



parweld

XTM 161i
XTM 201i

KÄYTTÖOHJEKIRJA

1.PAINOS

Tervetuloa

Kiitos ja onnittelut Parweldin valitsemisesta. Tämän omistajan käsikirjan tarkoituksena on auttaa sinua saamaan mahdollisimman paljon irti Parweld-tuotteestasi. Ole hyvä ja ota aikaa turvaohjeiden lukemiseen. Ne auttavat suojaamaan itseäsi mahdollisilta vaaroilta työtilassasi. Asianmukaisella kunnossapidolla tämän laitteen tulisi tarjota vuosien luotettava palvelu. Kaikki järjestelmämme täyttävät ISO9001: 2015 -standardin vaatimukset ja NQA tarkastaa ne riippumattomasti.

Koko tuotevalikoima on varustettu CE-merkinnällä, ja rakennettu noudattaen eurooppalaisia direktiivejä ja tuotekohtaisia standardeja.

Lisätietoa

Parweld on Ison-Britannian johtava MIG-, TIG- ja Plasma-polttimien ja tarvikkeiden valmistaja.

Lisätietoja Parweldin koko tuotevalikoimasta löydät osoitteessa www.parweld.co.uk

Sisällysluettelo

	Sivu
1.0 Turvallisuusvarotoimet	4-5
2.0 Tuotekuvaus	5
3.0 Tekniset tiedot	6
4.0 Ohjainten kuvaus	6
5.0 Asennus	7
5.1 Koneen purkaminen pakkauksesta	7
5.2 Sijainti	7
5.3 Tulo- ja maaliitäntä	7
5.4 MIG-hitsauspolttimen asennus	7
5.4.1 Vetopyörän vaihtaminen	7
5.4.2 Hitsauslangan asennus	7
5.4.3 Polttimen asennus	7
5.4.4 Kiertojohdinliitäntä	8
5.4.5 Suojakaasuliitäntä	8
6.0 Käyttö	8-9
6.1 MIG-hitsaus - Synerginen MIG-hitsaus	8
6.1.1 Syöttölangan elektrodi	9
6.1.2 Hitsausparametrien optimointi	9
6.2 MMA-hitsaus	9
6.2.1 Polttimen asennus	9
6.2.2 Paluujohdoliitäntä	9
6.2.3 Käyttö	9
6.3 TIG-hitsaus	9
6.3.1 TIG-hitsauskaapelin liitäntä	9
6.3.2 Polttimen käynnistys	9
7.0 Vianmääritys	10-12
8.0 Lisälaitteet	12
8.1 Polttimen varaosat	12
8.2 Kaasulaitteet	12
8.3 Virtausmittareita	12
9.0 EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus	14
9.1 RoHS-vaatimustenmukaisuusvakuutus	19
9.2 WEEE-lausunto	20
9.3 Takuulauseke	20

1.0 Turvallisuusohjeet

SÄHKÖISKU voi tappaa.

Jännitteisen sähköisen osan koskeminen voi johtaa kuolettavaan sähköiskuun tai vakaviin palovammoihin. Elektrodi ja työpiiri ovat jännitteisiä aina kun virta on päällä. Myös virtapiiri on jännitteinen aina kun virta on päällä.

Älä koske jännitteisiä sähköisiä osia.

Käytä kuivia äänieristäviä hanskoja ja kehonsuojaa.

Eristä ja maadoita itsesi käyttämällä kuivia eristysmattoja tai suojia jotka ovat riittävän suuria estämään kosketuksen maahan.

Ylimääräiset varotoimet ovat tarpeen, kun jokin seuraavista tilanteista toteutuu: Työskentely kosteissa tiloissa tai kosteiden työvaatteiden käyttö; työskentely metallipinnoilla kuten lattiat, rillät tai työlavat; työskentely ahtaissa asennoissa kuten istuen, polvistuen tai maaten; tai aina kun on riski kosketukseen työskentävän materiaalin tai maan kanssa.

Katkaise syöttövirta ennen laitteen asennusta tai huoltoa.

Katkaise syöttövirta turvallisuusohjeiden mukaisesti.

Asenna ja maadoita laite kansallisten ja paikallisten standardien mukaisesti.

Varmista aina maadoitus – tarkista ja varmista, että virtakaapelin maadoitusjohto on kiinnitetty oikein maadoitusliittimeen pistorasiassa.

Asentaessasi johtoja, kiinnitä ensin maadoitusjohdin – tuplavarmista liittännät.

Tarkista virtakaapeli säännöllisesti mahdollisten vahinkojen sekä paljaiden johdotusten varalta. Jos kaapeli on vahingoittunut vaihda se välittömästi uuteen. Paljas johdotus voi tappaa.

Sammuta laite aina kun et käytä sitä.

Älä käytä kuluneita, vahingoittuneita, alimitoitettuja tai huonosti yhdistettyjä kaapeleita.

Älä kiedo kaapeleita kehosi ympärille.

Jos suora maadoitus tarvitaan työskentävälle kappaleelle, tee se aina erillisellä kaapelilla.

Älä koske elektrodiin jos olet kosketuksessa työskentävään materiaaliin, maahan tai toiseen elektrodiin toisesta laitteesta.

Käytä vain hyvin käsiteltyä/säilytettyä laitetta. Korjaa tai vaihda vahingoittuneet osat välittömästi. Säilytä laitetta ohjekirjan mukaisesti.

Käytä turvavaljaita jos työskentelet korkeissa paikoissa.

Pidä kaikki levyt ja suojat turvallisesti paikallaan.

Purista työkaapeli kiinni työskentävään materiaaliin tai työpöytään

kunnon metalli-metallia vasten kosketuksella niin lähelle hitsausta kuin se käytännössä on mahdollista.

Eristä työpihtien kosketus mihinkään metallimateriaaliin silloin kun ne eivät ole kosketuksessa työskentävään materiaaliin.

Hitsauksessa syntyy höyryä ja kaasuja. Näiden hengittäminen voi olla terveydelle haitallista.

HÖYRYT JA KAASUT voivat olla vaarallisia

Pidä pääsi poissa höyrystä. Älä hengitä höyryä. Jos työskentelet sisällä tuuleta tilaa ja/tai käytä koneellista ilmastointia poistaaksesi höyryt ja kaasut.

Jos ilmastointi on huono käytä hyväksyttyä hengityssuojainta.

Lue ja sisäistä käyttöturvallisuustiedote (MSDS), sekä valmistajan ohjeet metalleista, kuluviista asioista, pinnoitteista, puhdistusaineista ja kuonanpoistajista.

Työskentele ahtaassa tilassa vain, jos se on hyvin ilmastoitu tai käytössäsi on lisäilman syötöllä varustettu hengityssuojain. Pidä aina lähelläsi koulutettua henkilöä. Hitsauksessa syntyvät höyryt voivat syrjäyttää ilman ja aiheuttaa hapenpuutteen, joka johtaa vakavaan vammaan tai kuolemaan. Huolehdi, että hengitettävä ilma on puhdasta.

Älä hitsaa paikoissa, joiden lähellä tehdään kuonanpoistoa, siivousta tai suihkutustoita. Hitsauksesta syntyvä kuumuus ja säteily voivat reagoida edellämainituista töistä syntyvien höyryjen kanssa ja muodostaa myrkyllisiä kaasuja.

