

# MATEWELD®

Hungary since 2010

## MANUAL DE UTILIZARE

Aparat de sudură cu invertor cu tehnologie IGBT, electrozi acoperiți și funcție Lift-TIG



# SteelVion<sup>140</sup>

## Introducere

Vă mulțumim că ați ales și utilizați un aparat de sudură **MATEWELD Hungary Buffalo Power!** Scopul nostru este să vă sprijinim activitatea cu cele mai moderne și fiabile unelte, fie că este vorba de proiecte de bricolaj acasă, activități comerciale la scară mică sau sarcini industriale. Dezvoltăm și producem uneltele și mașinile noastre având în vedere acest lucru. Toate aparatele noastre de sudură se bazează pe tehnologia avansată cu invertor, care are avantajul de a reduce semnificativ greutatea și dimensiunea transformatorului principal, crescând în același timp eficiența cu 30% în comparație cu aparatele de sudură tradiționale bazate pe transformator. Datorită tehnologiei utilizate și componentelor de înaltă calitate, aparatele noastre de sudură și tăiere cu plasmă se caracterizează prin funcționare stabilă, performanță impresionantă și funcționare eficientă din punct de vedere energetic și ecologic. Prin activarea funcțiilor care susțin sudarea controlată de microprocesor, aparatul contribuie în mod continuu la menținerea caracteristicilor optime de sudare sau tăiere. Vă rugăm să citiți și să urmați cu atenție instrucțiunile din manualul de utilizare înainte de a utiliza aparatul. Manualul de utilizare descrie pericolele asociate sudării și tăierii, include parametrii și funcțiile aparatului și oferă îndrumări privind funcționarea și configurarea; cu toate acestea, nu acoperă cunoștințele profesionale complete privind sudarea și tăierea, sau le abordează doar pe scurt. Dacă manualul nu vă oferă informații suficiente, vă rugăm să contactați distribuitorul produsului pentru detalii suplimentare. În cazul unei defecțiuni sau al oricărei alte cereri de garanție, vă rugăm să consultați prevederile din anexa intitulată „Termeni și condiții generale de garanție pentru cererile de garanție”.

Vă dorim toate cele bune!

## AVERTISMENT!

Sudarea și tăierea sunt operațiuni periculoase! Dacă nu sunt efectuate cu atenția cuvenită, acestea pot provoca cu ușurință un accident sau vătămări operatorului sau persoanelor aflate în apropiere. Prin urmare, aceste operațiuni trebuie efectuate numai cu respectarea strictă a măsurilor de siguranță! Citiți cu atenție acest manual înainte de punerea în funcțiune și utilizarea aparatului!

- Nu comutați la un alt mod de funcționare în timpul sudării, deoarece acest lucru poate provoca un accident.
- Când nu este utilizat, deconectați cablurile de alimentare de la mașină.
- Întrerupătorul principal de alimentare asigură deconectarea completă a dispozitivului.
- Accesoriile și componentele pentru sudură trebuie să fie în stare perfectă și de înaltă calitate.
- Dispozitivul trebuie utilizat numai de personal calificat!

### Șocul electric poate fi fatal!

- Dacă este necesar – deoarece sursa de alimentare nu este legată la pământ – conectați cablul de legare la pământ conform specificațiilor!
- Nu atingeți cu mâinile goale niciun element conductiv din circuitul de sudare, cum ar fi electrozudul sau capetele cablurilor! Operatorul trebuie să poarte mănuși de protecție uscate în timpul sudării!

### Evitați inhalarea fumului sau a gazelor!

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

### Lumina emisă de arc este dăunătoare pentru ochi și piele!

- În timpul sudării, purtați o mască de sudură, ochelari de protecție și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja împotriva radiațiilor luminoase și termice!
- Persoanele aflate în zona de lucru sau în apropierea acestuia trebuie, de asemenea, să poarte echipament de protecție adecvat.

