PÓŁAUTOMAT MIG/MAG
MINI MIG 145

INSTRUKCJA OBSŁUGI



UWAGA:
PRZED ROZPOCZĘCIEM UŻYTKOWANIA NALEŻY SZCZEGÓŁOWO ZAPOZNAĆ SIĘ Z INSTRUKCJĄ OBSŁUGI.
Dokładne stosowanie się do niniejszej instrukcji pozwoli na bezpieczne użytkowanie oraz pozwoli uniknąć tobie i innym uszczerbków na zdrowiu.



I. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

W celu uniknięcia śmiertelnego zagrożenia należy przestrzegać poniższych zasad:

- Należy ściśle stosować się do niniejszej instrukcji użytkowania w celu uniknięcia uszkodzenia ciała lub śmiertelnego wypadku.
- Budowa zasilania wejściowego, odpowiednie miejsce dla urządzenia, ciśnienie używanego gazu etc. Wszystko powyższe musi być dostosowane do odpowiednich przepisów.
- Osoby postronne nie powinny przebywać w miejscu spawania.
- Osoby z rozrusznikiem serca nie mogą przebywać w pobliżu miejsca spawania bez uprzedniej zgody lekarza.
- Instalacja i naprawy powinny być wykonywane tylko przez osoby uprawnione do tego.
- Praca na deszczu nie jest dozwolona.
- Dla bezpieczeństwa użytkowania należy właściwie rozumieć treść specyfikacji.
- Urządzenia nie wolno używać do odmrażania rur.



ABY UNIKNĄĆ PORAŻENIA PRĄDEM NALEŻY PRZESTRZEGAĆ PONIŻSZYCH ZASAD:

- Unikać kontaktów z obwodem spawania.
- Wykonać instalacje elektryczną zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy.
- Podłączanie przewodów spawalniczych, kontrola lub naprawa powinny być wykonywane po odłączeniu zasilania urządzenia.
- Nie używać przewodów roboczych z uszkodzoną izolacją i/lub poluzowanymi połączeniami.
- Należy upewnić się, że kabel zasilający nie jest uszkodzony.
- Nie używać urządzenia, gdy zdjęta jest obudowa.
- Należy nosić rękawice ochronne
- Nie wolno dotykać jednocześnie uchwytu masowego i palnika.
- Nigdy nie zanurzać elektrody w wodzie w celu schłodzenia
- Zabrania się spawania operatorom znajdującym się nad podłożem, z wyjątkiem ewentualnych przypadków zastosowania platform bezpieczeństwa.
- Należy przestrzegać terminów przeglądów urządzenia.
- Nie wolno używać uszkodzonego sprzętu.
- Należy odłączyć urządzenie od zasilania, jeśli nie jest używane.
- Urządzenie powinno być podłączone tylko i wyłącznie do instalacji wyposażonej w przewód uziemiający (PE).



UWAGA:
W celu uniknięcia zaprószenia ognia, wybuchu należy przestrzegać poniższych zasad:

- Nie spawać w pobliżu materiałów łatwopalnych.
- Iskry i gorący materiał mogą spowodować pożar.
- Nie spawać pojemników lub rur, które zawierają lub zawierały ciekłe lub gazowe substancje łatwopalne
- Nie pracować na materiałach czyszczonych rozpuszczalnikiem chlorowanym, a także nie przechowywać urządzenia w ich pobliżu
- W pobliżu miejsca pracy trzymać gaśnicę

UWAGA:
W celu uniknięcia przewrócenia butli z gazem lub wybuchu reduktora gazu należy przestrzegać poniższych zasad:
Wywrócenie się butli z gazem może spowodować śmiertelny wypadek

- Należy właściwie używać butli z gazem.
- Należy stosować nasze lub polecane przez nas reduktory gazu.
- Należy zapoznać się z instrukcją używania reduktorów i właściwie ją stosować.
- Należy zamocować butlę za pomocą odpowiedniego pasa lub łańcucha znajdującego się na wyposażeniu urządzenia.
- Przechowywać butlę z daleka od źródeł ciepła i chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.
- Przy otwarciu zaworu nie zbliżać twarzy do wylotu gazu. Należy odciąć dopływ gazu, kiedy spawarka nie jest używana.
- Nie opierać uchwytu spawalniczego o butlę oraz nie dotykać elektrodą do butli