Älä hitsaa pinnoitettua metallia, kuten sinkittyä tai lyijyllä tai kadmiumilla päällystettyä metallia, paitsi jos pinnoite on poistettu hitsattavasta kohdasta, työskentelyalue on hyvin ilmastoitu ja käytät hengityssuojainta. Pinnoite ja näitä aineita sisältävät metallit voivat synnyttää myrkyllisiä kaasuja hitsatessa.

VALOKAARI voi polttaa silmät ja ihon

Hitsauksessa käytettävä valokaari tuottaa intensiivisiä näkyviä ja näkymättömiä (ultraviolettia ja infrapuna) säteitä, jotka voivat polttaa silmät ja ihon. Kipinöitä lentää hitsatessa.

Käytä hyväksyttyä hitsausmaskia, jossa on tarvittava tummentava lasi suojataksesi naamasi ja silmäsi kun hitsaat tai katsot hitsausta.

Käytä hyväksyttyjä sivusuojallisia suojalaseja maskin alla.

Käytä suojaseinämiä suojataksesi muut säteiltä ja kipinöiltä. Varoita muita katsomasta säteitä.

Käytä suojavaatetusta, joka on tehty kestävästä ja palamista hylkivästä materiaalista (nahka, vahva puuvilla, villa), sekä jalkasuojia. Hitsaaminen suljetuissa tiloissa kuten säiliöissä, isoissa tynnyreissä ja putkissa voivat aiheuttaa niiden räjähdysten. Kipinöitä voi lentää hitsauksesta. Lentävät kipinät, työskentävä kuuma materiaali ja lämmennyt kalusto voi aiheuttaa tulipaloja sekä palovammoja. Elektroodin kosketus metallisiin esineisiin voi aiheuttaa kipinöitä, räjähdyksiä, ylikuumenemisia ja tulipaloja. Tarkista, että alue on turvallinen, ennen kuin aloitat hitsaamisen.

HITSAAMINEN voi aiheuttaa tulipalon tai räjähdysten.

Poista kaikki syttyvä materiaali kymmenen metrin säteellä hitsauksesta. Jos tämä ei ole mahdollista, suojaa palavat materiaalit hyväksytyillä suojilla.

Älä hitsaa paikassa, jossa kipinät voivat osua palavaan materiaaliin. Suojaa itsesi ja muut kipinöiltä ja kuumalta metallilta.

Huomioi, että hitsauksessa syntyvät kipinät ja kuumat materiaalit voivat helposti löytää tiensä pienistä raoista lähelläsi oleviin esineisiin.

Varo tulipalon syttymistä ja pidä palosammutin lähelläsi. Huomaa, että hitsaaminen voi aiheuttaa tulipalon myös seinän, lattian ja väliseinien näkymättömällä puolella.

Älä hitsaa suljetuissa tiloissa, kuten säiliöissä, isoissa tynnyreissä ja putkissa, jolleivät ne ole valmisteltu työtä varten paikallisten säädösten mukaisesti.

Kiinnitä työkaapeli niin lähelle hitsausaluetta kuin mahdollista estääksesi hitsauksessa syntyvän virran kulkeutumisen eteenpäin ja aiheuttaen sähköiskun, kipinöitä tai tulipalon.

Käytä öljyttömiä suojaavia vaatteita kuten nahkahanskoja, kalvosinnapiittomia housuja vahvaa paitaa, korkeita kenkiä, ja lakkia. Poista taskuistasi kaikki paloherkät tuotteet, kuten butaanisyttytimet tai tulitikut ennen kuin aloitat hitsaamisen.

LENTÄVÄ METALLI voi vahingoittaa silmiä.

Hitsaaminen, haketus, teräsharjaus ja hionta aiheuttavat kipinöitä ja lentäviä metallinpalasia. Kun hitsauskohta jäähtyy siitä voi irrota kuonaa. Käytä silmäsuojia joissa on sivusuojat myös hitsauskypärän alla.

KAASUJEN KERTYMINEN voi vahingoittaa tai tappaa.

Sammuta suojakaasun syöttö, kun et käytä laitetta. Tuuleta aina eristetty tila tai käytä tyyppihyväksyttyä hengityssuojainta.

KUUMAT OSAT voivat aiheuttaa vakavia palovammoja.

Älä koske kuumia osia paljain käsin. Anna osien jäähtyä ennen kuin käytät poltinta.

Käytä oikeanlaisia työkaluja tai paksuja, eristettyjä hitsaushanskoja käsitellessäsi kuumia osia palovammojen ehkäisyksi.

MAGNEETIKENTÄT voivat vaikuttaa sydämentahdistimeen.

Sydämentahdistinta käyttävien on pysyttävä kaukana hitsauksesta. Tahdistinta käyttävien tulisi keskustella lääkärin kanssa ennen kaarihitsauksen, talttauksen tai pistehitsauksen lähelle menemistä.

MELU voi vahingoittaa kuuloa.

Joistain menetelmistä tai laitteista aiheutuva meteli voi vahingoittaa kuuloa. Käytä hyväksyttyjä kuulosuojaimia, jos melu nousee kovaksi. Suojakaasupullot sisältävät paineistettua kaasua.

KAASUPULLOT voivat räjähtää, jos ne vahingoittuvat.

Suojaa tiivistetyt kaasupullot korkealta lämpötilalta, mekaanisilta vaurioilta, fyysisiltä vaurioilta, kuonalta, avotulelta, kipinöiltä ja valokaarilta. Asenna pullot pystyasentoon siten, että ne eivät pääse liikkumaan tai tippumaan. Pidä pullot poissa hitsauksen tai muiden sähköpiirien läheltä. Älä koskaan kiedo hitsauspoltinta pullon ympärille. Älä anna hitsauselektrodin koskea pulloja. Älä koskaan hitsaa paineistetulla pullolla – siitä seuraa räjähdys. Käytä vain menetelmään sopivia suojakaasupulloja, säätimiä, letkuja ja heloja. Säilytä niitä ja muita osia oikeanlaisissa olosuhteissa.

Käännä kasvot pois päin ulostulo venttiilistä avatessasi pullon venttiiliin.

Käytä oikeita varusteita ja menetelmiä, sekä riittävää määrää apukäsiä nostamaan ja siirtämään pulloja.

Lue ja noudata ohjeita kaasupullojen ja oheislaitteiden käyttöön, sekä noudata CGA:n (Compressed Gas Association) ohjeistuksia.

2.0 Tuotekuvaus

Tämä hitsauslaite on valmistettu käyttämällä edistyneitä muunninteknologioita. Syöttövirta muutetaan tasavirraksi ja sen jälkeen muunnetaan korkeataajuuksiseksi vaihtovirraksi ennen kuin se konvertoidaan takaisin tasavirraksi ennen ulostuloa. Tämä mahdollistaa huomattavasti pienemmän muuntajan käytön ja mahdollistaa myös pienemmän painon ja paremman energiatehokkuuden.