### PERICOL DE INCENDIU!

- Stropii de sudură pot provoca un incendiu, așa că îndepărtați materialele inflamabile din zona de lucru!
- Trebuie să existe un stingător de incendiu, iar operatorul trebuie să aibă o pregătire adecvată în domeniul siguranței împotriva incendiilor pentru a utiliza mașina!

### Zgomot: Poate afecta auzul!

- Zgomotul generat în timpul sudării/tăierii vă poate afecta auzul; purtați protecție auditivă!

### Defecțiuni:

- Consultați manualul • Contactați distribuitorul pentru sfaturi suplimentare.



## 1. Specificații principale

Model	MATEWELD Ungaria Buffalo Power SteelVion140
Tensiune de alimentare	230 V ± 10%, 50/60 Hz
Siguranță necesară	16 A cu acțiune întârziată
Tensiune fără sarcină	65
Curentul de sudare de ieșire MMA	20–140 A
Tensiune de funcționare	20,8 V–25,6 V
Timp de pornire (10 min/la 40 °C)	140 A la 60 % 108 A la 100 %
Randament	85%
Grad de protecție	IP21S
Clasa de izolație	H
Diametru electrod	Ø1,6–4,0 mm
Dimensiuni	350x240x335
Greutate	6,5 kg



1. Selectarea modului de sudare. (MMA & Lift-TIG)
2. Funcții auxiliare de sudare. VRD: Dispozitiv de reducere a tensiunii, Hot Start: Pornire la cald, Arc Force: Forța arcului / Rigiditatea arcului
3. Setare sinergică (SYN)
4. Afișaj LCD
5. Buton de reglare a parametrilor

## 2. Configurare - Funcționare

### 2.1. Conectarea la sursa de alimentare

1. Fiecare aparat are propriul cablu de alimentare. Acesta trebuie conectat la o priză cu împământare
2. la o priză cu împământare!
3. Conectați cablul de alimentare la priza corespunzătoare!
4. Folosiți un multimetru pentru a verifica dacă tensiunea se încadrează în intervalul corect.

### 2.2. Pași de operare în modul electrod acoperit MMA

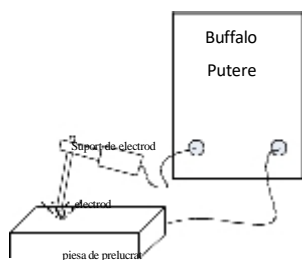
1. Porniți comutatorul principal de alimentare! Ventilatorul de răcire va începe să se rotească.
2. Setări curentul de sudare la valoarea necesară pentru aplicația de sudare.
3. Asigurați-vă că dispozitivul dvs. dispune de această rezervă de curent.

Valori ale curentului de sudare pentru diferite diametre ale electrodului					
Diametru electrod (mm)	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0
Curent de sudare (A)	40–80	50–100	65–110	100–150	140–180

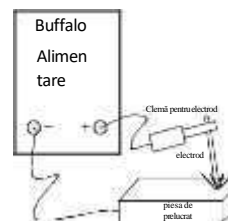
### 2.3. Conectarea cablurilor de ieșire în modul cu electrod acoperit MMA

1. Cablul suportului de electrod se conectează la borna negativă, în timp ce piesa de lucru (corpul) se conectează la borna pozitivă. Dacă sursa de alimentare nu este împământată, aparatul trebuie împământat separat prin borna de împământare din spate!
2. 3. Acordați atenție cablului electrodului. În general, există două moduri de conectare a unui aparat de sudură cu curent continuu: conexiuni **pozitive și negative**.
3. **Pozitiv:** suportul electrodului este conectat la „-”, în timp ce piesa de lucru este conectată la „+”.
4. **Negativ:** piesa de prelucrat este conectată la „-”, în timp ce suportul electrodului este conectat la „+”.
5. Selectați metoda adecvată pentru sarcină, deoarece polaritatea incorectă poate provoca un arc instabil sau stropi excesive. În astfel de cazuri, inversați polaritatea pentru a evita funcționarea necorespunzătoare a aparatului!
6. Dacă piesa de lucru este prea departe de aparat (50–100 m) și prelungitorul este prea lung, trebuie mărită secțiunea cablului pentru a preveni căderea de tensiune.

