasat în crater pentru o perioadă scurtă de timp. Acest lucru va face ca spa-ul umplut cu material cicatrizant topit sus. Reducerea sudurii curent.

<p>Suflare arc</p>	<p>Există un fel de contaminare în piesa de prelucrat sau rădăcina suprafață, ulei, rugină sau umiditate. Electrocul acoperit este "umed", sau nu a fost uscat, (bazic electrod). Sudură redusă amperaj ridicat sau viteza de sudare. Arcul este prea lung, deci este o protecția nu este adecvată. Datorită curentului ridicat acoperirea electrodului se pierzând astfel protecția. Cablul electrodului nu este Apropiat.</p>	<p>Mențineți sudura curată împrejurimile sale 20~30mm în lățime. Efectuați corect următorii pași uscarea electrodului, a în conformitate cu reglementările. Alegeți sudura potrivită parametrii de lucru. În general, utilizați un arc scurt. Pentru sudarea în spațiu liber oferă protecție împotriva vântului protecție. Nu utilizați necunoscut electrod.</p>
<p>Schele și incluziuni de zgură</p>	<p>Cusătură de sudură curată straturi de zgură intermediară reziduuri. Sudură redusă amperaj ridicat sau viteza de sudare. Tehnica de sudare și parametrii nu sunt adecvate. A materialul de sudură nu este adecvate pentru materia primă. Unghi de pregătire a rădăcinii prea mică, și/sau banda de margine este mare.</p>	<p>Alegeți un electrod care, care are o bună detașare a zgurii capacitatea de a. Îndepărtați cu atenție zgura din straturi de sudură. Alegeți sudura potrivită parametrii de lucru. Alegeți electrodul potrivit și să efectueze demersurile necesare pregătirea cusăturii.</p>
<p>Cracare la cald</p>	<p>Au fost făcute excepții de la procesul de cristalizare în întărirea cusăturii Între timp. În același timp aportul de căldură prin sudare stârnește tensiune, care promovează crăparea la cald generația de.</p>	<p>Verificati cu atentie pe fișa tehnică a materialului de și conținutul de P. Verificați și reglați incluziuni ale structurii sudate. Utilizați un strat de bază electrod.</p>

Fisură rece	<p>Care sunt motivele pentru care provoacă crăpături la rece: Structura țesăturii este martensită din diverse motive. Tensiunea reziduală creșterea structurii pentru capturarea de. Conținutul rezidual de H2 în cusătura de sudură.</p>	<p>Utilizați H2 scăzut conținând, cu acoperire de bază electrod. Uscați înainte de utilizare electrod, în conformitate cu instrucțiunile producătorului În consecință. Îndepărtați murdăria de pe din mediul de sudare, redus cu această cusătură de sudură H2 conținut. Alegeți-o pe cea potrivită parametrii pentru căldura necesară aport pentru a realiza. După sudare prin tratament termic reduceți H2 rămas în cusătură conținut.</p>
-------------	---	--

## 6. Timp de pornire permis (BI)

Utilizați mașina numai până la timpul de pornire specificat (consultați parametrii tehnici) Dacă depășiți acest timp, mașina se poate opri pe neașteptate. Acest lucru este posibil din cauza supraîncălzirii interne pe măsură ce mașina se supraîncălzește. În acest caz, nu este necesar să opriți mașina, ci să lăsați ventilatorul în funcțiune pentru a reduce temperatura. De obicei, mașina este din nou în funcțiune în 5-10 minute.

## 7. Precauții Zona de lucru

1. Utilizați aparatul de sudură într-o încăpere fără praf, fără gaze corozive, materiale inflamabile și umiditate de până la 90%.
2. Evitați sudarea în aer liber, cu excepția cazului în care este protejată de lumina soarelui, ploaie sau zăpadă.
3. Plasați aparatul la o distanță de cel puțin 30 cm de un perete!
4. Sudați într-o cameră bine ventilată!

## 8. Cerințe de siguranță

Aparatul de sudură este protejat împotriva supratensiunii / supracurentului / supraîncălzirii. Dacă apare oricare dintre evenimentele de mai sus, aparatul se va opri automat. Cu toate acestea, solicitarea excesivă va deteriora aparatul, deci respectați următoarele:

1. Ventilație. La sudare, un curent puternic trece prin aparat, astfel încât ventilația naturală nu este suficientă pentru a răci aparatul! Trebuie asigurată o răcire adecvată, astfel încât mașina și orice

obiectul trebuie să fie la o distanță de cel puțin 30 cm! O bună ventilație este importantă pentru funcționarea normală și durata de viață lungă a mașinii!