3.0 Tekninen erittely

	XTM161i	XTM201i
Tulojännite	230V +/- 10%	230V +/- 10%
Taajuus	50/60Hz	50/60Hz
Tulovirta	25.7A max 16.3 eff	40A max 21.9eff
Sulakearvo	16A	32A
Tuotos OKV	45	42
Kuormajännite	15.2V-26.4V	16V-22V
KVA	3.7	5.0

	Käyttöjakso		
	40%	50%	100%
XTM-161i	160A	140A	130A
XTM-201i	200A	145A	110A

4.0 Toimintojen kuvaus



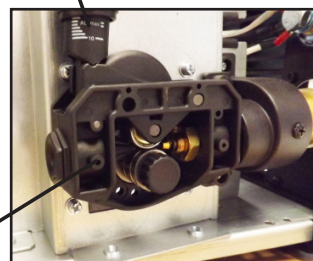
1. Ampeerinäyttö. Näyttää hitsauksen ampeerin (tehon) tai langannopeuden hitsauksen aikana.
2. Jännitteen näyttö. Näyttää hitsausjännitteen hitsauksen aikana.
3. Ampeerin säätö ampeerin säätämiseksi (langansyöttönopeus)..
4. Jännitteen säätö. Tämä toiminto ohjaa MIG-hitsausjännitettä. Sitä voidaan säätää rajattomasti toimivan käyttöjännitealueen puitteissa.
5. Langan halkaisija / Manuaali (MIG)
6. Materiaalin tyypin valitsin (MIG).
7. Salpalukitusvalitsin. 2 nuolta osoittaa hetkellisen lukitusliipaisimen, 4 nuolta osoittaa lukitusliipaisimen.
8. MIG-polttimen euroliitin, MIG-polttimen kytkemistä varten.
9. Positiivinen lähtöliitäntä MMA:lle tai TIG:lle.
10. Negatiivinen lähtöliitäntä, jota käytetään paluukaapelin kytkemiseen. Tämä on 50mm:n Dinse-kytkentäliitäntä.
11. Prosessisektori MIG, MMA tai TIG.
12. Induktanssin säätö. Tämä kovettaa tai pehmentää kaarta MIG-hitsauksessa.
13. Virran merkkivalo näyttää, kun kone on päällä.
14. MIG-lankakelan pidike hyväksyy 5KG (200mm) tai 1KG kelat.
15. Langansyöttölaatikko.
16. Langan jännitteen säädin.

ON/OFF -kytkin koneen virran kytkemiseksi päälle tai pois. (Asennettu laitteen takaosaan).



15

16



15

5.0 Asennus

Lue koko asennus -osio ennen kuin aloitat asennuksen.

TURVALLISUUS VAROTOIMET

- **SÄHKÖISKU** voi tappaa
- Vain ammattitaitoisen henkilön tulisi suorittaa laitteen asennus
- Vain ne henkilöt, jotka ovat lukeneet ja ymmärtäneet ohjekirjan, voivat asentaa tämän laitteen ja käyttää sitä
- Laitteen tulee olla maadoitettu kansallisten, paikallisten tai muiden käyttökelpoisten säädösten mukaisesti.
- Virtakytkimen tulee olla OFF asennossa kun työkaapelia, elektrodin kaapelia tai muita tarvikkeita asennetaan.

5.1 Laitteen poistaminen paketista

Poista laite varovasti paketista. Suosittelemme kuitenkin pitämään paketin ehjänä, kunnes laite on asennettu ja testattu mahdollisten kuljetuksissa syntyneiden vaurioiden varalta, jolloin laite on palautettava jälleenmyyjälle.

5.2 Laitteen sijoittaminen

Varmista, että sijoitat laitteen alla olevien ohjeiden mukaisesti:

Paikka, jossa ei ole kosteutta eikä pölyä.

Ympäröivä ilman lämpötila 0-40 celsius asteen välillä.

Paikka, jossa ei ole öljyä, höyryä tai syövyttäviä kaasuja.

Paikka, joka ei altistu epänormaalin koville tärinöille tai iskuille.

Paikka, johon ei sada tai paista aurinko suoraan.

Aseta 30 cm päähän tai kauemmas seinistä tai vastaavista, jotka voivat estää luonnollisen viilentävän ilmavirran.

5.3 Virta- ja maadoituskaapelin asennus

VAROITUS

Ennen kuin aloitat asennuksen, varmista että virtalähteessäsi (pistoke) on riittävä jännite, ampeerimäärä, vaiheisuus, ja taajuus, jotka ovat eriteltyinä laitteen nimilaatassa.

Kytke laitteen virtalähde yksivaiheiseen 50/60Hz, vaihtovirta pistorasiaan. Syöttöjännitteen tulee vastata jännitettä, joka lukee laitteen nimilaatassa. XTS166 RC konetta voi käyttää 230V tai 110V lähteestä ilman että konetta pitää muokata millään tavalla.

Pyydä koulutettua sähkömiestä kytkemään tulopistoke koneeseen. Pitkille yli 30 minuutin ajoille tulisi kytkeä isommat kuparilangat. Kelta/vihreä johto virtakaapelissa kytketään koneen runkoon. Tämä varmistaa kunnollisen maadoituksen koneelle, kun virtajohto kytketään pistorasiaan.

5.4 MIG hitsauspolttimen asennus

Tehtaalta toimitetussa hitsaaja on kytketty positiiviseen (+) elektrodinapaisuuteen. Tämä on normaali polariteetti kaasupohjaisessa MIG-hitsauksessa.

5.4.1 Vetopyörän vaihtaminen

1. Sammuta virtalähde
2. Vapauta vetopyörän paine vetämällä painesäädintä kohti lankakelan pidikettä. Vetopyöräkokoontalon tulisi nyt laskeutua pois painetelan luota.
3. Löysää uurreista vetopyörää pitelevä muovinen nuppi ja irroita vetopyörä.
4. Varmista, että syöttörullan sivulle merkitty langan koko vastaa käytettävän johdon kokoa.
5. Vaihda vetopyörä yllä mainittua ohjetta käänteisessä järjestyksessä noudattamalla varmistaen, että käytettävä langan koko on merkitty syöttörullan ulospäin osoittavalle puolelle, kun se laitetaan takaisin paikalleen.

6.

HUOMAUTUS: Varmista, että polttimen holkin ja kosketinkärjen mitat ovat myös valitun langan koon mukaisia.

5.4.2 Hitsauslangan asennus

Open the Wire Drive Compartment Door

1. Kierrä muovinen kiinnityspyörä puolapidikkeen akselin päästä.
2. Aseta lankakela niin, että se pyörii syötön suunnassa, jotta se rullaa kelan pohjasta.
3. Liu'uta lankarulla kokonaan akselille ja kiinnitä muovinen kiinnitysmutteri.

HUOMAUTUS: Kelan napakokoontalon on kitkajarru, joka estää lankakelan liikkumisen. Lopetettuasi hitsauksen, varmista, että se on löysätty minimiasentoon. Sitä voidaan säätää mutterilla, joka tulee näkyviin, kun muovimutteri poistetaan.

4. Käännä rullaa, kunnes elektrodin vapaa pää on saatavilla. Pidä elektrodi tiukasti kiinni, katkaise taivutettu pää ja suorista ensimmäinen 100 mm. (Jos elektrodia ei ole suoristettu oikein, se ei välttämättä syöty kunnolla lankakäyttöjärjestelmän kautta.) Syötä lankaholkki lankakelaan ja lankaohjaimen läpi ja sitten langansyöttörullan yläosaan (varmista, että painevarsi on sen nostetussa asemassa.)
5. Jatka langan syöttöä poisto-ohjaimen läpi, kunnes 20 mm lankaa ulkonee koneen poltinliittimen edestä.
6. Aseta säädettävä painevarsi alkuperäiseen asentoonsa paineen asettamiseksi. Säädä paine tarvittaessa.