### 3. Ilustrație a sudării manuale cu arc electric cu electrod acoperit (MMA)



Polaritate pozitivă curent continuu -



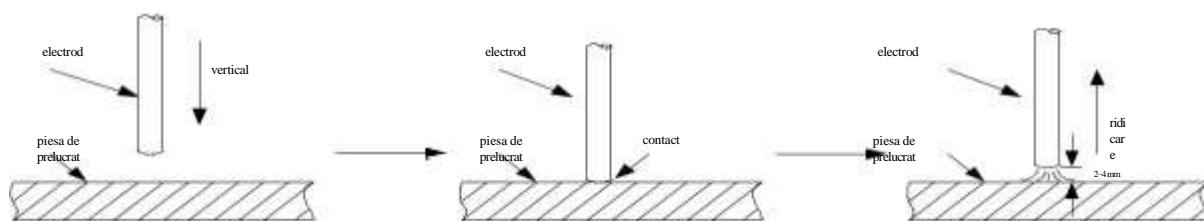
Polaritate inversă curent continuu +

Clema de electrod DC (-) este negativă, ceea ce înseamnă că cablul de masă este DC (+) pozitiv; prin urmare, conectați cablul clemei de electrod la borna negativă și cablul de masă la borna pozitivă.

Diferitele tipuri de electrozi necesită polarități diferite; vă rugăm să consultați catalogul producătorului pentru a determina dacă plăcuța de identificare de pe electrodul pe care îl utilizați indică DC- sau DC+.

#### 3.1. Metoda de aprindere a arcului

- Arc de contact: Atingeți piesa de lucru direct cu electrodul; acest lucru creează un scurtcircuit. Apoi ridicați rapid electrodul cu aproximativ 2–4 mm pentru a crea un arc este stabilit. Aceasta este procedură trebuie de stăpânit. Pentru metale sensibile la fisurare sau metale dure, este mai bine să se utilizeze metoda sudării prin puncte.

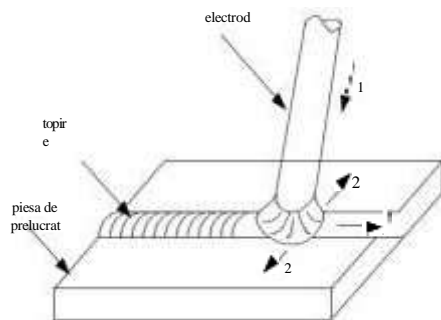


Apropiati electrodul de piesa de prelucrat

Atingeti piesa de prelucrat cu electrodul

Ridicati electrodul de pe piesa de prelucrat

- Arcul de ridicare: Atingeți ușor piesa de prelucrat cu electrodul pentru a iniția arcul. Odată ce arcul este stabilit, ghidați electrodul de-a lungul cordonului de sudură.



### 3.2. Ghidarea electrodului

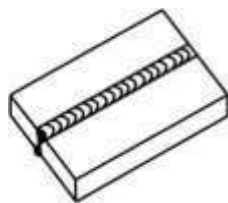
În sudarea MMA, trei mișcări

sunt efectuate cu electrodul; electrodul este ghidat de-a lungul axei cordonului de sudură

, apoi electrodul este balansat dintr-o parte în alta în timp ce este „tras”.

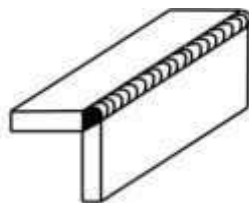
### Tipuri de îmbinări în sudarea MMA

Cele mai comune tipuri de îmbinări în sudarea MMA cu electrod acoperit sunt sudura în colț, sudura în unghi, îmbinarea prin suprapunere și sudura în colț într-o îmbinare în „T”.