2. Curentul de sudare nu trebuie să depășească în niciun moment valoarea maximă admisă! Supracurentul va scurta durata de viață a mașinii sau poate duce la defectarea mașinii!
3. Supratensiunea este interzisă! Aparatul de sudură compensează automat tensiunea, ceea ce permite menținerea tensiunii în limitele admise. Dacă tensiunea de intrare depășește valoarea prescrisă, părți ale aparatului vor fi deteriorate!
4. Mașina trebuie să fie legată la pământ! Dacă mașina funcționează de la o rețea de alimentare standard, cu împământare, împământarea este asigurată automat. Dacă utilizați mașina de la un generator sau de la o sursă de alimentare necunoscută, fără împământare, din străinătate, este necesar să conectați mașina la conductorul de împământare prin punctul de împământare de pe mașină pentru a preveni șocurile electrice.
5. Pot apărea opriri bruște în timpul sudării dacă apare o suprasarcină sau dacă aparatul se supraîncălzește. Într-un astfel de caz, nu reporniți mașina, nu încercați să lucrați cu ea imediat, dar nu opriți întrerupătorul principal și lăsați ventilatorul încorporat să răcească mașina de sudură în mod corespunzător.

## 9. Atenție!

În cazul în care echipamentul de sudură este utilizat pentru lucrări care necesită un consum de curent mai mare, de exemplu, o lucrare de sudură care depășește în mod regulat 180A, și, prin urmare, siguranța de rețea, fișa și priza de 16A nu ar fi suficiente, creșteți siguranța de rețea la 20A, 25A sau chiar 32A! În acest caz, atât ștecherul, cât și furca TREBUIE să fie înlocuite cu una industrială monofazată de 32A, în conformitate cu standardul relevant! Această lucrare trebuie să fie efectuată numai de un specialist!

## 10. Întreținere

1. Opriți alimentarea înainte de întreținere sau reparații!
2. Asigurați-vă că împământarea este corectă!
3. Verificați dacă conexiunile interne de gaz și electricitate sunt perfecte și strângeți-le sau reglați-le dacă este necesar. Dacă observați oxidare, utilizați șmirghel pentru a o îndepărta și apoi reconectați cablajul!
4. Țineți-vă mâinile, părul și hainele lejere departe de părțile aflate sub curent, cum ar fi cablurile și ventilatoarele.
5. Ștergeți periodic praful de pe mașină cu aer comprimat curat și uscat! Acolo unde există mult fum și aer poluat, curățați mașina zilnic!
6. Presiunea gazului trebuie să fie suficientă pentru a evita deteriorarea unor părți ale mașinii.
7. Dacă pătrunde apă în aparat, de exemplu din cauza ploii, uscați-l corespunzător și verificați izolația!
7. Numai dacă totul este în ordine, atunci continuați cu sudarea! 8. Dacă nu aveți de gând să utilizați aparatul pentru o perioadă lungă de timp, depozitați-l în ambalajul original într-un loc uscat!

CE DECLARAȚIE DE CONFORMITATE

CERTIFICAT DE CALITATE

RO

Producător / Distribuitor: Elektróda Group Kft.  
4060 Balmazújváros Debreceni u. 55  
[info@elektrodagroup.hu](mailto:info@elektrodagroup.hu)

Produs: **MATEWELD Hungary Buffalo Power**  
Tehnologia **Smini 120** IGBT, microprocesor  
Invertor de sudură DC controlat

Norme aplicate (1):

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

50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN IEC

61000-3-11:2019, EN

61000-3-12:2011

2014/35/UE

2014/30/UE

(1) Trimiterea la legile, normele și reglementările în vigoare.

Toată legislația aplicabilă produsului și utilizării acestuia trebuie cunoscută, luată în considerare și respectată.

Producătorul declară că produsul specificat mai sus respectă toate normele specificate mai sus și îndeplinește cerințele stabilite în Directivele 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2006/42/UE, 2011/65/UE ale Parlamentului European și ale Consiliului.

Balmazújváros, 2022.01.05.