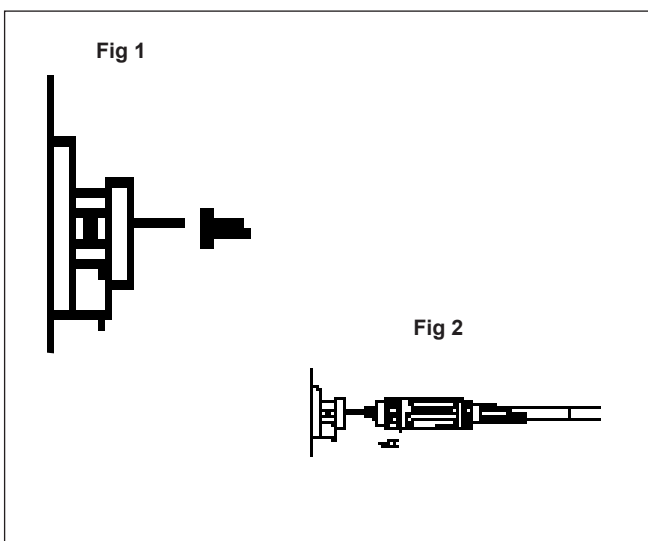
Huomaa, että painevarsi on säädettävä niin, että lankaan kohdistuu mahdollisimman pieni paine luotettavan syötön mahdollistamiseksi.

5.4.3 Polttimen asennus

Parweld MIG / MAG -hitsauspoltin toimitetaan valmiina hitsaamaan. Se on varustettu vakiotarvikkeilla, jotka on merkitty tuote-esitteessä..

Polttimen kytkeminen virtalähteeseen:

1. Poista karkisovit ja kosketinkärki.
2. Hivuta lanka syöttöyksikön langanohjaimen ulostulosta kuvan 1 mukaisesti. Varmista, että se ei oikosulje missään konepaneelissa.
3. Liu'uta elektrodin johto varovasti polttimen vuoraukseen ja aseta hitaasti poltinpistoolin pistoke syöttöyksikön keskusliittimeen ja kiristä pistoolin tulppa kuvan 2 mukaisesti (katso s.8)



Huomautus: Uuden polttimen sijoittamisen helpottamiseksi ja kaasunipin O-renkaan vaurioiden estämiseksi on erittäin kevyt rasvan levitys O-renkaaseen suositeltavaa.

4. Pidä poltin mahdollisimman suorana, ja käytä polttimen liipaisinta syöttääksesi elektrodin vaijerin 50 mm päässä vuorausputken päästä.
5. Kun elektrodijohdin on pysähtynyt, asenna kärjen sovitin, hajotin, kosketinkärki ja kaasusuutin takaisin paikoilleen.
6. Leikkaa elektrodijohdin 5 mm: n etäisyydelle suuttimen pinnasta, tämä helpottaa suihkuttoman valokaaren aloittamisessa.
7. Paina kaasun puhdistuspainiketta ja tarkista, että kaasun virtaus on sopiva käyttöösi.
8. Edullinen virtausmittari on saatavana Parweld-referenssistä 806001.

5.4.4 Työn paluujohtoliitäntä

Työnnä työn palautusjohtoliitin koneen etupaneelin Negatiiviseen Dinse-tyylin liitäntään ja kierrä sitä myötäpäivään, kunnes se on tiukasti kiinni.

Kytke maadoituspuristin työkappaleeseen mahdollisimman lähelle hitsattavaa kohtaa ja varmista, että paljaalle metallille on luotu hyvä sähköliitäntä.

5.4.5 Suojakaasuliitäntä

1. Liitä letku mukana toimitetulla kaasuletkulla koneen takana olevaan kaasunottoaukkoon ja kiristä avaimella.
2. Kytke kaasuletkun vastakkaiset päät kaasusäätimen lähtöliitäntään, joka pystyy toimittamaan oikean kaasuvirtauksen hitsaustoimenpiteitä varten.

HUOMAUTUS: kaasupullo on kiinnitettävä sen putoamisen estämisen varmistamiseksi.

6.0 Käyttö

VAROITUS

Kun käytetään avointa kaariprosessia on tärkeää käyttää oikeanlaisia silmä, pää ja vartalonsuojausta.

6.1 MIG-hitsaus

Synerginen MIG-hitsaus

Käytetyt säätimet

(7) 2T / 4T asettaa liipaisimen hetkelliseen tai lukittuvaan pidemmän hitsausajan ajaksi.

(5) Langan koon valitsin vaihtaa lankakokoon koneeseen asennetun langan koon mukaan.

(6) Materiaalityyppi valitse materiaali tyypin, joka vastaa materiaali.

(3) Säädä langannopeuden säädin halutulle tasolle. tämä säätää hitsausjännitteen automaattisesti. Jos tehotaso on liian matala, lisää langannopeutta, jos tehotaso on liian korkea, pienennä langannopeutta.

Jos haluat säätää jännitesäädintä parametrien hienosäätöön, voit lisätä tai vähentää jännitettä itsenäisesti käyttämällä (4) jännitteen säätöä. Voit myös säätää induktanssia, joka muuttaa kaaren pehmeästä kovaan (12).

Manuaalinen hitsaus

(5) Langan koon valitsin vaihtaa eri lankakoot läpi SPL-asetukseen.

(4) Jännitteen säätönuppi mahdollistaa hitsausjännitteen säätämisen

(3) Virran säätönupin kytkin säätelee langansyöttönopeutta.

(12) Induktanssin ohjauskytkin säätelee kaarin sileyttä.

Käytä ja säädä pääosin jännitteen ja virran (langanopeuden) nuppeja, kunnes saavutat vakaan valokaaritalan.

HUOMAUTUS: Tarkista, että vetopyörät ja polttimen osat ovat johtimen koon ja tyyppin mukaisia.

1. Optimaalinen joutotelan paine vaihtelee langan tyyppin, langan halkaisijan, pintaolosuhteiden, voitelun ja kovuuden mukaan. Kovat johdot saattavat yleensä vaatia vähemmän paineita kuin tehdasasetukset. Optimaalinen joutotelan asetus voidaan määrittää seuraavasti:
2. Paina pistoolin päätä kiinteää esinettä vastaan, joka on eristetty sähköisesti hitsaajan ulostulosta, ja paina pistoolin liipaisinta useita sekunteja.
3. Jos johdin jumittuu tai katkeaa käyttötelaassa, joutotelan paine on liian suuri. Säädä säätönuppi takaisin 1/2 kierrosta, ja aja uusi lanka. Jos ainoa tulos oli vetopyörän liukumisen, löysää keskusliittimen käsimutteria ja vedä pistooli eteenpäin noin 15 cm: n päähän virtalähteestä. Paljaassa johtimessa tulisi olla pieni aaltoisuus. Jos aaltoutumista ei ole, kiristä säätönuppi 1/4 kierrosta, asenna pistoolin kaapeli ja toista yllä olevat vaiheet.

6.1.1 Lankaelektrodin syöttö

- Liipaisun aikana elektrodi ja käyttömekanismi ovat sähköisesti "LIVE" suhteessa työhön ja maahan ja pysyvät "LIVE":ssä useita sekunteja sen jälkeen, kun pistoolin liipaisin on vapautettu.