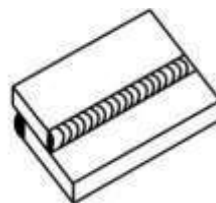
butt joint

Cusătură dreaptă



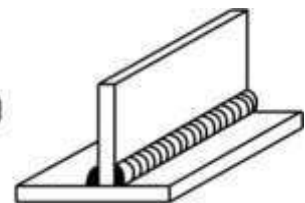
lap joint

Cusătură margine la margine



corner joint

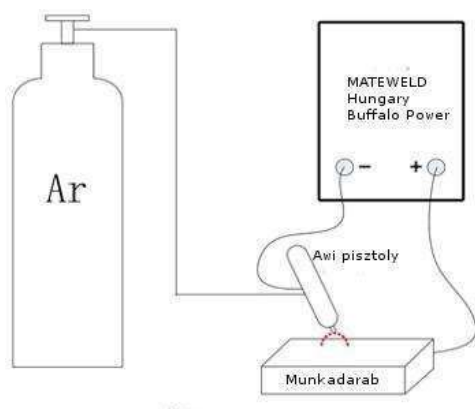
Cusătură suprapusă



T joint

Cusătură de colț, îmbinare în „T”

### 3.3. Ilustrație a sudării cu gaz inert cu tungsten (TIG)



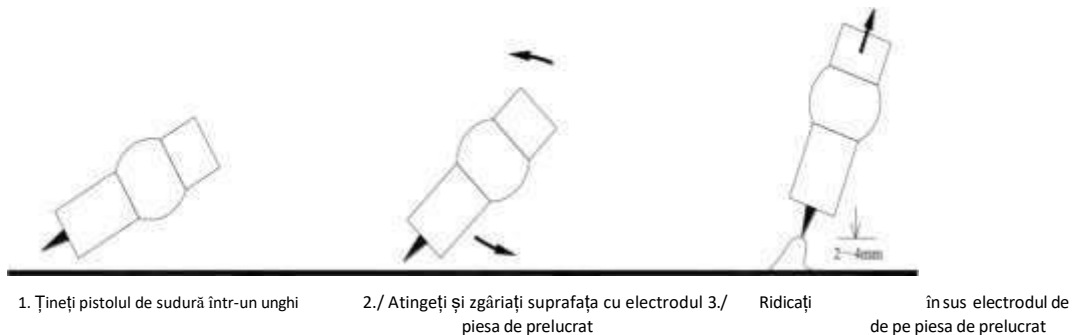
Dacă, în modul TIG, gazul de protecție este conectat direct la torța de sudură, se poate utiliza metoda de aprindere a arcului numită „lift arc” sau „tapping”

### 3.4 Pași pentru aprinderea arcului „Lift Arc, LIFT TIG”

Sudarea DC TIG se efectuează cu gaz de protecție (argon). Urmați acești

pași:

1. Conectați clema de masă la borna pozitivă „+”.
2. Conectați mufa Dinse a pistolului AWI la borna negativă „-” și conectați furtunul de gaz la racordul furtunului regulatorului.
3. Porniți aparatul de sudură, rotiți butonul de reglare a presiunii de pe regulator până la capăt (spre stânga) înainte de a elibera presiunea ridicată, iar supapa cu ac închide-l. Apoi deschide complet supapa buteliei și lasă presiunea să crească în regulator.
6. Ținând supapa cu ac (butonul mic) închisă, puteți regla debitul prin regulator (6–8 litri pe minut) ajustând șurubul de reglare. Apoi deschideți și supapa de pe pistol.
7. Pentru a aprinde arc: atingeți suprafața de lucru cu electrodul de tungsten pentru a aprinde arc, apoi ridicați-l la o distanță de 2–5 mm și puteți începe sudarea.
8. La sfârșitul sudării: ridicați pistolul și mai departe de piesa de lucru și arc se va întrerupe. Opriți gazul la pistol.



