

MANUAL DE UTILIZARE

Aparate de sudura DC TIG/MMA

GORILLA SUPERPULSE 200



CUPRINS

RO

INTRODUCERE	3.
ATENTIE	4.
PARAMETRII PRINCIPALI	5.
INSTALARE	6.
FUNCȚIONARE	8.
PARAMETRII DE REFERINȚĂ	11
DEPANARE	12
PRECAUȚII - ÎNTREȚINERE	14.

Introducere

Vă mulțumim că ați ales și utilizați aparatul de sudare și de tăiere iWELD! Scopul nostru este acela de a sprijini munca d-voastră prin cele mai moderne și fiabile mijloace, fie că este vorba de lucrări casnice de bricolaj, de sarcini industriale mici sau mari. Am dezvoltat și fabricăm aparatele și echipamentele noastre în acest spirit. Baza funcționării fiecărui aparat de sudură este tehnologia invertoarelor moderne, Avantajul tehnologiei este acela că scad într-un mod considerabil masa și dimensiunile transformatorului principal, în timp ce randamentul crește cu 30% comparativ cu aparatele de sudare cu transformator tradițional.

Drept rezultat al utilizării tehnologiei moderne și al componentelor de înaltă calitate, aparatele noastre de sudare și de tăiere sunt caracterizate de o funcționare stabilă, de performanțe convingătoare, de eficiență energetică și de protejarea mediului înconjurător. Comanda prin microprocesor, cu activarea funcțiilor de suport pentru sudare, facilitează păstrarea caracterului optim al sudării sau tăierii.

Vă rugăm, ca înainte de utilizarea aparatului, să citiți cu atenție și să aplicați informațiile din manualul de utilizare. Manualul de utilizare prezintă sursele de pericol ce apar în timpul operațiunilor de sudare și de tăiere, include parametrii și funcțiunile aparatului și oferă suport pentru utilizare și setare, conținând deloc sau doar într-o foarte mică măsură cunoștințele profesionale exhaustive privind sudarea și tăierea. În cazul în care manualul nu vă oferă suficiente informații, vă rugăm să vă adresați furnizorului pentru informații mai detaliate.

În caz de defectare și în alte cazuri legate de garanție, vă rugăm să aveți în vedere cele stipulate în Anexa intitulată „Condiții generale de garanție”.

Manualul de utilizare și documentele conexe sunt disponibile și pe pagina noastră de internet din fișa de date a produsului.

Vă dorim spor la treabă!

iWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
octavian.varga@iweld.ro
www.iweld.ro

ATENȚIE!

Pentru siguranța dumneavoastră și a celor din jur, vă rugăm să citiți acest manual înainte de instalarea și utilizarea echipamentului. Vă rugăm să folosiți echipament de protecție în timpul sudării sau tăierii. Pentru mai multe detalii, consultați instrucțiunile de utilizare.

- Nu trece la un alt mod în timpul sudării!
- Scoateți din priză atunci când nu este în utilizare.
- Butonul de alimentare asigură o întrerupere completă
- Consumabile de sudură, accesorii, trebuie să fie perfectă
- Numai personalul calificat trebuie să folosească echipamentul

Electrocutarea – poate cauza moartea!

- Echipamentul trebuie să fie împământat, conform standardului aplicat!
- Nu atingeți niciodată piese electrizate sau bagheta de sudură electrică fără protecție sau purtând mănuși sau haine ude!
- Asigurați-vă că dumneavoastră și piesa de prelucrat sunteți izolați. Asigurați-vă că poziția dumneavoastră de lucru este sigură.

Fumul – poate fi nociv sănătății dumneavoastră!!

- Țineți-vă capul la distanță de fum.

Radiația arcului electric – Poate dăuna ochilor și pielii dumneavoastră!

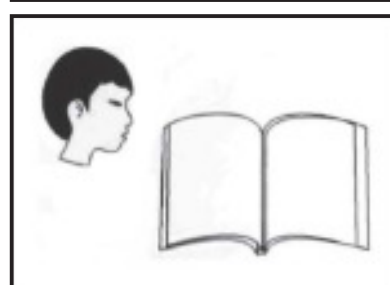
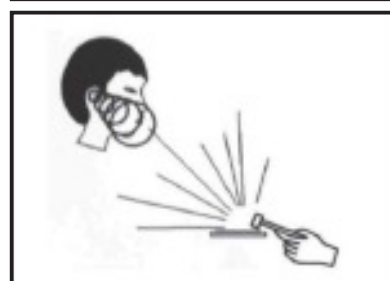
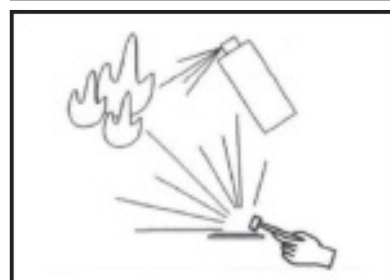
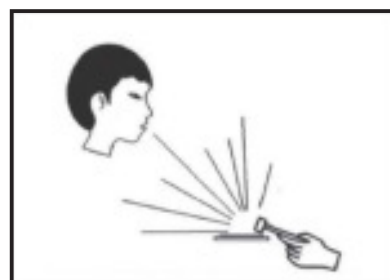
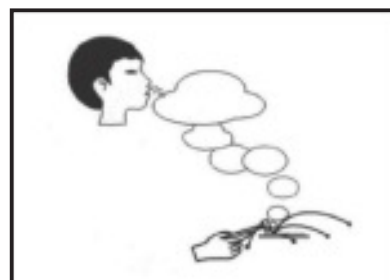
- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri privitorii de pericol.