VAROITUS

Kun käytetään avointa kaariprosessia on tärkeää käyttää oikeanlaisia silmä, pää ja vartalonsuojausta.

- Aseta vaijeri nivelen päälle. Vaijerin pää voi koskettaa kevyesti työtä.
- Laske hitsauskypärä, käytä pistoolin liipaisinta ja aloita hitsaus. Pidä pistoolia niin, että kosketuskärki työmatkalle on noin 10 mm.
- Voit lopettaa hitsauksen vapauttamalla pistoolin liipaisimen ja vetämällä pistoolin pois työstä, kun kaari on sammunut.
- Kun hitsausta ei tarvitse enää suorittaa, sulje kaasusylinterin venttiili (jos sitä on käytetty), käytä hetkellisesti pistoolin liipaisinta kaasunpaineen vapauttamiseksi ja sammuta kone.

6.1.2 Optimising weld parameters

HUOMAUTUS: Nämä asetukset ovat vain suuntaa antavia. Materiaali ja lankatyyppi, nivelten suunnittelu, sovitus, sijainti, suojaakaasu jne. vaikuttavat asetuksiin. Suorita testihitsit varmistaaksesi, että ne täyttävät vaatimukset.

Materiaalin paksuus määrää hitsausparametrit.

- Muunna materiaalin paksuus ampeeriksi (A) (0,25 mm = 1 ampeeri) 3.2mm = 125A
- Valitse langan koko

Ampeeriväli	Langan koko
40 - 145 A	0.8 mm
50 - 180 A	1.0 mm
- valitse langan nopeus (ampeeri)

Langan koko	Syöttönopeus
0.8 mm	0.05m/min ampeeria kohden
1.0 mm	0.04m/min ampeeria kohden

Joten perustuen 3,2 mm: n materiaalipaksuuteen ampeerin tulisi olla 125A, jos käytetään 1,0 mm lankaa, langan syöttönopeuden tulisi olla $0,04 \times 125 = 5 \text{ m / min}$

Langanopeus (ampeeri) säätelee hitsauksen tunkeutumista

- Valitse jännite. Jännite säätelee hitsaushelmien korkeutta ja leveyttä

Alhainen virtaus: lanka tarttuu työhön

Korkea jännite: valokaari on epävakaa (roiskeita)

Aseta jännite korkean / matalan jännitteen väliin.
Ja sitten hienosäädä sen pohjalta.

6.2 MMA-hitsaus

6.2.1 Polttimen asennus

MMA-kaapeliliitäntä

Kytke elektrodijohdin positiiviseen napaan

6.2.2 Työn paluujohtoliitäntä

MMA-kaapeliliitäntä

Kytke työjohto negatiiviseen napaan

6.2.3 Käyttö

Valitse etupaneelin käyttötilaksi MMA (11)

Kiinnitä hitsauselektrodi pidikkeeseen valinnaisten elektrodireikien avulla ja säädä hitsauksen ampeeri etupaneelissa siten, että se on noin 40A / mm. Elektrodin halkaisijan ollessa esimerkiksi 3,2 mm: n elektrodi vaatii $3,2 \times 40A = 128A$. Luo kaari vetämällä elektrodi työkappaleeseen ja nosta pois, kun haluat katkaista kaaren.

6.3 TIG-hitsaus

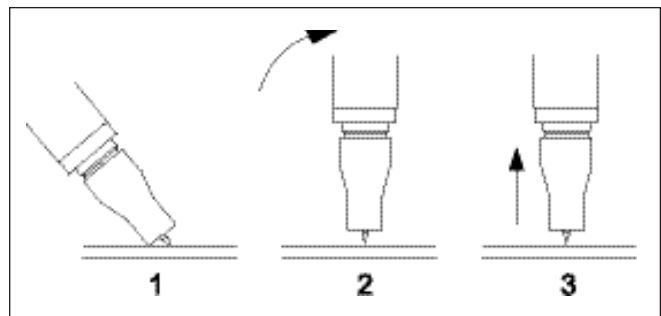
6.3.1 TIG-hitsauskaapelin liitäntä

Kytke TIG poltin (-) napaan ja työkaapeli (+) napaan. Tämä napaisuus on eniten käytetty napaisuus TIG-hitsauksessa. Se mahdollistaa elektrodin pienemmän kulumisen, sillä 70% lämmöstä keskittyy työstettävään materiaaliin. Yhdistä TIG-polttimen kaasuletku laitteen liittimeen. Käännä valitsin etupaneelissa TIG asentoon.

6.3.2 Polttimen sytytys Lift-TIG asetuksella.

Varmista että kaasunsyöttö on laitettu päälle laitteessa. Kosketa lyhyesti volframielektrodin kärkeä alas työkappaleeseen polttimen ollessa noin 70 ° pystyasosta, nosta poltin työkappaleesta ylöspäin vetääksesi kaaren.

Volframin pään sulamisen estämiseksi, varmista että tämä tapahtuu tasaisesti ja nopeasti.



7.0 Vianmääritys

TIG-HITSAUSOHJAIMET

Elektrodin halkaisija	Tasavirta (ampeirit)
0.040" (1.0mm)	30 – 60
1/16" (1.6mm)	60 – 115
3/32" (2.4mm)	100 – 165

VOLFRAMIELEKTRODITYYPIT

Elektrodi tyyppi	Hitsaussovellus	Värikoodi
Thoriated 2%	DC-hitsaus: Matalaterästä, ruostumatonta terästä ja kuparia. Erinomainen kaaren käynnistys, pitkä käyttöikä, korkea virran kantokyky.	PUNAINEN
Ceriated 2%	DC-hitsaus: Mietoa terästä, ruostumatonta terästä, kuparia, alumiinia, niiden seoksilla pidempi käyttöikä, vakaampi kaari, helpompi käynnistää, leveämpi virta-alue, kapeampi ja tiiviimpi valokaari	HARMAA

OPAS TÄYTTÖLANGAN HALKAISIJAN VALINTAAN

Täyttölangan halkaisija	Tasavirta-alue
1/16" (1.6 mm)	20 - 90
3/32" (2.4 mm)	65 - 115
1/8" (3.2 mm)	100 - 165
3/16" (4.8 mm)	200-350

Määritetty täyttölangan halkaisija on vain suuntaa antava, muiden halkaisijakokojen lankoja voidaan käyttää hitsaussovelluksen ohjeiden mukaisesti.