### 4. Verificați

1. Asigurați-vă că mașina este împământată corespunzător!
2. Verificați dacă toate conexiunile sunt sigure, în special împământarea mașinii!
3. Verificați dacă conexiunea dintre suportul electrodului și cablul de împământare este sigură!
4. Verificați dacă polaritatea ieșirilor este corectă!
5. Stropii de sudură pot provoca un incendiu, așa că asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în zona de lucru!

## 5. Defectele de sudură și cum să le eviți

Defect	Simptom	Prevenire
Sudura nu îndeplinește cerințelor	Unghiul electrodului este incorect. Pregătirea rădăcinii nu este uniformă pe ambele părți. Tehnica și parametrii de sudare nu sunt adecvați. Competența sudorului este insuficientă.	Selectați unghiul adecvat al electrodului și efectuați pregătirea necesară a sudurii. Selectați parametrii de sudare adecvați. Îmbunătățiți competențele sudorului.
Arsură, topirea marginii	Curentul de sudare este prea mare. Lungimea arcului este prea mare. Unghiul electrodului este incorect. Electrodul nu este ghidat corect.	Selectați curentul și viteza de sudare adecvate. Reduceți lungimea arcului. Mențineți electrodul la unghiul corect Ghidați electrodul corect.
Penetrare inadecvată	Unghiul de pregătire a canalului radicular este prea mic și/sau teșitura este prea largă. Parametrii de sudare nu sunt corecti sau echipamentul este defect. Tehnica sudorului este inadecvată.	Efectuați pregătirea necesară a sudurii. Selectați curentul de sudare și viteza de sudare adecvate. Îmbunătățiți-vă abilitățile de sudare
Necorespunzător îmbinarea	Aportul de căldură este prea mic. Direcția arcului este incorectă. Rugină la rădăcină sau sunt prezenți alți contaminanți. Zgura dintre rânduri nu a fost îndepărtată cu atenție.	Alegeți aparatul de sudură potrivit curent și viteza de sudare. Sudați cu atenție. Curățați cu atenție în timpul sudării.
Debordare	Temperatura băii de sudură este prea ridicată. Sudura se solidifică prea încet.	Selectați curentul și viteza de sudare adecvate pentru poziția de sudare Verificați cu atenție dimensiunea băii de topitură.
Defect de crater	Timpul de umplere a craterului este prea scurt. Curentul de sudare este prea mare pentru tablă subțire.	Electrodul trebuie menținut în crater pentru o perioadă scurtă de timp. Acest lucru permite umplerea băii de sudură cu metal topit Curentul de sudare.

<p>Suflarea arcului</p>	<p>Există o anumită contaminare pe piesa de prelucrat sau pe suprafața de bază — ulei, rugină sau umezeală. Electrocul acoperit este „umed” sau nu s-a uscat (electrod bazic). Curenul de sudare sau viteza de sudare prea mare. Arcul este prea lung, astfel încât baia de topire este insuficientă. Datorită curentului ridicat, acoperirea electrodului se desprinde, pierzându-și astfel protecția. Cablul electrodului nu este adecvat.</p>	<p>Mențineți curată zona de sudare pe o lățime de 20–30 mm lățime. Uscați electrodul corespunzător, conform specificațiilor. Selectați parametrii de sudare adecvați pentru lucrare. În general, utilizați un arc scurt. Când sudați în aer liber, asigurați-vă că sunteți protejați împotriva vântului. Nu utilizați</p>
<p>Incluziuni și incluziuni de zgură</p>	<p>Curățați straturile de sudură de orice reziduuri de zgură. Intensitate scăzută a curentului de sudare sau viteza mare de sudare. Tehnica de sudare și parametrii sunt incorecți. Materialul de sudură nu este adecvat pentru materialul de bază. Unghiul de pregătire a rădăcinii este prea mic și/sau teșitura este prea largă.</p>	<p>Alegeți un electrod cu proprietăți bune de îndepărtare a zgurii. Îndepărtați cu grijă zgura de pe straturile de sudură. Selectați parametrii de sudare adecvați pentru lucrare. Alegeți unghiul adecvat al electrodului și efectuați pregătirea necesară a zonei de sudură.</p>
<p>Fisura la cald</p>	<p>Precipitații formate în timpul solidificării sudurii. În același timp, căldura generată de sudare induce tensiuni, ceea ce favorizează formarea fisurilor la cald</p>	<p>Verificați cu atenție conținutul de S și P din certificatul materialului de sudură. Verificați și reglați clemele de pe structura sudată. Utilizați o electrodă cu acoperire bazică.</p>