Incendiul

- Scânteia de sudură poate cauza apariția focului. Vă rugăm să vă asigurați că nu există substanțe inflamabile pe suprafața unde se execută lucrarea. Zgomotul excesiv poate dăuna sănătății!
- Purtați întodeauna căști de urechi sau alte echipamente pentru a vă proteja urechile.

Defecțiuni

- Vă rugăm să soluționați problemele conform indicațiilor 2 relevante din manual.
- Consultați persoane autorizate atunci când aveți probleme.

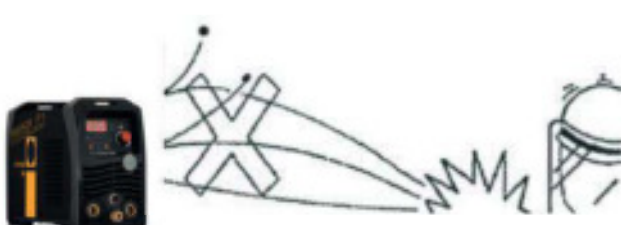
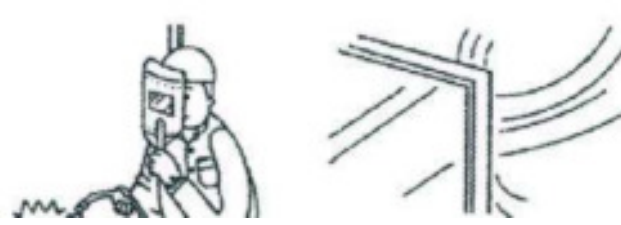


Primele parametrii

			SUPERPULSE 200
Numar articol			8TIG200SPUL
FUNKCII	GENERAL	Tip invertor	IGBT
		Afisaj digital	✓
		Carcasa din plastic	✗
	MIG/MAG	Polaritate inversă - FCAW	
		2T/4T	
		Role pentru sârmă	
	TIG	Aprindere arc	HF
		DC TIG	✓
		Pulse DC TIG	✓
		AC AWI	✗
		Pulse AC TIG	✗
		2T/4T	✓
		SPOT	✓
	MMA	Arc Force	✓
		Reglabilă Arc Force	✗
		Hot Start	✗
		Anti Stick	✗
PARAMETRII	Accesorii pistol		IGrip SR26
	Numărul de faze		1
	Tensiune de alimentare		230 V AC±10% 50/60 Hz
	Curentul de intrare max/ef.	MMA	26A/18.7A
		MIG	26A/18.7A
	Factorul de putere (cos φ)		0.93
	Randament		≥85%
	Raport sarcină de durată (10 min/20 °C)*		200A@60% 155A@100%
	Reglare curent de ieșire	MMA	10A-160A
		MIG	10A-200A
	Tensiune de ieșire nominală	MMA	20.4V-26.4V
		MIG	10.4V-18V
	Tensiune de mers în gol		56V
	Clasa de izolație		F
	Grad de protecție		IP23
	Diametrul sârmei/elektrod		-
	Diametrul bobina de sârmă		-
	Masă		5.7 kg
	Dimensiunile		410x135x238mm

2. Punerea în funcțiune

2-1. Localizare

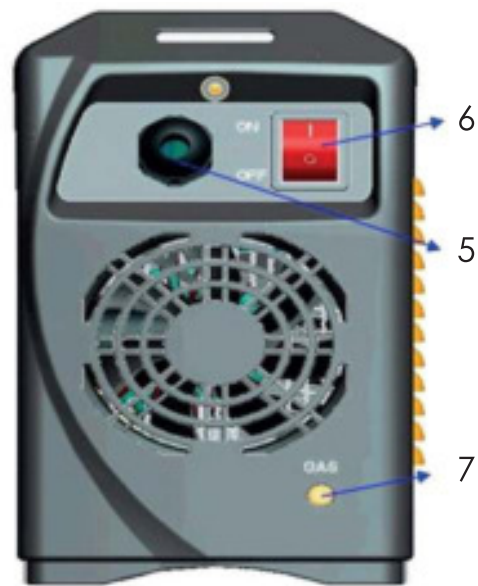
Aparatul de sudare se va utiliza într-un loc ferit de ploaie! Se va feri de acțiunea directă a razelor solare și se va urmări conținutul redus de praf și de vapori! (temperatura încăperii 10 °C - 40 °C). 	Se va evita ca obiecte străine, conductoare să pătrundă în interiorul aparatului de sudare. 
La amplasarea aparatului de sudare, se va păstra o distanță de 20 de cm față de perete! În cazul utilizării în paralel a două aparate de sudare, se va păstra între ele o distanță de 30 de cm. 	Operația de sudare se va efectua într-un loc ferit de vânt! (Se vor utiliza paravânți etc.) 