SUOJAKAASUN VALINTA

Metalliseos	Suojakaasu
Alumiini ja seokset	Argon
Hiiliteräs	Argon
Ruost. teräs	Argon
Nikkelseokset	Argon
Kupari	Argon
Titaani	Argon

ONGELMIA MMA-HITSAUKSESSA

Ongelma	Mahdollinen syy	Apu
Kaasutaskuja tai aukkoja hitsimetallissa.	a) Elektrodi on kostea b) Hitsausvirta on liian korkea c) Kohteen pinnassa on epäpuhtauksia kuten öljyä, rasvaa, maalia tms.	a) Kuivaa elektrodi ennen käyttöä b) Laske hitsausvirtaa c) Puhdista sauma ennen hitsausta

ONGELMIA MMA-HITSAUKSESSA

Ongelma	Mahdollinen syy	Apu
Hitsausmetalli halkeaa pian kiinteytymisen jälkeen.	a) Liitoksen jäykkyys b) Liian pieni a-mitta c) Liian nopea jäähtyminen	a) Muuta liitosta siten, että siihen ei kohdistu liian suurta kuormitusta b) Kuljeta elektrodi hieman hitaammin jotta syntyy suurempi a-mitta c) Esilämmitä levy ja anna työn jäähtyä hitaasti.
Saumaan jää aukko, koska hitsiaine ei täytä hitsauksen juurta.	a) Hitsausvirta on liian matala b) Elektrodi on liian suuri saumaan nähden c) Ilmarako on liian pieni d) Virheellinen järjestys	a) Kasvata hitsausvirtaa b) Käytä halkaisijalta pienempää elektrodi c) Käytä leveämpää ilmarakoa d) Käytä oikeaa aloitusjärjestystä
Osa saumasta ei sula kiinni metallin pintaan tai liitoksen reunaan.	a) Käytössä on pieni elektrodi raskaalla, kylmällä levyllä b) Hitsausvirta on liian matala c) Elektrodi on väärässä kulmassa d) Elektrodiin kuljetusnopeus on liian korkea e) Hilsettä tai likaa liitoksen pinnalla	a) Käytä suurempaa elektrodi ja esilämmitä hitsattava levy b) Kasvata hitsausvirtaa c) Korjaa kulmaa siten että kaari osuu paremmin hitsattavaan kohteeseen d) Liikuta elektrodi hitaammin e) Puhdista hitsattava pinta ennen työn aloittamista

ONGELMIA TIG-HITSAUKSESSA

Hitsauksen laatu on riippuvainen oikeiden materiaalien valinnasta, laitteiden oikeaoppisesta ylläpidosta ja oikeasta hitsaustekniikasta.

Ongelma	Mahdollinen syy	Apu
Liiallinen sauman kasaantuminen, heikko tunkeuma tai heikko sulautuminen hitsisauman reunoilla	Hitsausvirta on liian alhainen	Kasvata hitsausvirtaa ja/tai tarkasta liitoksen valmistelu
Sauma on liian leveä ja litteä tai reunahaava sauman laidoilla tai liiallinen läpipalaminen	Hitsausvirta on liian korkea	Laske hitsausvirtaa
Sauma on liian pieni, tunkeuma heikko tai laineet saumassa ovat kaukana toisistaan	Kuljetusnopeus on liian suuri	Vähennä kuljetusnopeutta
Sauma on liian leveä, liiallinen sauman kasaantuminen tai päittäis liitoksessa liian suuri tunkeuma	Kuljetusnopeus on liian hidas	Kasvata kuljetusnopeutta
Epätasainen täyttö pienaliitoksessa	Lisäainepuikon virheellinen asento	Korjaa puikon asento
Elektrodi sulaa kun kaari sytytetään	Elektrodi on yhdistettynä "+"-napaan	Liitä elektrodi "-"-napaan
Hitsaussula on likainen	a) Elektrodi on kontaminoitunut kosketuksessa työkohteen tai lisäainepuikon kanssa b) Suojakaasuun on sekoittunut ilmaa	a) Puhdista elektrodi hiomalla epäpuhtaudet pois b) Tarkista kaasujohdot viiltojen tai heikkojen liitoksien varalta tai vaihda kaasupullo

Ongelma	Mahdollinen syy	Apu
Kaari lepattaa TIG-hitsauksen aikana	a) Tungsten-elektrodi on liian suuri hitsausvirtaan nähden b) Hitsaussulasta oksidipuute	a) Valitse oikean kokoinen elektrodi (ks. TIG-hitsauksen perusteet) b) Katso kohdasta TIG-hitsauksen perusteet, kuinka vähentää kaaren lepatusta
Hitsauskaari ei syty	a) Työpuristin ei ole kiinni työkohteessa tai työ/poltinkaapelit eivät ole kiinni koneessa b) Polttimeen kaapeli on irti c) Kaasun virtaus on asetettu väärin, kaasupullo on tyhjä tai polttimeen venttiili on pois päältä	a) Liitä työpuristin työkohteeseen tai liitä kaapelit oikeille paikoille koneeseen b) Liitä kaapeli "-"-napaan. c) Aseta oikea virtausnopeus, vaihda pullo tai kytke venttiili päälle
Kaari ei syty sulavasti	a) Tungsten-elektrodi on liian suuri hitsausvirtaan nähden b) Käytössä on vääränlainen elektrodi c) Kaasun virtausnopeus on liian suuri d) Käytössä on vääränlainen suojakaasu e) Työpuristin ei ole kunnolla kiinni kohteessa	a) valitse oikean kokoinen elektrodi b) Valitse oikea elektrodityyppi (ks. TIG-hitsauksen perusteet) c) Aseta oikea virtausnopeus työtä kohden (ks. TIG-hitsauksen perusteet) d) Käytä oikeaa suojakaasua (ks. TIG-hitsauksen perusteet) e) Kohenna työpuristimen ja työkohteen liitosta

ONGELMIA VIRTALÄHTEEN KANSSA

Ongelma	Mahdollinen syy	Apu
Hitsauskaarta ei saa syttymään	a) Ensisijaista syöttöjännitettä ei ole kytketty päälle b) Hitsausvirtalähdettä on pois päältä c) Virtalähde on lukkiutunut päälle d) Laitteen sisäisissä liitoksissa on häiriö	a) Kytke ensisijainen syöttöjännite päälle b) Kytke Virtalähde päälle c) Kytke virtalähde päälle ja pois d) Anna ammattilaisen korjata laite
Täyttä hitsausvirtaa ei pysty saavuttamaan nimellisellä jakeluverkon syöttö jännitteellä	Viallinen ohjauspiiri	Anna ammattilaisen korjata ja tarkastaa laite

ONGELMIA VIRTALÄHTEEN KANSSA

Ongelma	Mahdollinen syy	Apu
Virran katkeaminen, merkkivalot eivät pala, ei tehoa, tuuletin ei käy	a) Ongelma tulojännitteen kanssa b) Mahdollinen ylijännite c) Laitteen sisäinen vika	a) Tarkasta laitteen kytkentä sähköverkkoon b) Tarkista jännite. Mikäli mahdollista, siirrä laite toiseen virtalähteeseen
Vikavalvo palaa, tehot katkeavat	a) Laite on ylikuumentunut b) Ylijännitetilä on päällä c) Laitteen sisäinen vika	a) Anna laitteen jäähtyä tuuletin päällä b) Sulje laitteesta virta ja käynnistä uudestaan c) Anna ammattilaisen tarkastaa ja korjata laite

PÄIVITTÄINEN YLLÄPITO

Laite ei vaadi muuta ylläpitoa kuin perusteellisen puhdistuksen ja silmämääräisen tarkastuksen. Puhdistuksen ja tarkastuksen tarpeen määrää laitteen käyttöympäristö ja käytön määrä

Varoitus

Irroita laite sähköverkosta ennen suojakotelon irrottamista. Odota vähintään kaksi (2) minuuttia jotta kapasitaattorit ehtivät purkautua.