<p>Fisurarea la rece</p>	<p>Care sunt cauzele : Structura materialului devine martensitic din diverse motive. O creștere a tensiunii reziduale datorată strângerii structurii. Cantitatea de hidrogen rezidual din sudură.</p>	<p>Utilizați un electrod cu acoperire bazică, cu conținut redus de H2  Uscă electrodul conform instrucțiunile producătorului. Îndepărtați contaminanții de pe zona de sudură pentru a reduce conținutului de H2 în sudură. Selectați parametrii corespunzători pentru a obține  aportul de căldură. După sudare, utilizați tratamentul termic pentru a reduce conținutul rezidual de H2 din sudură.</p>
--------------------------	---	---

## 6. Ciclul de lucru admis (DC)

Utilizați aparatul numai pentru ciclul de funcționare specificat! (vezi parametrii tehnici) Dacă acest timp este depășit, aparatul se poate opri neașteptat. Acest lucru este posibil din cauza suprasolicitării interne, deoarece aparatul se supraîncălzește. În acest caz, nu este necesar să opriți aparatul; lăsați ventilatorul să funcționeze pentru a reduce temperatura. Aparatul este de obicei din nou operațional în 5–10 minute.

## 7. Măsuri de precauție Zona de lucru

1. Utilizați aparatul de sudură într-o încăpere fără praf, fără gaze corozive sau materiale inflamabile și cu o umiditate maximă de 90%!
2. Evitați sudarea în aer liber, cu excepția cazului în care zona este protejată de lumina soarelui, ploaie și zăpadă.
3. Așezați dispozitivul la o distanță de cel puțin 30 cm de pereți!
4. Efectuați operațiunile de sudare într-o zonă bine ventilată!

## 8. Cerințe de siguranță

Aparatul de sudură este echipat cu protecție împotriva supratensiunii, supracurentului și supraîncălzirii. Dacă apare oricare dintre aceste condiții, aparatul se va opri automat. Cu toate acestea, utilizarea excesivă poate deteriora aparatul, așa că vă rugăm să respectați următoarele:

1. Ventilație. În timpul sudării, un curent puternic trece prin aparat, astfel încât ventilația naturală nu este suficientă pentru a-l răci! Trebuie asigurată o răcire adecvată, astfel încât distanța dintre aparat și orice

obiecte din jur

trebuie să fie de cel puțin 30 cm! O bună ventilație este esențială pentru funcționarea normală a aparatului și pentru o durată lungă de viață!

2. Curentul de sudare nu trebuie să depășească niciodată valoarea maximă admisă! Supraîncărcarea cu curent scurtează durata de viață a aparatului sau poate provoca defectarea acestuia!
3. Supratensiunea este interzisă! Aparatul de sudură compensează automat fluctuațiile de tensiune, ceea ce permite menținerea tensiunii în limitele admise. Dacă tensiunea de intrare depășește valoarea specificată, componentele aparatului vor fi deteriorate!
4. Aparatul trebuie să fie legat la pământ! Dacă aparatul funcționează de la o rețea electrică standard, legată la pământ, legarea la pământ este asigurată automat. Dacă utilizați aparatul cu un generator sau pe o rețea electrică necunoscută, neîmpământată, în străinătate, este necesar să îl conectați la un fir de împământare prin punctul de împământare de pe aparat pentru a preveni electrocutarea.
5. Aparatul se poate opri brusc în timpul sudării dacă se supraîncarcă sau se supraîncălzește. În acest caz, nu reporniți aparatul și nu încercați să îl utilizați imediat, dar nici nu opriți întrerupătorul principal; în schimb, lăsați ventilatorul încorporat să răcească aparatul de sudură în mod corespunzător.