 PERICOL!	Acest produs este destinat utilizării în spații închise. Nu îl utilizați în ploaie!
În cazul în care în părțile interioare ale aparatului de sudare pătrunde apă, există riscul unor accidente grave. În asemenea cazuri este indicat să solicitați ajutorul unui specialist în vederea efectuării lucrărilor necesare de întreținere și verificare !	

2-2. Observații

- Tensiunea de alimentare va fi în domeniul 340V - 420V, fără căderi de fază!
- Urmăriți conectarea corectă a cablului de legare la pământ a aparatului de sudare!
- Urmăriți conectarea corespunzătoare a cablurilor de racordare! Conexiunile slabe pot conduce la incendii sau pot cauza suduri instabile.
- După sudare, deconectați aparatul de sudare!
- În cazul utilizării în aer liber, feriți aparatul de acțiunea precipitațiilor, dar nu împiedicați aerisirea, ventilarea aparatului!
- Verificați în mod regulat izolația cablurilor! Dacă observați un cablu deteriorat sau frânt, înlocuiți-l!
- Feriți aparatul de sudare de acțiunile exterioare, de deteriorare!

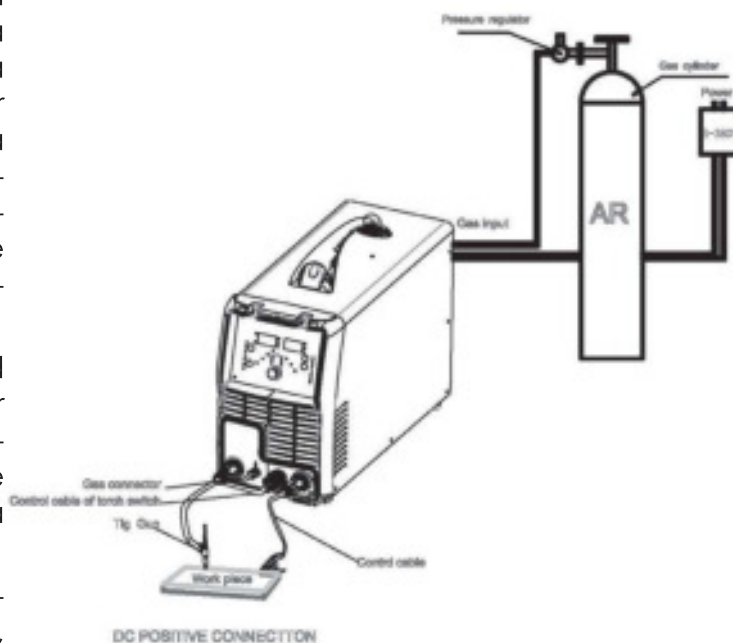
2-3. Conexiunile frontale și posterioare ale aparatului de sudare



1	Bornă de ieșire gaz de protecție	5	Cablu de alimentare
2	Bornă de ieșire -	6	Comutator principal
3	conector aparat de sudură TIG	7	Bornă de intrare gaz de protecție
4	Bornă de ieșire + - c.a. și c.c.		

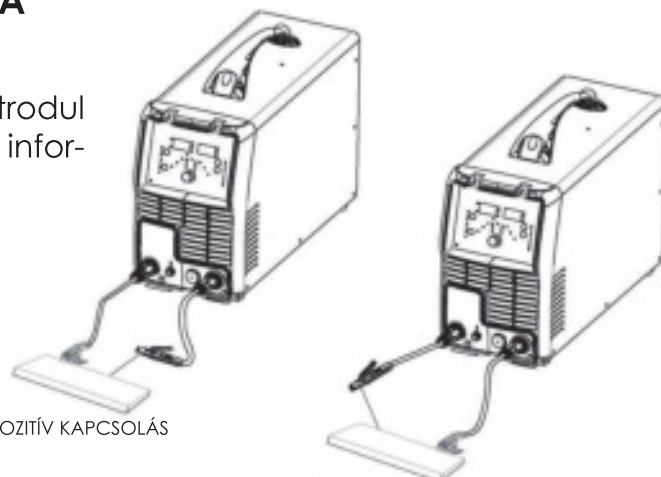
2-4. Punerea în funcțiune în mod AWI

1. Aparatele de sudare de tip TIG sunt prevăzute cu sistem de compensare a tensiunii, astfel că aparatul funcționează și în situația în care tensiunea cade cu 15%. În situația în care utilizați un cablu lung, tensiunea va cădea. Recomandăm ca în asemenea situații să creșteți diametrul cablului, dar dacă este prea lung cablul, funcționarea nu va fi corespunzătoare, astfel că este recomandabil să se aleagă lungimea corespunzătoare. Lăsați liberă deschiderea de ventilare pentru funcționarea corespunzătoare a sistemului de răcire.
2. Conectați sursa de gaz de protecție în mod corespunzător. Sistemul include un rezervor de gaz, un furtun de gaz și un regulator. furtunul se fixează cu o brățară de fixare. Se va evita scurgerea de gaz și pătrunderea aerului.
3. Compartimentul mașinii se va lega la pământ cu un conductor de cel puțin 6mm², la șurubul de împământare aflat pe partea posterioară a aparatului, prin intermediul sistemului de legare la pământ.