UWAGA:
Prace spawalnicze są źródłem potencjalnych zagrożeń dla życia i zdrowia:

- Łuk może spowodować uszkodzenie oczu i skóry.
- Odpryski i opary spawalnicze mogą powodować uszkodzenie oczu lub oparzenia.
- Hałas może powodować uszkodzenie słuchu.

W celu uniknięcia zranienia siebie oraz innych w pobliżu konieczne jest stosowanie właściwych środków ochrony:

- Należy stosować okulary ochronne (przyłbicę spawalniczą) z odpowiednimi szkłami przyciemnianymi z filtrem UV
- Należy nosić odpowiednią odzież ochronną,
- Należy rozszerzyć zabezpieczenie na inne osoby znajdujące się w pobliżu miejsca spawania za pomocą osłon lub zasłon nieodbijających.

UWAGA:
Opary spawalnicze zagrażają zdrowiu:

- Należy stosować środki ochrony w celu uniknięcia zagrożenia sadzą lub gazami
- Należy unikać wdychania kurzu
- Należy upewnić się czy w miejscu pracy spawarki jest odpowiednia wentylacja i czy znajdują się odpowiednie środki do usuwania oparów spawalniczych.
- Należy pamiętać w przypadku pracy na materiałach galwanicznych, iż gazy powstające wskutek ich parowania są szkodliwe dla zdrowia.
- Spawacz powinien pracować w obecności drugiej osoby na wypadek zatrucia.

II. OGÓLNA CHARAKTERYSTYKA

Niniejsze urządzenia serii MINI MIG 145 (od tej chwili nazywane spawarką) zostały wykonane w oparciu o technologię inwertorową IGBT, posiada funkcję synergii i jest przeznaczone do spawania MIG bez osłony gazu (FLUX) drutem na max szpuli 1 kg blach o grubości do 4 mm. W urządzeniu zastosowano ogólne zabezpieczenia jak zabezpieczenie przed nadmiernym napięciem, nadmiernym natężeniem prądu, przegrzaniem urządzenia itp.

Spawarka jest zaprojektowana do spawania metodami:
- FLUX (bez osłony gazu) – stali czarnej
- MMA (spawanie elektrodami otulonymi prądem stałym DC) – stali czarnej, stali nierdzewnej, aluminium i żeliwa
- TIG DC LIFT (stykowe zajarzenie łuku) – stali czarnej, stali nierdzewnej, miedzi i żeliwa.

Na wyposażeniu posiada:
- uchwyt spawalniczy MB 14 2m (DX25)
- przewód masowy 1,6 m z zaciskiem masy 200A (DX25)
- przewód 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX25)
- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- szpula drutu 0,8 mm 1 kg FLUX
- maskę spawalniczą
- szczotkę spawalniczą

Wewnątrz spawarki umieszczony jest podajnik drutu, który umożliwia zakładanie szpuli tylko 1 kg (D100).
Ustawianie parametrów urządzenia odbywa się za pomocą panelu sterującego, na którym umieszczone są wyświetlacze oraz pokrętła sterowania. Powyższe rozwiązanie umożliwia łatwe i szybkie ustawianie oraz odczytywanie wszelkich parametrów spawania. Spawarka jest przeznaczona dla użytkowników domowych i półprofesjonalnych.