## **9. Atenție!**

Dacă utilizați echipamentul de sudură pentru lucrări care necesită un consum de curent mai mare, cum ar fi operațiuni de sudură care depășesc în mod regulat 180 A, iar siguranța de rețea de 16 A, ștecherul și conectorul ar fi insuficiente, măriți siguranța de rețea la 20 A, 25 A sau chiar 32 A! În acest caz, în conformitate cu standardul relevant, atât ștecherul, cât și priza TREBUIE înlocuite cu unele industriale monofazate de 32 A! Această operațiune poate fi efectuată numai de un profesionist calificat!

## **10. Întreținere**

1. Deconectați aparatul de la sursa de alimentare înainte de efectuarea operațiunilor de întreținere sau reparație!
2. Asigurați-vă că împământarea este corectă!
3. Verificați dacă conexiunile interne de gaz și electrice sunt sigure și strângeți-le sau reglați-le dacă este necesar. Dacă observați oxidare, îndepărtați-o cu hârtie abrazivă și apoi reconectați cablul!
4. Țineți mâinile, părul și hainele largi la distanță de părțile sub tensiune, cum ar fi cablurile și ventilatorul!
5. Curățați regulat aparatul cu aer comprimat curat și uscat! În zonele cu fum dens și aer contaminat, curățați aparatul zilnic!
6. Asigurați-vă că presiunea gazului este corectă pentru a preveni deteriorarea componentelor aparatului.
7. Dacă pătrunde apă în aparat (de exemplu, din cauza ploii), uscați-l bine și verificați izolația! Continuați sudarea numai dacă totul este în ordine!
8. Dacă nu îl utilizați o perioadă îndelungată, depozitați-l în ambalajul original, într-un loc uscat!

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE  
CERTIFICAT DE CALITATE

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

Produs: **MATEWELD Hungary** Buffalo Power  
SteelVion<sup>140</sup> Tehnologie IGBT, aparat de  
sudură cu invertor

Standarde aplicabile (1): EN 60974-1:2012, EN 62233:2008+AC:2008, EN  
60974-10:2014, EN 55011:2009+A1:2010,  
EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011 2014/35/UE  
2014/30/UE

(1) Referință la legile, normele și reglementările aplicabile în prezent.

Legile, reglementările și standardele aplicabile referitoare la produs și la utilizarea acestuia  
trebuie cunoscute, respectate și îndeplinite.

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

Balmazújváros, 4 august 2025.



Director general  
Imre Cseh

Stimate client!