2-5. Punerea în funcțiune în mod MMA

1. În mod DC (c.c.): alegeți, în funcție de electrodul utilizat, legarea la + sau la -. Aflați mai multe informații în fișa electrodului.

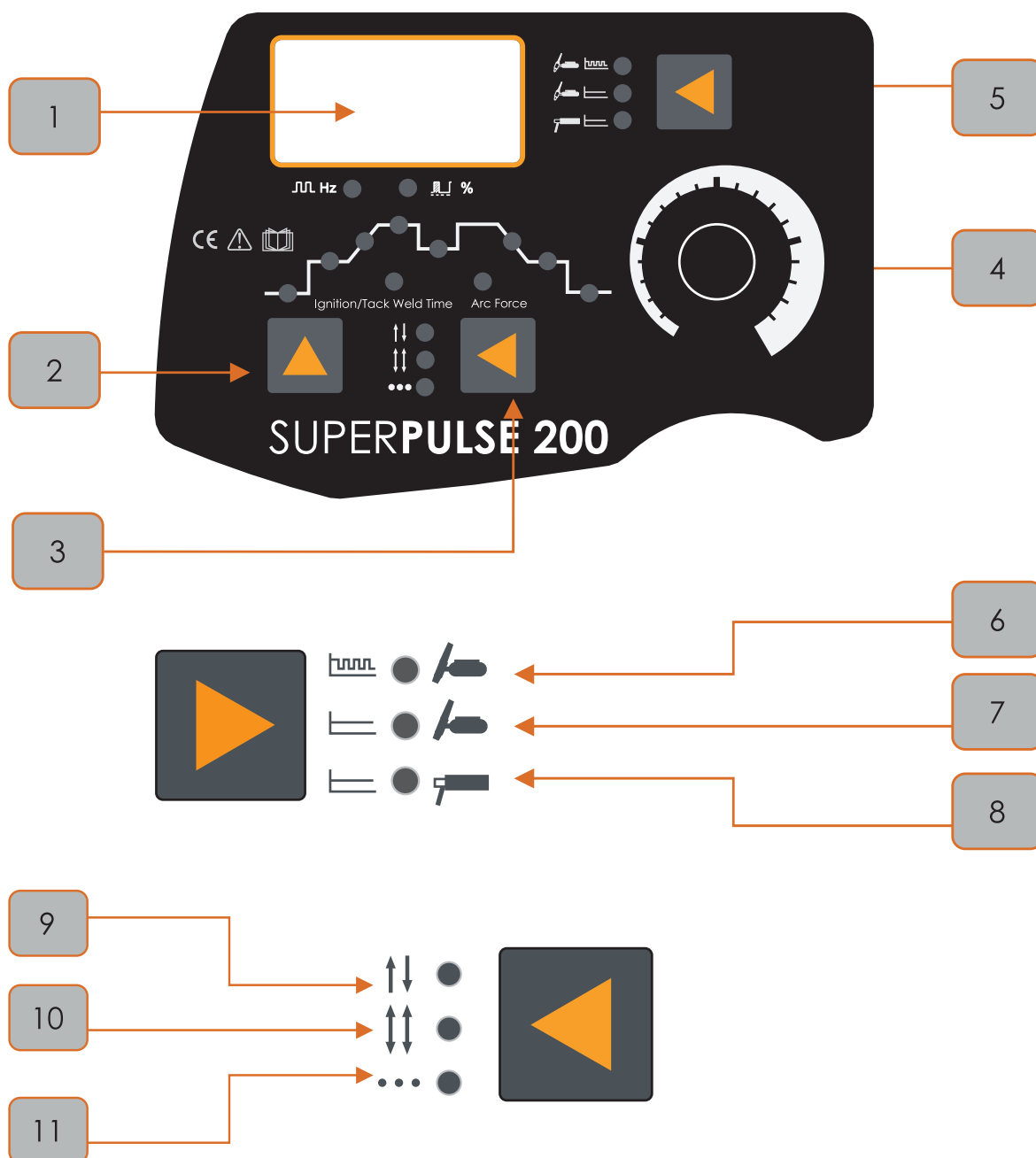


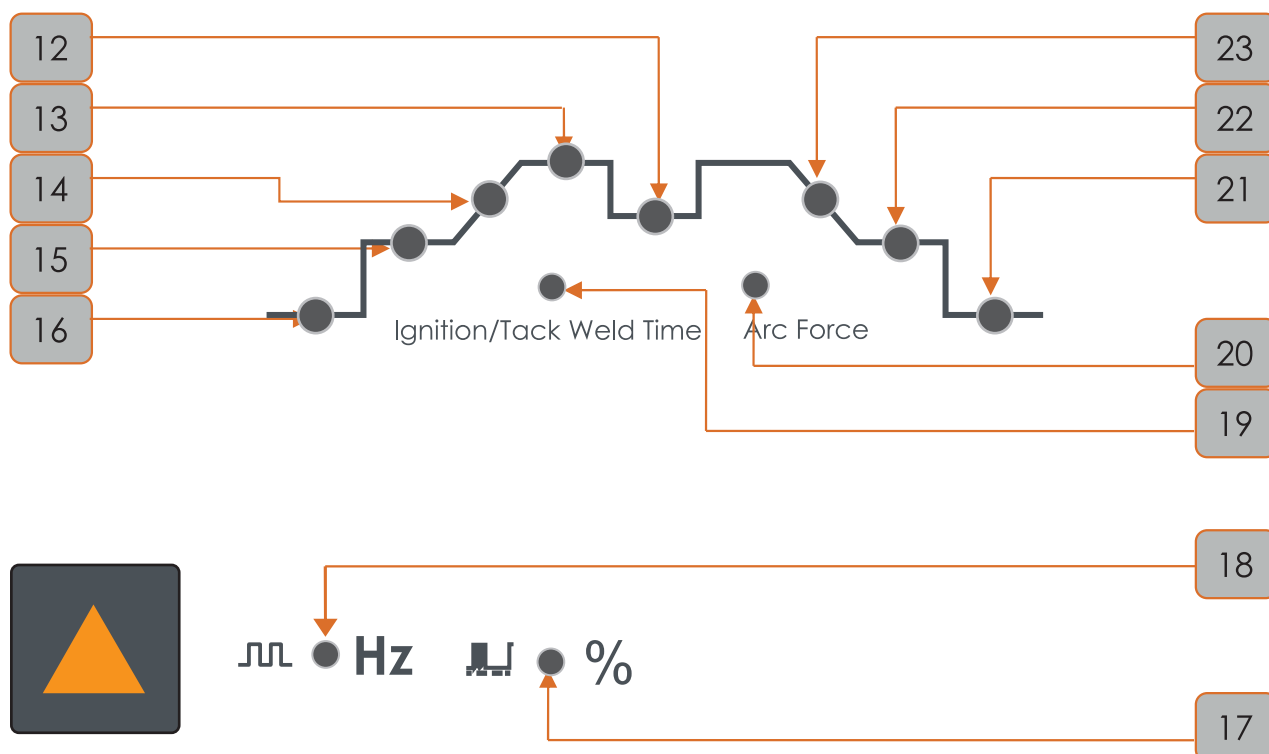
LeDC POZITÍV KAPCSOLÁS

LeDC NEGATÍV KAPCSOLÁS

3. Funcționarea

3-1. Elementele panoului de comandă





Hz %

1 Afișaj parametru
2 Buton funcție 1
3 Buton funcție 2
4 Buton de setare parametri
5 Selector mod de sudare
6 Pulse DC TIG
7 DC TIG
8 MMA
9 Selector mod 2T
10 Selector mod 4T
11 Sudură de puncte
12 Curent de bază
13 Curent de sudare
14 Timp ascendent
15 Intensitate inițială a curentului (numai la 4T)
16 Pre-flux de gaz
17 Lățimea impulsurilor
18 Frecvența impulsurilor
19 Timpul de aprindere
20 Arc- Force
21 Post-flux de gaz
22 Intensitatea curentului la umplere crater