III. DANE TECHNICZNE

MODEL	MINI MIG 145 SYN		
PARAMETRY OGÓLNE			
Napięcie zasilania	230V/50Hz		
Parametry sieci zasilającej	bezpiecznik 20 A typ C / przewód 3x2,5mm²		
	MIG	MMA	TIG LIFT
Natężenie prądu zasilania max	16,5 A	20 A	12 A
Natężenie prądu zasilania efektywne	11,3 A	12,5 A	7 A
Napięcie prądu jałowego	56 V		
PARAMETRY SPAWANIA MIG/MAG	**20A/15V-130A/20,5V**		
Sprawność (przy 40°C)	60%	100%	
Natężenie prądu spawania	130 A	110 A	
Napięcie prądu spawania	20,5 V	19 V	
PARAMETRY SPAWANIA MMA	**20A/20,8V-130A/25,2V**		
Sprawność (przy 40°C)	60%	100%	
Natężenie prądu spawania	130 A	101 A	
Napięcie prądu spawania	25,2 V	24 V	
PARAMETRY SPAWANIA TIG LIFT	**20A/10,8V-130A/15,2V**		
Sprawność (przy 40°C)	60%	100%	
Natężenie prądu spawania	130 A	101 A	
Napięcie prądu spawania	15,2 V	14 V	
Max waga szpuli	1 kg / D 100		
Średnica drutu FLUX	0,8-0,9/1,0		
Średnica elektrody	2,0/2,5/3,2		
Chłodzenie	wentylator		
Klasa izolacji	F		
Stopień zabezpieczenia obudowy	IP21		
Wymiary	29x18,5x21 cm		
Waga	4,1 kg		

Cykl pracy bazuje na procentowym podziale 10 minut na czas, w którym urządzenie może spawać na znamionowej wartości prądu spawania, bez konieczności przerywania pracy. Cykl pracy 30% oznacza, że po 3 minutach pracy urządzenia, wymagana jest 7 minutowa przerwa w celu ostygnięcia urządzenia. Czas stygnięcia urządzenia może czasem wynieść nawet do 15 minut. Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw.

IV. BUDOWA



Na przednim panelu umieszczone są:

1. wyświetlacz LCD wyświetla wartość prądu spawania oraz ikony:
   - FLUX 0,8
   - FLUX 0,9-1,0
   - MMA
   - TIG LIFT
   - wskazania wyboru przyciskiem funkcyjnym pomiędzy 4 powyższymi trybami pracy
   - uruchomienia wentylatora (chłodzenia)
   - zasilania
   - alarmu
2. pokrętło regulacji kompensacji napięcia (V)
3. przycisk funkcyjny – przełączanie trybu pracy / przyciśnięcie przez 2-3 s. w trybie MIG uruchamia test drutu
4. pokrętło regulacji natężenia prądu (A)
5. gniazdo uchwytu roboczego MIG
6. gniazdo sterowania MIG
7. gniazdo przyłączeniowe o biegunowości dodatniej (+)
8. gniazdo przyłączeniowe o biegunowości ujemnej (-)

Na tylnym panelu umieszczone są:

9. gniazdo przewodu zasilającego 230V
10. wyłącznik główny zasilania
11. tabliczka znamionowa

V. INSTALACJA

Ustawić spawarkę na równej i suchej powierzchni o nośności odpowiedniej do jej wagi celem uniknięcia jej wywrócenia.

Urządzenie powinno być umieszczone w dobrze wentylowanym pomieszczeniu, ze swobodną cyrkulacją powietrza, z dala od łatwopalnych przedmiotów.
Upewnić się czy nie dostają się do spawarki pyły, opary korozyjne, wilgoć.
Urządzenie powinno być ustawione w takim miejscu, by nie dostały się do niego odpryski ze spawania.

PODŁĄCZENIE DO SIECI ZASILAJĄCEJ

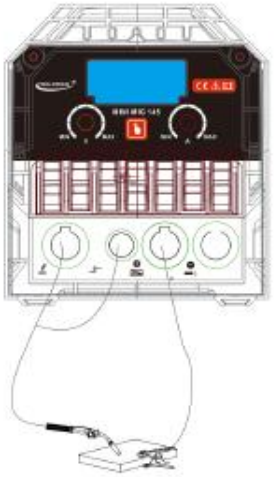
Przed przystąpieniem do podłączenia elektrycznego należy:
- sprawdzić czy dane znajdujące się na tabliczce spawarki odpowiadają wartościom napięcia i częstotliwości sieci w miejscu pracy urządzenia
- sprawdzić czy sieć zasilająca pokrywa zapotrzebowanie mocy wejściowej
- sprawdzić czy wartości bezpieczników są zgodne z podanymi w danych technicznych
- skontrolować połączenia przewodów uziemiających spawarki.