Director general  
Imre Cseh

## Stimate client!

Vă rugăm să rețineți următoarele cu privire la valabilitatea tichetului de garanție. Dacă nu putem finaliza reparația în termen de 30 de zile de la returnare, vom aranja un produs de împrumut gratuit prin intermediul departamentului nostru de service până la finalizarea reparației. Nu va fi considerat un defect în sensul garanției dacă noi sau agentul de service însărcinat de noi să efectueze reparațiile în garanție dovedește că defectul a fost cauzat din motive care decurg din utilizarea necorespunzătoare, utilizarea necorespunzătoare sau modificarea necorespunzătoare. Pe această bază, clientul are dreptul la repararea gratuită a produsului sau, în cazul în care acest lucru nu este posibil, la înlocuirea acestuia și la despăgubiri pentru orice daune cauzate de defect în perioada de garanție. Solicitați vânzătorului să indice data achiziției în spațiul prevăzut pentru corpul vânzătorului și pe tichetele de garanție. Un tichet de garanție pierdut va fi înlocuit de către garant numai dacă există o dovadă credibilă a datei de vânzare (de exemplu, o factură datată și ștampilată). Dacă produsul: - este defect în termen de 3 zile de la cumpărare. Vom înlocui produsul dacă nu suntem în măsură să reparăm produsul pentru a-l face potrivit pentru utilizarea prevăzută sau dacă nu suntem în măsură să finalizăm reparația în termen de 30 de zile de la primirea produsului. În cazul înlocuirii, vom furniza o nouă garanție. Certificatul de înlocuire va fi emis de reparator. Dacă înlocuirea nu este posibilă, vom rambursa prețul de achiziție pentru returnarea produsului, la alegerea dumneavoastră. Pentru a evita utilizarea necorespunzătoare, anexăm la produs un manual al mașinii și vă solicităm să îl respectați în propriul interes, deoarece nu garantăm produsul în cazul unei defecțiuni datorate unei utilizări diferite de cea indicată. Costurile de reparare a unui produs care s-a defectat din acest motiv vor fi suportate de cumpărător în perioada de garanție.

Reparațiile în garanție vor fi efectuate numai la prezentarea biletului de garanție. Orice reparație necorespunzătoare, ștergere sau suprascriere a tichetului de garanție de către cumpărător sau introducerea de date false pe tichetul de garanție va invalida tichetul de garanție. Serviciul de reparații trebuie să fie indicat pe tichetul de garanție:

- Data la care a fost notificată cererea,
- Modul de eșec.
- Cum și când va fi efectuată reparația și data de expirare a garanției extinse,
- Numărul fișei de reparații.

Lucrările de reparație pot fi efectuate numai de către reparatorul indicat pe tichetul de garanție și numai pe baza tichetului de garanție și pe baza unui bon de reparație numerotat. Biletul de garanție conține bonuri, asigurați-vă că secțiunea corespunzătoare a bonului este completată pentru fiecare reparație.

Elektróda Group Kft.  
4060 Balmazújváros Debreceni u. 55.  
[info@elektrodagroup.hu](mailto:info@elektrodagroup.hu)

Numărul de serie:

.....type.....factory.....

pentru produs de la data achiziției .....garantăm produsul în conformitate cu legea.

Vânzătorul completează:

Numele clientului: .....

Reședință: .....

.....

Ziua cumpărăturilor: ..... Anul..... Luna..... Ziua

Ștampila și semnătura vânzătorului:

**Cupoane de garanție pentru perioada de garanție  
obligatorie**

Data notificării:

..... Data corectării erorii:  
.....

Publicat pe eroare: .....

Nou termen limită pentru garanție: .....

Numele serviciului: ..... Numărul postului: .....  
..... Anul..... luna ..... Ziua

.....  
semnătură

Data notificării:

..... Data corectării erorii:  
.....

Publicat pe eroare: .....

Nou termen limită pentru garanție: .....

Numele serviciului: ..... Numărul locului de muncă: .....  
..... Anul..... luna ..... Ziua

.....  
semnătură

**Atenție!**

Biletul de garanție trebuie să fie validat în momentul achiziționării prin indicarea numărului de serie al dispozitivului! Garanția este valabilă numai cu o factură numerotată din fabrică emisă în aceeași zi, deci păstrați factura!