Siivotaksesi laitteen, irroita suojakotelon ruuvit, nosta kotelo irti ja imuroi laitteen sisälle kertynyt pöly ja lika. Mikäli tarpeen, laitteen voi pyyhkiä puhtaaksi sähkölaitteille soveltuvia liuottimia käyttäen.

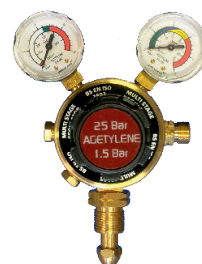
8.0 Lisätarvikkeet

8.1 Polttimen varaosat

Varastokoodi	Kuvaus
CKE403	Elektrodipidike 3m johdolla
CKC403	Maadoitusjohto 3m puristimella
ER17-12S1BGD	Suoraan sopiva Tig poltin
WP17AK	Tig varaosasarja muovikotelossa

8.2 Kaasulaitteet

Everyday -kaasun säätelijät –
300 BAR
Yksivaiheinen



Ominaisuudet
Virtanopeus jopa 96m³/h (3389 ft³/h)

- Täysi 300 BAR:in kapasiteetti
- Konepellissä ilmoitettu poistopaine
- Pohja-aukko, joka sopii poistoaukon sylinteriventtiileille

Varusteet

- Varustettu vakio 3/8" BSP-poistovenktiilillä
- Varustettu 5/8" tuloliitännällä

Varastokoodi	Kuvaus	Suurin poistopaine
E700140	Argonin esisäädin	3.0 Bar
E700141	Argonmittarin säädin	3.0 Bar
E700113	1 Argon (mitta)	30 lpm virtaus
E700123	2 Argonia (mitta)	30 lpm virtaus

8.3 Virtausmittarit

Ominaisuudet

- Suunniteltu messingistä, kun taas putki ja kansi on valettu korkealaatuisesta polykarbonaatista korkean iskunkestävyyden ja kirkkauden varmistamiseksi.

- Kalibroitu toimimaan 30PSI: n tulopaineessa.

- Herkkä neulaventtiili tarjoaa helpon säätämisen ja alaspäin osoittava poistoyhteys eliminoi letkun kierteelle menemisen.

Varusteet

- Varustettu vakio 3/8 "BSP-tulo- ja lähtöliitännöillä.



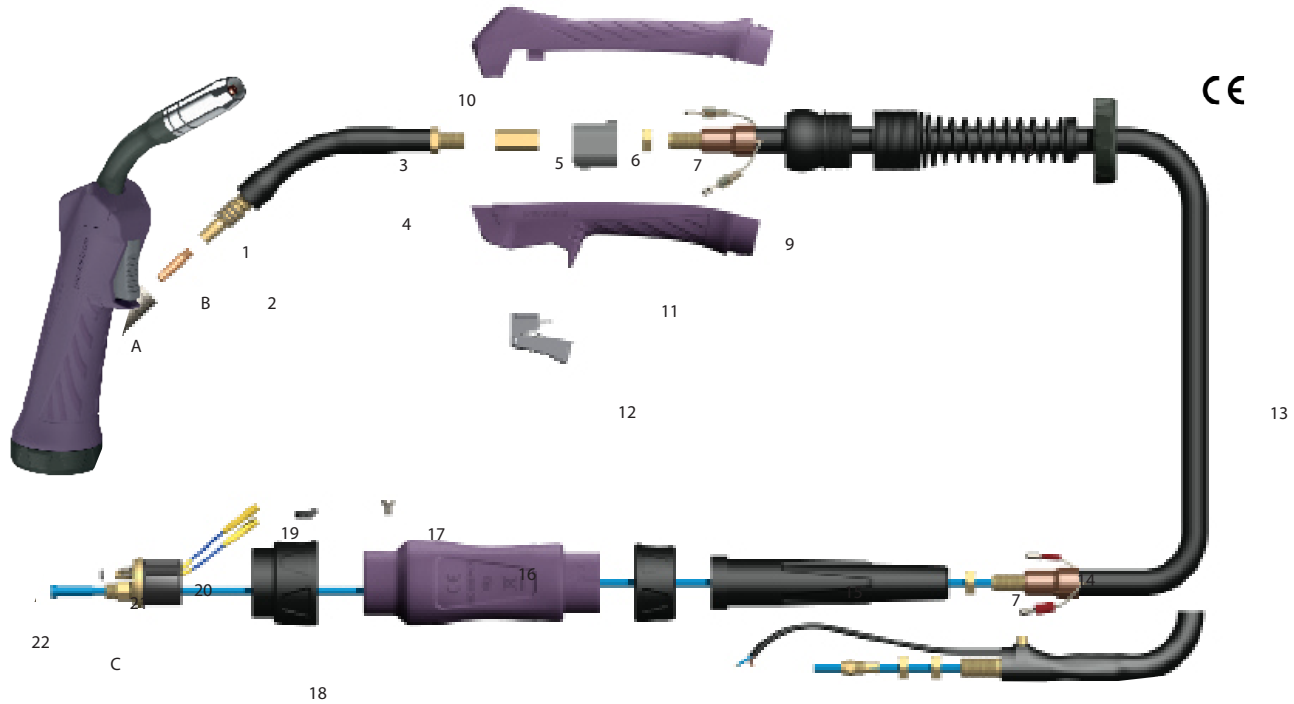
Varastokoodi	Kuvaus
706100	virtausmittari, sekoitettu kaasu 15 lpm

Everyday 150A

Ilmajäädytteinen MIG-hitsauspoltin

Luokitus: 180A CO2 150A sekoitettu kaasu, @ 60% käyttöjakso. EN60974-7 .0239-.0409 / 0.6-1.0mm johdot.

LISÄ
LAITTEET



Malli	3M	4M	Mallin kuvaus
Varastokoodi	-30ER	-40ER	

ECR1500			Everyday hitsauspoltin Euro-liittimellä
---------	--	--	---

Suuttimet	Varastokoodi	Kuvaus
-----------	--------------	--------

A	ECO1530*	Everyday kartiomainen suutin 15/329/12mm sisäläpimitta
	B1529	Everyday lieriömäinen suutin 5/89/16mm sisäläpimitta
	B1531	Everyday kapeneva suutin 7/169/11mm sisäläpimitta
	B1532	Everyday pullon suutin 1/29/13mm sisäläpimitta
	B1533	Everyday pistehitsaussuutin Nozzle 5/89/16mm sisäläpimitta

Kosketinkärki	Varastokoodi	Kuvaus
---------------	--------------	--------

B	ECO1527-06	Everyday kosketinkärki 0.0239/0.6mm M6 Eco
	ECO1527-08*	Everyday kosketinkärki 0.0309/0.8mm M6 Eco

Holkki	Varastokoodi	Kuvaus
--------	--------------	--------

C	ECO1535-30	Everyday teräsholkki .0239-.0309/0.6-0.9mm x 3m
	ECO1535-40	Everyday teräsholkki .0239-.0309/0.6-0.9mm x 4m

Komponentit	Varastokoodi	Kuvaus	* Ilmaisee vakiorakenteen
-------------	--------------	--------	---------------------------