Spawarka zasilana jest napięciem 230V.

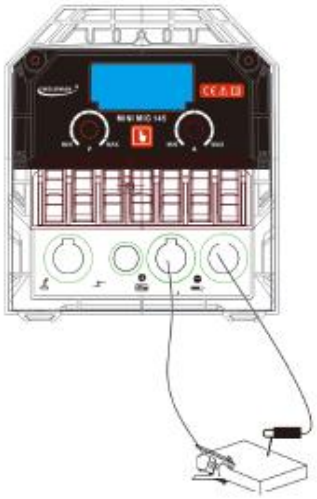
PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE POWINNY BYĆ WYKONYWANE WYŁĄCZNIE PRZEZ PERSONEL DOŚWIADCZONY LUB WYKWALIFIKOWANY

PODŁĄCZENIE UCHWYTÓW:

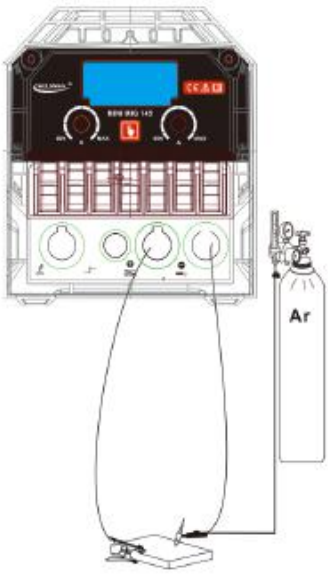
1) przed podłączeniem spawarki do sieci należy upewnić się czy wyłącznik główny umieszczony na tylnym panelu jest w pozycji wyłączonej WYŁĄCZ;
2) **do spawania metodą FLUX** zacisk kleszczowy masy mocujemy na spawanym materiale, a wtyk do gniazda o biegunowości dodatniej (+), natomiast uchwyt spawalniczy jest zamocowany na stałe do spawarki
3) do **spawania metodą MMA** zacisk kleszczowy mocujemy na spawanym materiale, natomiast przy podłączeniu przewodów do gniazd należy stosować się do zaleceń producenta elektrod: najczęściej wtyk przewodu z uchwytem elektrody mocujemy do gniazda o biegunowości dodatniej (+), a wtyk przewodu masowego do gniazda o biegunowości ujemnej (-)
4) do **spawania metodą TIG** uchwyt spawalniczy z zaworem mocujemy: wtyk prądowy do gniazda o biegunowości ujemnej (-) – gniazdo, przewód sterujący pozostawiamy nie podłączony, przewód gazowy podłączamy bezpośrednio do reduktora na butli z gazem (z pominięciem spawarki), a wtyk przewodu masowego do gniazda o biegunowości dodatniej (+)
5) należy przygotować odzież ochronną (fartuch, buty i maskę/przyłbicę spawalniczą).



spawanie FLUX bez gazu



spawanie MMA



spawanie TIG LIFT

Powyższe czynności należy wykonywać WYŁĄCZNIE gdy spawarka jest odłączona od zasilania.

PODŁĄCZENIE BUTLI Z GAZEM (tylko do spawania TIG DC LIFT):

- butlę z gazem (Argon) zabezpieczyć przed wywróceniem
- zdjąć zabezpieczenie i na chwilę otworzyć zawór gazu, aby usunąć zanieczyszczenia
- zamontować reduktor gazu na butli
- połączyć przewodem butlę z gazem bezpośrednio z uchwytem TIG (z pominięciem spawarki)
- zawór gazu należy odkręcić przed rozpoczęciem spawania i zakręcić po zakończeniu

PRZYGOTOWANIE UCHWYTU (tylko do spawania FLUX)

Podczas przygotowania do pracy metodą FLUX po wykonaniu ogólnych czynności należy również wykonać czynności poniższe:

Uchwyt spawalniczy
W przypadku przygotowywania spawarki do pracy metodą FLUX należy zwrócić uwagę na wybór odpowiedniej średnicy drutu, a następnie sprawdzić czy został założony odpowiedni przewód prowadzący drutu (FE- przewód stalowy: drut 0,6-0.8 przewód niebieski, drut 1.0-1.2 przewód czerwony) i końcówka prądowa w uchwycie spawalniczym.