23 Timp descendent

3-2. Funcționare în mod MMA

- Porniți puterea de la panelul, ventilatorul începe să funcționeze!
- Selectați modul pentru a comuta la MMA!
- Setări curentul de sudare dorit în funcție de sarcina de sudare
- La început fierbinte, stabiliți procentul dorit!
- Stabilitatea arcului este controlată de practicarea acestei sudare
- afectă performanța, mai ales atunci când se utilizează amperaj scăzut!

3-3. Operation in TIG mode

- Conectați cablul de masă la pozitiv (+) polul.
- Utilizați o pistol TIG, conectat la polul negativ (-).
- Setări modul TIG.
- Setări curentul de sudare dorit!
- Setări debitul de gaz de la autoritatea de reglementare și apoi deschideți supapa de arma gaz.
- Folosiți electrod de wolfram la piesa de lucru până la 2-5 mm, arc este format și începe sudare.

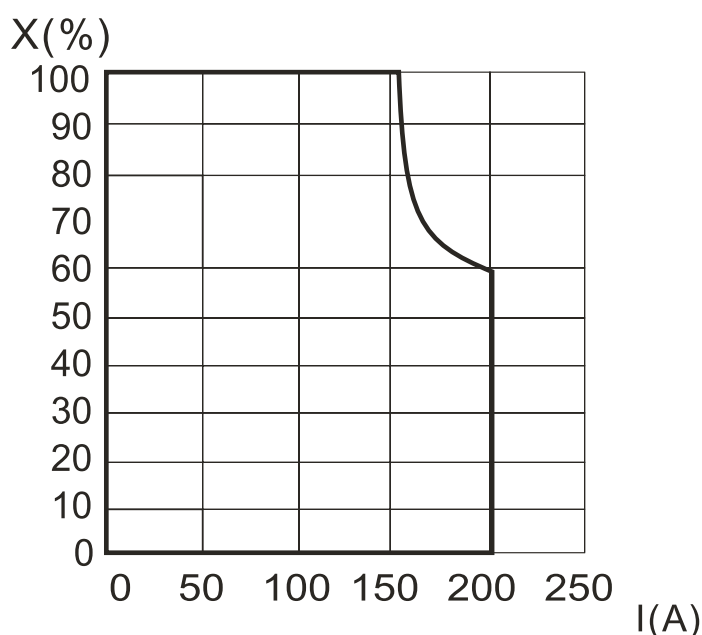
Important:

- Verificați conexiunea dintre componentele aparatului de sudare. Fixări, etanșeități etc.!
- Verificați cantitatea de gaz de protecție din rezervor. Puteți verifica funcționarea valvei electromagnetice cu ajutorul butonului de pe panoul de comandă!
- Setări vireza fluxului de gaz pe reductorul de presiune, în mod corespunzător aplicației de sudare.
- Aprinderea arcului de sudare funcționează corespunzător atunci când între piesa de lucru și electrod se ăstrează o distanță de 3 mm.

3-6. Diagrama timpului de pornire

Strict la aplicarea timpului maxim de lucru (a se vedea parametri tehnici). Dacă te duci dincolo de această perioadă, mașina oprește automat. Acest suprasarcină intern, în consecință, este posibil deoarece aparatul se supraîncălzește. În acest caz, nu este necesar pentru a opri aparatul, ventilatorul trebuie să fie de lucru pentru a reduce temperatura. De obicei, în termen de 5-10 minute, aparatul lucrează din nou. "X" la timp și actuala "I" relația de sudare se arată în diagrama.

"X", axa este situat la timp (bi%), indică faptul că mașina joacă un rol important în sarcină individual (10 minute). Procentul la timp vă spune cât de multe minute la 10 minute capabil să sudeze curentul specificat.

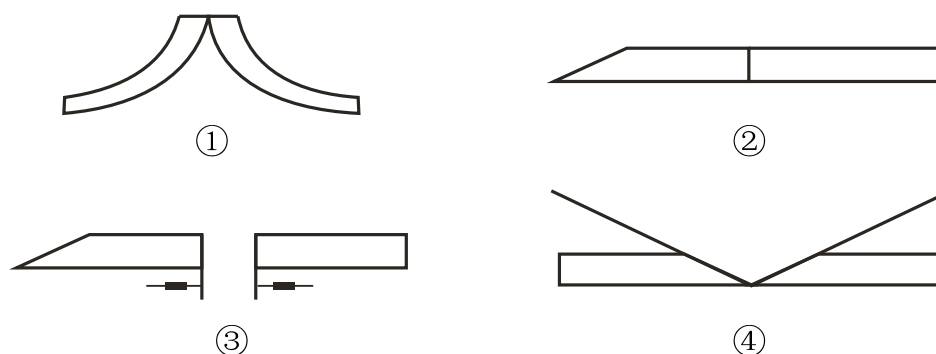


Atenție: Supraîncărcarea deteriorează aparatul !

4. Valorile de referință ale parametrilor de sudare

4-1. Valorile de referință ale sudării AWI

Grosime placă (mm)	Diametru electrod Wolfram	Diametru cablu sudare (mm)	Curent de sudare (A)	Cant. gaz de protecție (L/min)	Gol de bază(mm)	Tip gol de bază
0.4	1.0-1.6	0-1.0	5-30	4-5	1	①、②
1.0	1.0-1.6	0-1.6	10-30	5-7	1	①、②
1.5	1.0-1.6	0-1.6	50-70	6-9	1	②
2.5	1.6-2.4	1.6-2.4	70-90	6-9	1	②
3.0	1.6-2.4	1.6-2.4	90-120	7-10	1-2	②、③
4.0	2.4	1.6-2.4	120-150	10-15	2-3	④、③
5.0	2.4-3.2	2.4-3.2	120-180	10-15	2-3	④、③
6.0	2.4-3.2	2.4-3.2	150-200	10-15	3-4	④、③
8.0	3.2-4.0	3.2-4.0	160-220	12-18	4-5	④
12.0	3.2-4.0	3.2-4.0	180-300	12-18	6-8	④



4-2. Valorile de referință ale parametrilor de sudare MMA

Grosime piesă de lucru (mm)	≤1	1~2	2~3	4~5	6~12	≥13
Diametru sârmă de sudare(mm)	1.5	2	3.2	3.2~4	4~5	5~6
Intensitate curent de sudare (A)	20~40	40~50	90~120	90~130	160~250	250~400

4. Depanare

ATENȚIE Operația următoare necesită cunoștințe profesionale despre aplicațiile electrice și cunoștințe de specialitate complete. Operatorii ar trebui să aibă licență cu certificatele de calificare aferente (încă valabile) prin care își pot dovedi îndemânările și cunoștințele. Asigurați-vă că alimentarea de curent este oprită înainte de a deschide aparatul de sudură.



Disfuncțiile enumerate mai jos pot fi legate de accesorii, gaz, mediul de lucru, condițiile alimentării cu curent. Vă rugăm să încercați să îmbunătățiți cele de mai sus pentru a evita disfuncțiile similare.