1	B1504	Suojajousi	
2	B1507 L/H	Kärkisovitin	
3	ECO1501	Joutsenkaula kärkisovittimella ja eristysholkillä	
4	ECO1502	Yksiosainen kaulan eristysholkki	
5	B2519	Kuusikulmainen liitos	
6	B1515/ER	Ergo-kahvan sijaintirunko	
7	B1505	Lukkomutteri	
8	ECO8016	Jousikaapelin tuki nivelliitoksella	
9	B1521	Kaapeliliitin - naaras	
10	B1541	Kupukantaruuvi	
11	ECO2514	Everyday Ergo -kahvapakkaus	
12	ECO2516	Everyday Ergo -liipaisin	
13	B1517-30	Kaapelikokoonpano x 3.0m	
	B1517-40	Kaapelikokoonpano x 4.0m	
	B1517-50	Kaapelikokoonpano x 5.0m	
14	B1522	Kaapeliliitin - uros	
15	B1841	Kaapelin tuki	
16	B1518/BK	Pistokekotelo mutterilla	
17	B1526	Ruuvi pistokkeelle	
18	B1519PL/BK	Mutteri pistokkeelle, muovinen, insertin kanssa	
19	Fixed Pin	Kiinteä napakokoonpano	
20	ECB1528	Pistokkeen pistotulppa kiinteillä navoilla	
21	B1524	Pistokkeen 'O'-rengas	
22	B1525	Holkkimutteri	

9.0 EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus

Täten ilmoitamme, että alla mainitut laitteet

Tyyppi: XTM 161i XTM 201i

Täyttävät matalajännitedirektiivin: 2014/35/EEC

EMC-direktiivi 2014/35/EEC

Eurooppalainen standardi: EN/IEC 60974-1



Tämä on osoitus siitä, että testattu näyte on edellä mainittujen yksityiskohtaisten EU-direktiivien ja tuotestandardien kaikkien määräysten mukainen.

9.1 RoHS- vaatimustenmukaisuusvakuutus

Euroopan parlamentin direktiivi 2011/65/EU

Muutettu 2015/863 ja 2017/2102

Tiettyjen vaarallisten aineiden käytön rajoittaminen sähkö- ja elektoriikkalaitteissa.

Tyyppi: XTM 161i XTM 201i

Edellä luetellut tuotteet ovat varmennettu olevan RoHS-direktiivin mukaisia, ja kaikkia homogeenisia komponentteja valvotaan alla olevan luettelon mukaisen materiaalityypin mukaisuuden varmistamiseksi.

Kadmium 0.01 paino-%

Lyijy 0.1 paino-%

Elohopea 0.1 paino-%

Kuudenarvoinen kromi 0.1 paino-%

Polybrominoidut bifenyylit (pbbs) 0.1 paino-%

Polybrominoidut difenyylietterit (pbdes) 0.1 paino-%

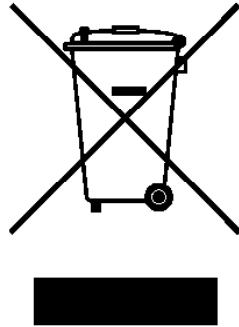
On huomiotava, että erityisissä vapautuksissa, joissa lyijyä käytetään seosaineena, sovelletaan seuraavia rajoituksia määräysten mukaisesti

Kupari- ja kupariseososat käyttävät vähemmän kuin 4 paino-% kustakin homogeenisesta komponentista.

Teräs ja teräseososat käyttävät vähemmän kuin 4 paino-% kustakin homogeenisesta komponentista.

Alumiini ja alumiiniseososat käyttävät vähemmän kuin 4 paino-% kustakin homogeenisesta komponentista.

sähkö- ja elektroniikkajätteiden tiloissa. Älä hävitä yleisten jätteiden tai kaatopaikkajätteiden mukana.



9.2 WEEE-lausunto

WEEE (sähkö- ja elektroniikkalaiteromu) 2012/19/EU

Lainsäädännön täytäntöönpanoon liittyen, Parweld on laatinut asiaankuuluvat kierrätys- ja kunnostusmenetelmät. Olemme noudattaneet merkintävaatimuksia täysin elokuusta 2005 lähtien. Parweld on rekisteröity YK:n ympäristövirastossa, kuten alla on kuvattu. YK:n ulkopuolella, ole WEE-vaatimustenmukaisuuden suhteen yhteydessä omaan toimittajaasi/maahantuojaasi.

Parweld on rekisteröity vaatimustenmukaisuusjärjestelmään. Virallinen rekisteröintinumero on WEE / FD0255QV

Kun laitteesi tulee käyttöikänsä päähän, tulee se palauttaa Parweldiin, missä se kunnostetaan tai käsitellään kierrätettäväksi.

9.3 Takuulauseke

Rajoitettu takuu:

Parweld Ltd, hereafter, "Parweld" warrants its customers that its products will be free of defects in workmanship or material. Should any failure to conform to this warranty appear within the time period applicable to the Parweld products as stated below, Parweld shall, upon notification thereof and substantiation that the product has been stored, installed, operated, and maintained in accordance with Parweld's specifications, instructions, recommendations and recognized standard industry practice, and not subject to misuse, repair, neglect, alteration, or accident, correct such defects by suitable repair or replacement, at Parweld's sole option, of any components or parts of the product determined by Parweld to be defective.

Parweld makes no other warranty, express or implied. This warranty is exclusive and in lieu of all others, including, but not limited to any warranty of merchantability or fitness for any particular purpose.

Vastuun rajoitus

Parweld ei missään olosuhteissa ole vastuussa erityisistä, epäsuorista tai välillisistä vahingoista, kuten, mutta näihin rajoittumatta, menetetty voitto ja liiketoiminnan keskeytyminen. Tässä esitetyt ostajan oikeussuojakeinot ovat yksinoikeudellisia ja Parweldin vastuu liittyen sopimuksiin tai mihinkään niihin liittyvä, kuten niiden toteuttaminen tai rikkominen, tai minkä tahansa tuotteen valmistuksesta, myynnistä, toimittamisesta, jälleenmyynnistä tai tavaroiden käytöstä, jotka Parweld kattaa tai toimittaa, riippumatta siitä onko syynä sopimus, huolimattomuus, pakkoturvallisuus, tai minkään takuun perusteella tai muulla tavoin, ellei tässä nimenomaisesti toisin mainita, ei saa ylittää niiden tuotteiden hintaa, joihin tällainen vastuu perustuu. Kukaan Parweldin työntekijä tai edustaja ei ole oikeutettu muuttamaan tätä takuuta millään tavalla tai myöntää mitään muuta takuuta.

Ostajan tämän takuun mukaiset oikeudet mitätöidään, jos käytössä on varaosia tai lisävarusteita, jotka voivat, Parweldin yksinomaisen arvion mukaan, heikentää Parweld-tuotteiden turvallisuutta tai suorituskykyä.

Ostajan tämän takuun mukaiset oikeudet mitätöidään, jos tuote on ostettu valtuuttamattomalta taholta.

Takuu on voimassa alla mainitun ajan, alkaen päivästä, jona valtuutettu jakelija toimittaa tuotteet ostajalle. Edellä mainitusta huolimatta takuu-aika ei missään tapauksessa saa olla pidempi kuin ilmoitettu aika + yksi vuosi siitä päivästä, jona Parweld toimitti tuotteen valtuutetulle jakelijalle.

Parweld Limited
Bewdley Business Park
Long Bank
Bewdley
Worcestershire
England
DY12 2TZ

tel. +44 1299 266800
fax. +44 1299 266900

www.parweld.co.uk
info@parweld.co.uk