Zakładanie drutu

- otworzyć boczną pokrywę spawarki
- upewnić się czy rolki w podajniku są prawidłowo zamontowane i czy są zgodne ze średnicą i rodzajem stosowanego drutu (druty stalowe – rolki z rowkami V)
- założyć szpulkę z drutem (max 1 kg/100 mm) i zabezpieczyć przed spadnięciem – założyć nakrętkę
- odciąć zdeformowaną końcówkę drutu na szpuli
- zwolnić rolkę dociskową i wprowadzić drut do tulejki w tylnej części podajnika oraz poprowadzić drut nad rolką napędową do złączki uchwytu spawalniczego
- ponownie ustawić rolkę dociskową i sprawdzić czy drut jest prawidłowo umieszczony w rolce napędowej
- zdjąć dyszę gazową i dyszę prądową z uchwytu
- włączyć spawarkę, a następnie przycisnąć „wysuw drutu" umieszczony nad podajnikiem drutu lub spust w uchwycie do momentu pojawienia się drutu
- założyć dyszę prądową i dyszę gazową
- wyregulować docisk pokrętłem regulacyjnym i sprawdzić czy drut nie ślizga się w rowku
- zamknąć pokrywę boczną

VI. SPAWANIE

PRZYGOTOWANIE DO SPAWANIA

Po właściwym podłączeniu przewodów spawalniczych oraz przygotowaniu środków ochrony osobistej można przystąpić do spawania.

Czyszczenie przed spawaniem
Spawanie metodą TIG jest bardzo wrażliwe na zanieczyszczenia powierzchni metalu. W związku z czym, przed rozpoczęciem procesu spawania należy usunąć z powierzchni spawanej smary, farby, powłoki ochronne i utlenione.

Gdy spawarka jest podłączona do pracy (podświetlona dioda zasilania na wyświetlaczu LCD), przystępujemy do ustawienia parametrów pracy. Poprzez naciśnięcie przycisku funkcyjnego zmieniamy wybraną metodę pracy (ikona wybranej metody pracy jest podświetlona na wyświetlaczu):

- FLUX 0,8 (spawanie bez osłony gazu drutem samoosłonowym 0,8 mm)
- FLUX 1,0 (spawanie bez osłony gazu drutem samoosłonowym 0,9 lub 1,0 mm)
- MMA
- TIG LIFT

Następnie pokrętłem (A) należy ustawić wartość natężenia prądu spawania niezależnie od wybranej metody spawania.

W przypadku wybrania trybu pracy metodą FLUX pokrętłem (V) można doprecyzować ustawione parametry w zakresie od -5V do +5V.

W spawaniu metodą FLUX prędkość podajnika drutu zmienia się synergicznie w zależności od natężenia prądu spawania (im większe natężenie prądu spawania, tym większa prędkość podajnika drutu).

SPAWANIE (FLUX)

- włączamy wyłącznik główny na tylnym panelu spawarki
- naciskając przycisk funkcyjny do czasu zaświecenie się ikony FLUX 0,8 / FLUX 1,0 wybieramy właściwą metodę spawania oraz średnicę drutu
- ustawiamy żądaną wartość napięcia prądu spawania pokrętłem regulacji (A) MIN-MAX
- regulujemy parametry spawania pokrętłem kompensacji (V) MIN-MAX
- rozpoczynamy spawanie
- po zakończeniu spawania pozostawiamy urządzenie włączone na krótki okres czasu celem jego schłodzenia przez wentylator
- usuwamy żużel ze spoiny