Disfuncție	Cauză	Soluții
Ventilatorul nu funcționează sau are o viteză de rotație anormală după deschidere	Temperatura este prea joasă sau ventilatorul este defect.	Când temperatura este prea joasă, vă rugăm să operați aparatul de sudură pentru o vreme și să așteptați până când temperatura internă crește; dacă ventilatorul încă nu
MMA	Aprindere arc dificilă	Ajustare (creștere) curent de aprindere arc și timp.
	Aprindere peste arc sau fond topit prea mare	Ajustare (descreștere) curent de aprindere arc și timp.
	Arc anormal	Asigurați conexiunea bună a cablului de curent.
	Electrod care se lipește	Ajustare (creștere) curent de forță arc
	Mâner electrod fierbinte	Schimbați cu un mâner de electrod de curent mai mare.
	Rupere ușoară arc	Vă rugăm să operați când voltajul rețelei a revenit la normal.
TIG	Rupere ușoară arc	Unele funcții TIG permit sfârșitul sudurii în timpul ce întrerupătorul torță este
		Deconectarea sudurii circuit
	Când este sub arcul HF modul aprindere, fără aprindere arc când se pornește întrerupătorul torță.	Verificați circuitul și reconectați
		Reconectați și strângeți torța de sudură
	Ardere excesivă electrod tungsten.	Fantă prea largă pentru scânteie.
		Ajustați fanta de scânteie (circa 0.8mm)
		Conectare inversă torță sudură și cablu de împământare
		Schimbați poziția celor două cabluri
		Intensitatea de curățire este prea mare
TIG	Punct de sudură negru.	Scădeți intensitatea de curățire
		1. Asigurați-vă că supapa de la cilindrul de argon este deschisă și are suficientă presiune. Dacă presiunea internă este mai mică de 0.5Mpa, vă rugăm să reumpleți cu gaz. 2. Vă rugăm să verificați dacă fluxul de argon este normal sau nu. Puteți alege diferite fluxuri în funcție de diferitele curenți de sudură. Însă fluxul de gaz sub volum poate duce la acoperirea incompletă a punctului de sudură. Sugerăm fluxul min de argon de 5L/min indiferent cât de mic este curentul de sudură. 3. Vă rugăm să vă asigurați de etanșarea bună a tuturor circuitelor de gaz precum și
	Aprindere arc dificilă, rupere ușoară arc	1. Schimbați cu electrozi de tungsten de bună calitate 2. Îndepărtați stratul de oxidare. 3. Prolungați timpul post-flux pentru a evita oxidarea tungstenului
		1. Asigurați-vă că rețeaua de curent este normală și bine conectată la sursa de curent. 2. Folosiți alte cabluri de curent pentru acele echipamente de interferență severă
	Curent de sudură instabil în timpul sudurii	Fluctuație mare pe rețea la voltaj sau conexiune proastă cu rețeaua de curent. Interferență cu alte

Coduri de alarmă și soluții

Tip	Alarmă	Cod de eroare	Reacția aparatului	Motiv	Soluție
Supraîncălzire	Se aprinde indicatorul de supraîncălzire și apare un sunet de alarmă	E-1	Închideți temporar circuitul principal	Supraîncărcarea circuitului principal	Nu opriți alimentarea la curent; reporniți sudarea când indicatorul de supraîncălzire nu mai este aprins.
Subvoltaj	Afișează cod de eroare și există sunet de alarmă	E-2	Închideți permanent circuitul principal și trebuie să reporniți aparatul	Subvoltaj în rețeaua de curent (sub 160V AC)	Vă rugăm să reporniți aparatul de sudură; dacă avertismentul rămâne, Dacă este un subvoltaj continuu pe rețea, vă rugăm să așteptați și să reporniți aparatul de sudură când rețeaua de curent electric revine la voltajul normal. Dacă voltajul de rețea este normal, dar cu avertisment de subvoltaj, vă rugăm să luați legătura cu personalul de întreținere profesionist.
Supravoltaj	Afișează cod de eroare și există sunet de alarmă	E-3	Închideți permanent circuitul principal și trebuie să reporniți aparatul	Supravoltaj în rețeaua de curent (peste 270V AC)	Vă rugăm să opriți aparatul de sudură și să-l reporniți. Dacă este un supravoltaj continuu pe rețea, vă rugăm să așteptați și să reporniți aparatul de sudură când rețeaua de curent electric revine la normal. Dacă rețeaua de curent este normală, dar cu avertisment de supravoltaj, vă rugăm să luați legătura cu personalul de întreținere profesionist.
Circuit intern anormal	Afișează cod de eroare și există sunet de alarmă	E-4	Închideți permanent circuitul principal	Curentul de încărcare este prea mare sau aparatul de curent principal este sub protecție de supracurent.	Vă rugăm să reporniți aparatul de sudură. Dacă avertismentul rămâne, vă rugăm să luați legătura cu personalul de întreținere profesionist.

Măsuri de precauție

Spațiul de lucru

1. Aparatul de sudare se va utiliza într-o încăpere fără praf, fără gaze corozive, fără materiale inflamabile, cu conținut de umiditate de maxim 90%.
2. Se va evita sudarea în aer liber, cu excepția cazurilor în care operațiunea este efectuată ferit de razele solare, de ploaie, de căldură; temperatura spațiului de lucru trebuie să fie între -10°C și +40°C.
3. Aparatul se va amplasa la cel puțin 30 cm de perete.
4. Sudarea se va realiza într-o încăpere bine aerisită.!

Cerințe de securitate

Aparatul de sudare dispune de protecție față de supratensiune / față de valori prea mari ale curentului / față de supra-încălzire. Dacă survine orice eveniment menționat anterior, aparatul se oprește în mod automat. Dar utilizarea în exces dăunează aparatului, astfel că este recomandat să respectați următoarele:

1. Ventilare. În timpul sudării aparatul este parcurs de curenți mari, astfel că ventilarea naturală nu este suficientă pentru răcirea aparatului. Este necesar să se asigure răcirea corespunzătoare, astfel că distanța dintre aparat și orice obiect va fi de cel puțin 30 cm. Pentru funcționarea corespunzătoare și durata de viață a aparatului este necesară o ventilare bună.
2. Nu este permis ca valoarea intensității curentului de sudare să depășească în mod permanent valoarea maximă permisă. Supra-sarcina de curent scurtează durata de viață a aparatului sau poate conduce la deteriorarea aparatului.
3. Este interzisă supratensiunea! Pentru respectarea valorilor tensiunii de alimentare, consultați tabelul de parametri de funcționare. Aparatul de sudare compensează în mod automat tensiunea de alimentare, ceea ce face posibilă aflarea tensiunii în domeniul indicat. Dacă tensiunea de intrare depășește valoarea indicată, componentele aparatului se vor deteriora.
4. Aparatul este necesar să fie legat la pământ. În cazul în care aparatul funcționează de la o rețea legată la pământ, standard, legarea la pământ a aparatului este asigurată în mod automat. Dacă aparatul este utilizat de la un generator de curent, în străinătate, sau de la o rețea de alimentare electrică necunoscută, este necesară legarea sa la masă prin punctul de împământare existent pe acesta, pentru evitarea unor eventuale electrocutări.
5. În timpul sudării poate apărea o întrerupere bruscă a funcționării, atunci când apare o supra-sarcină, sau dacă aparatul se supraîncălzește. Într-o asemenea situație nu se va porni din nou aparatul, nu se va încerca imediat continuarea lucrului, dar nici nu se va decupla comutatorul principal, lăsând ventilatorul incorporat să răcească aparatul de sudare

Atenție!

În cazul în care utilizați instalația de sudare pentru lucrări ce necesită curenți mai mari, de exemplu pentru sarcini de sudare ce depășesc în mod sistematic intensitatea curentului de 180 de Amperi, și, ca atare, siguranța de rețea de 15 Amperi, dozele și prizele nu ar fi suficiente, creșteți siguranța de la rețea la 20, 25 sau chiar la 32 de Amperi! În acest caz se vor înlocui în mod corespunzător, atât dozele, cât și prizele în unele monofazate de 32 de Amperi! Această lucrare se va efectua numai de către un specialist!

Întreținerea

1. Înainte de orice operație de întreținere sau de reparație, aparatul se va scoate de sub tensiune!
2. Se va verifica să fie corespunzătoare legarea la pământ.
3. Se va verifica să fie perfecte racordurile interioare de gaz și de curent și se vor regla, strânge dacă este necesar; dacă se observă oxidare pe anumite piese, se va îndepărta cu hârtie abrazivă, după care se va conecta din nou conductorul respectiv.
4. Feriți-vă mâinile, părul, părțile de vestimentație largi de părțile aparatului aflate sub tensiune, de conductoare, de ventilator.
5. Îndepărtați în mod regulat praful de pe aparat cu aer comprimat curat și uscat; unde fumul este prea mult iar aerul este poluat aparatul se va curăța zilnic!
6. Presiunea din aparat va fi corespunzătoare, pentru a evita deteriorarea componentelor acestuia.
7. Dacă în aparat pătrunde apă, de exemplu cu ocazia unei ploi, aparatul se va usca în mod corespunzător și se va verifica izolația sa! Sudarea se va continua numai dacă toate verificările au confirmat că totul este în ordine!
8. Dacă nu utilizați aparatul o perioadă îndelungată, depozitați-l în ambalajul original, într-un loc uscat.

**CERTIFICAT DE CONFORMITATE
CERTIFICAT DE CALITATE**

Furnizorul: IWELD Ltd.
2314 Halásztelek
Strada II. Rákóczi Ferenc nr. 90/B
Tel: +36 24 532-625
info@iweld.hu
www.iweld.ro

Produsul: GORILLA SUPERPULSE 200
Aparate de sudura DC TIG/MMA

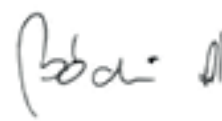
Standardele aplicate (1): EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2013

(1) Referire la legile, standardele și normativele aflate în vigoare la momentul actual.
Prevederile legale conexe cu produsul și cu utilizarea sa este necesar să fie cunoscute,
aplicate și respectate.
Producătorul declară că produsul definit mai sus corespunde tuturor standardelor indica-
te mai sus li cerințelor fundamentale definite de Regulamentele 2014/35/EU, 2014/30/EU,
2006/42/EU și 2011/65/EU

Serie de fabricație: _____



Halásztelek, 14. 03. 2020


Director Executiv
Bódi András