Vă rugăm să luați la cunoștință următoarele informații privind valabilitatea certificatului de garanție. În cazul în care nu putem finaliza reparația în termen de 30 de zile de la primirea produsului, vă vom pune la dispoziție un produs de înlocuire gratuit prin intermediul centrului nostru de service până la finalizarea reparației. Un defect nu va fi considerat un caz de garanție dacă noi sau centrul de service pe care l-am autorizat să efectueze reparații în garanție putem dovedi că defecțiunea a rezultat din cauze legate de utilizarea necorespunzătoare, modificarea sau manipularea neprofesionistă a produsului. Pe baza acestor prevederi, cumpărătorul are dreptul la repararea gratuită a unui produs care prezintă defecțiuni în perioada de garanție sau, dacă acest lucru nu este posibil, la înlocuirea acestuia și la despăgubiri pentru daunele aferente. Solicitați vânzătorului să indice data achiziției în secțiunea destinată vânzătorului și pe fișele de garanție. Furnizorul de garanție va emite un card de garanție de înlocuire numai dacă există o dovadă credibilă a datei achiziției (de exemplu, o factură cu dată și ștampilă). Puteți solicita înlocuirea produsului dacă: - produsul prezintă defecțiuni în termen de 3 zile de la achiziție. Schimbul trebuie solicitat la punctul de vânzare. - Vom înlocui produsul dacă nu îl putem repune în stare de funcționare corespunzătoare prin reparație sau dacă nu putem finaliza reparația în termen de 30 de zile de la primirea produsului. În cazul unei înlocuiri, oferim o nouă garanție. Centrul de service eliberează certificatul care vă dă dreptul la înlocuire. Dacă înlocuirea nu este posibilă, vă vom rambursa prețul de achiziție la returnarea produsului, la alegerea dumneavoastră. Pentru a preveni utilizarea necorespunzătoare, includem un manual de instrucțiuni împreună cu produsul și vă rugăm să urmați instrucțiunile conținute în acesta în propriul dumneavoastră interes, deoarece nu ne asumăm răspunderea în garanție pentru defectele rezultate din utilizarea care se abate de la instrucțiuni. Costul reparării unui produs care a funcționat defectuos din astfel de motive va fi suportat de cumpărător, chiar și în perioada de garanție.

Reparațiile în garanție vor fi efectuate numai la prezentarea simultană a cardului de garanție. Orice modificări, ștergeri sau rescrieri neautorizate pe cardul de garanție, sau introducerea de informații false, vor face cardul de garanție invalid. Serviciul de reparații trebuie să indice următoarele pe cardul de garanție:

- Data la care a fost depusă reclamația,
- Natura defectului,
- Metoda și data reparației, precum și data de expirare a garanției extinse,
- Numărul comenzii de reparație.

Reparațiile pot fi efectuate numai de către atelierul de reparații menționat pe cardul de garanție, exclusiv pe baza cardului de garanție și după prezentarea unui bon de reparație numerotat. Cardul de garanție conține bonuri; vă rugăm să vă asigurați că secțiunea corespunzătoare a bonului este completată pentru fiecare reparație.

Drepturile și obligațiile consumatorilor, precum și obligațiile producătorilor, sunt prevăzute în Decretul guvernamental nr. 151/2003. (22 septembrie).

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

# GARANȚIE CERTIFICAT

Producător/Distribuitor:

**MATEWELD**  
Hungary since 2010

Elektróda Group Kft.  
4060 Balmazújváros  
Str. Debreceni nr. 55

Număr de serie:

.....Tip: ..... Număr de serie ..... Oferim o  
garanție de ..... luni de la data achiziției, în conformitate cu legea.

De completat de către vânzător:

Numele cumpărătorului: .....

Adresă:.....

.....

Data achiziției: ..... AN ..... LUNĂ ..... ZI

Ștampila și semnătura vânzătorului:

## Certificate de garanție pentru perioada de garanție obligatorie

Data raportului:

..... Data

soluționării problemei: .....

Defecțiune semnalată: .....

Noua perioadă de garanție: .....

Numele centrului de service: ..... Număr de comandă:

.....

..... AN ..... LUNĂ ..... ZI

.....

Semnătură

Data notificării:

..... Data

soluționării defecțiunii: .....

Defecțiune semnalată: .....

Noua perioadă de garanție: .....

Numele centrului de service: ..... Număr de comandă:

.....

..... AN ..... LUNĂ ..... ZI

.....

Semnătură

**Atenție!**

Garanția trebuie validată în momentul achiziției, furnizând numărul de serie al dispozitivului! Garanția este valabilă numai în aceeași zi, împreună cu

factura care conține numărul de serie; prin urmare, vă rugăm să păstrați factura!