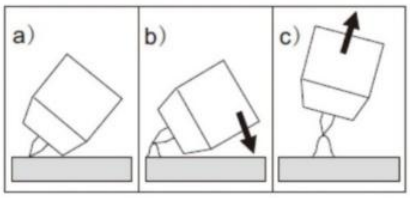
SPAWANIE (MMA)

- włączamy wyłącznik główny na tylnym panelu spawarki
- naciskając przycisk funkcyjny do czasu zaświecenie się ikony MMA wybieramy właściwą metodę spawania
- ustawiamy żądaną wartość prądu spawania pokrętłem regulacji (A) MIN-MAX
- rozpoczynamy spawanie zachowując odpowiednie zasady pracy
- po zakończeniu spawania pozostawiamy urządzenie włączone na krótki okres czasu celem jego schłodzenia przez wentylator
- usuwamy żużel za spoiny

SPAWANIE (TIG)

- włączamy wyłącznik główny na tylnym panelu spawarki
- naciskając przycisk funkcyjny do czasu zaświecenie się ikony LIFT TIG wybieramy właściwą metodę spawania
- ustawiamy żądaną wartość prądu spawania pokrętłem regulacji (A) MIN-MAX i odkręcamy zawór gazowy na uchwycie
- rozpoczynamy spawanie zachowując odpowiednie zasady pracy
- po zakończeniu spawania zakręcamy zawór gazowy na uchwycie i zakręcamy zawór na butli
- pozostawiamy urządzenie włączone na krótki okres czasu celem jego schłodzenia przez wentylator

Spawanie - zajarzenie łuku TIG LIFT (dotykowe przez podniesienie elektrody)



1) rozpoczynając spawanie należy końcem elektrody wolframowej dotknąć powierzchni spawanej i następnie podnieść na odległość 2-3mm - nastąpi dotykowe zajarzenie łuku
2) wartość prądu spawania zwiększa się do ustawionej wartości
3) podnosimy i obracamy uchwyt do normalnej wysokości pracy

VII. POTENCJALNE NIEPRAWIDŁOWOŚCI W PRACY:

Objawy	**Przyczyna**	**Postępowanie**
Po włączeniu zasilania dioda sygnalizacyjna nie świeci się	Brak napięcia zasilania	Podłączyć zasilanie
	Uszkodzony bezpiecznik w zasilaniu sieciowym	Wymienić bezpiecznik na taki sam sprawny
	Uszkodzony wyłącznik	Wymienić wyłącznik główny
	Uszkodzona sygnalizacja	Wymienić lampkę
Brak podawania drutu (silnik podajnika pracuje)	Za słabo dokręcony docisk	Dokręcić docisk prawidłowo
	Zanieczyszczona prowadnica drutu w uchwycie	Wyczyścić prowadnicę drutu
	Rowek założonej rolki nie odpowiada średnicy drutu	Doprowadzić do zgodności średnicę rolki i drutu
	Zablokowany drut w dyszy prądowej	Wymienić dyszę prądową
Brak podawania drutu (silnik podajnika nie pracuje)	Uszkodzony silnik	Przekazać spawarkę do serwisu
	Uszkodzony układ sterowania	Przekazać spawarkę do serwisu
Nieregularny posuw drutu	Uszkodzona dysza prądowa	Wymienić dyszę prądową na nową
	Rowek rolki podającej jest brudny, uszkodzony lub nie odpowiada średnicy drutu	Wymienić rolkę lub dobrać rolkę do średnicy stosowanego drutu
Łuk nie zajarza się	Brak właściwego styku zacisku przewodu masowego	Poprawić styk zacisku
Łuk zbyt krótki	Napięcie spawania za niskie	Zwiększyć napięcie spawania
	Prędkość podawania drutu za duża	Zmniejszyć prędkość podawania drutu
Łuk zbyt długi i nieregularny	Napięcie spawania za wysokie	Zmniejszyć napięcie spawania
	Prędkość podawania drutu za mała	Zwiększyć prędkość podawania drutu

VIII. KONSERWACJA

Przed przystąpieniem do konserwacji należy odłączyć spawarkę od zasilania i pozwolić by uchwyt ostygł.

Czynności konserwacji codziennej:

- sprawdzić stan przewodów spawalniczych i ich połączenia
- sprawdzić i ewentualnie oczyścić rolki podajnika drutu
- sprawdzić stan części eksploatacyjnych (dysza gazowa, dysza prądowa)
- wymienić zużyte lub uszkodzone części

Czynności konserwacji miesięcznej:

- oczyścić wnętrze spawarki sprężonym powietrzem
- sprawdzić elementy związane z podawaniem drutu

IX. GWARANCJA

Producent gwarantuje prawidłowe funkcjonowanie urządzeń i zobowiązuje się do bezpłatnej wymiany części, które zepsują się w wyniku złej jakości materiału lub wad fabrycznych w ciągu 12 miesięcy od daty sprzedaży z karty gwarancyjnej. Koszt przesłania urządzenia do producenta oraz od producenta do użytkownika w okresie gwarancyjnym pokrywa użytkownik urządzenia. Urządzenia, które zostały sprzedane w krajach członkowskich UE jako dobra konsumpcyjne, objęte są 24 miesięcznym okresem gwarancji, koszt przesłania urządzenia do producenta oraz od producenta do użytkownika w okresie gwarancyjnym pokrywa producent urządzenia, zgodnie z dyrektywą europejską 1999/44/WE.
Karta gwarancyjna jest ważna wyłącznie razem z paragonem fiskalnym lub fakturą zakupu.

W celu zlecenia naprawy gwarancyjnej należy wypełnić formularz umieszczony na stronie internetowej Producenta (podany na karcie gwarancyjnej). Urządzenia wysłane w inny sposób na koszt Producenta nie będą przyjmowane. Reklamacje na urządzenia dostarczone bez uchwytu roboczego i przewodu masowego nie będą rozpatrywane.
Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia powstałe podczas transportu urządzeń zapakowanych inaczej, niż w oryginalne opakowanie. Trudności wynikające z nieprawidłowego użytkowania, naruszenia lub niedbałości o urządzenie nie są objęte gwarancją. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wszelkie szkody pośrednie lub bezpośrednie.

KARTA GWARANCYJNA

Model:	**spawarka MINI MIG 145**
Nr seryjny:	
Data sprzedaży:	**Sprzedawca:**

Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny: DELTA-TECHNIKA Sp. z o. o. ul. S. Lema 26, 20-446 Lublin tel. +48 81 442 19 58

Formularz zgłoszenia naprawy: https://www.deltatechnika.pl/zgloszenie-reklamacyjne-urzadzenia/

DELKARACJA ZGODNOŚCI UE

Producent: DELTA-TECHNIKA Sp. z o. o. ul. S. Lema 26, 20-446 Lublin, Polska

Przedmiot deklaracji: spawarka WELDMAN

Model: MINI MIG 145 (kod towaru 103 131)

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.

Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego: Dyrektywy LVD 2014/35/EU, EMC 2014/30/EU, RoHS 2011/65/EU.

Odniesienia do odnośnych norm zharmonizowanych, które zastosowano, lub do innych specyfikacji technicznych, w stosunku do których deklarowana jest zgodność: EN IEC 60974-1:2022+A13:2025, EN IEC 60974-10:2021, EN 55011:2016+A2:2021, EN IEC 61000-3-11:2020, EN 61000-3-12:2011+A1:2024, IEC 62321-3-1:2013**,** IEC 62321-4:2013+A1:2017, IEC 62321-5:2013, IEC 62321-6:2015, IEC 62321-7-1:2015, IEC 62321-7-2:2017, IEC 62321-8:2017.

Lublin, 09.07.2026r.
Dyrektor ds. Technicznych Tomasz Wójcik

Zgodnie z ustawą z 11.09.2015r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym zabronione jest umieszczanie z innymi odpadami zmieszanymi i segregowanymi zużytego sprzętu oznaczonego powyższym symbolem. Użytkownik zobowiązany jest oddać produkt do PSZOK (Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych).