

MULTIFUNKČNÍ SYNERGICKÁ INVERTOROVÁ SVÁŘEČKA 250 A

Model: KD1884 • Mikroprocesorový synergický inverter IGBT páté generace • 4v1: MIG, MAG, MMA, TIG Lift • 230 V ~ 50 Hz • Plynulá regulace proudu MIG 30–250 A / MMA 20–220 A • Vysoký zatěžovatel 60 % při 250 A / 100 % při 193 A • Celokovový 2kladkový podavač pro cívky D100 (1 kg) a D200 (5 kg) • Podpora plného drátu i plněného FLUX (bez plynu) • Digitální LED displeje napětí a proudu • Regulace indukčnosti oblouku • Třída F, krytí IP21S



250 A

SVÁŘOVACÍ PROUD
Zatěžovatel 60 % při 250 A

4 v 1

MULTIFUNKČNÍ PROCESY
MIG / MAG / MMA / TIG Lift

1–5 kg

KAPACITA CÍVKY
Cívky D100 a D200 (Ø 0,6–1,0 mm)

Synergie

DIGITÁLNÍ ŘÍZENÍ
Automatické sladění napětí a posuvu

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI • KRAFT&DELE KD1884

Pokročilá inverterová technologie IGBT: Vysoce účinné výkonové spínací tranzistory zajišťují stabilní oblouk s minimálním rozstříkáním, vysokou energetickou účinností 85 % a nízkou hmotnost.

Svařování s plynem i bez plynu (FLUX): Snadná změna polarity na čelním panelu umožňuje provoz s plným drátem v ochranné atmosféře CO₂ / Ar+CO₂ i se samoochranným trubičkovým drátem bez plynové láhve.

Dvoutaktní a čtyřtaktní režim (2T/4T): Volba mezi standardním držením spouště hořáku (2T pro krátké stehy) a aretační sepnutí (4T pro dlouhé souvislé svary bez únavy prstu).

Synergické mikroprocesorové řízení: Při volbě svařovacího proudu systém automaticky dopočítá optimální rychlost posuvu drátu a napětí oblouku s možností jemného manuálního doladění.

Plynulá regulace indukčnosti (Wave Control): Elektronické nastavení tvrdosti oblouku dovoluje optimalizovat hloubku závaru, minimalizovat rozstřík a eliminovat propalování tenkých plechů.

Komplexní dynamické funkce MMA: Integrované funkce Hot Start (snadné zapálení elektrody), Arc Force (stabilizace oblouku v lázni) a Anti Stick (zabraňuje přilepení elektrody k materiálu).

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Elektrické obloukové svařování generuje intenzivní ultrafialové (UV) a infračervené (IR) záření, toxické zplodiny a žhavý rozstřík kovu. Obsluha musí bezpodmínečně používat certifikovanou samostmívací svářečskou kuklu (ČSN EN 379, DIN 9–13), kožené svářečské rukavice (ČSN EN 12477) a nehořlavý oděv. Zajistěte účinné odsávání zplodin!

1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ NORMY PRO ELEKTRICKÉ SVAŘOVACÍ ZDROJE

Provoz invertorové svářečky KRAFT&DELE KD1884 podléhá přísným bezpečnostním standardům dle harmonizovaných norem ČSN EN 60974-1 a ČSN EN 60974-10. Nedodržení pokynů může vést k úrazu elektrickým proudem, těžkému popálení zrakového aparátu nebo vzniku požáru.

Ochrana před úrazem elektrickým proudem:

- Svařovací zdroj připojte výhradně do řádně uzemněné zásuvky 230 V jištěné jističem 16 A s pomalou charakteristikou C nebo D.
- Nikdy se nedotýkejte nechráněnou kůží nebo vlhkým oděvem částí pod napětím: svařovacího drátu, proudového průvlaku, elektrodových kleští ani svařovaného obrobku.
- Svařovací kabely udržujte suché, čisté a bez poškozené izolace. Poškozený hořák nebo zemnicí kabel ihned vyměňte.

Požární prevence a ochrana před výbuchem:

- Svařovací proces produkuje žhavé kapky kovu odlétající do vzdálenosti až 10 metrů. V okruhu 10 m odstraňte veškeré hořlaviny, ředidla a tlakové nádoby.
- Mějte na pracovišti vždy připraven funkční práškový nebo sněhový hasicí přístroj CO₂. Po ukončení práce zkontrolujte pracoviště na skrytá ohniska požáru.
- Přísný zákaz svařování nádrží a sudů od pohonných hmot bez předchozího odborného odplynění a propláchnutí inertním plynem!

2. BEZPEČNÁ MANIPULACE S TLAKOVÝMI PLYNOVÝMI LAHVEMI

Při metodě MIG/MAG se používají technické ochranné plyny (čistý oxid uhličitý CO₂, čistý argon Ar nebo směs Ar + 18 % CO₂) stlačené v lahvích pod tlakem až 200 barů:

Zajištění a ustavení láhve:

- Tlakovou láhev postavte na rovnou pevnou podlahu a bezpečně ji zajištěte řetězem nebo stahovacím popruhem ke stěně či pojízdnému vozíku proti pádu.
- Chraňte láhev před přímým sluncem, mrazem, otevřeným plamenem a mechanickými nárazy. Teplota láhve nesmí překročit +50 °C.

Montáž redukčního ventilu:

- Před našroubováním reduktoru krátce vyfoukněte ventil láhve. Kyslíkový reduktor se NIKDY nesmí zaměnit za reduktor CO₂/Ar!
- Závítové spoje dotahujte předepsaným klíčem. Těsnost spojů zkoušejte pěnотvorným roztokem, nikdy plamenem!

3. OCHRANA DÝCHACÍCH CEST • SVAŘOVACÍ DÝMY

Při tavení kovu a tavidla vzniká směs oxidů železa, manganu, chromu a ozonu. Práce v uzavřených prostorách bez nuceného větrání vede k intoxikaci:

- **Lokalizované odsávání:** Pracoviště vybavte odsávacím ramenem umístěným přímo nad svařovací lázní.
- **Respirátory pro svářeče:** Při nedostatečném větrání použijte filtrační polomasku s aktivním uhlím a částicovým filtrem **FFP3 (ČSN EN 149)** nebo kuklu s nuceným přívodem filtrovaného vzduchu (PAPR dle ČSN EN 12941).

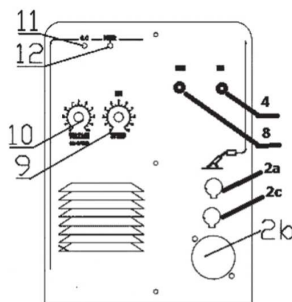
ZÁKAZ PROVOZU OSOBAMI S KARDIOSTIMULÁTOREM: Silná elektromagnetická pole generovaná vysokofrekvenčním spínáním IGBT invertoru a svařovacím proudem až 250 A mohou narušit správnou funkci kardiostimulátorů a defibrilátorů. Osoby s těmito implantáty se nesmí zdržovat v blízkosti pracujících svářeček!

1. NORMOVANÉ TECHNICKÉ PARAMETRY INVERTORU KD1884

Svářečka KD1884 splňuje veškeré požadavky pro profesionální zámečnickou výrobu, autoservisy a náročnou dílenskou údržbu. Přehled technických dat:

Technický parametr / Vlastnost	Hodnota	Poznámka / Zkušební norma
Jmenovité napájecí napětí a frekvence	230 V AC / 50 Hz (± 10 %)	Jednofázová síť s pomalým jištěním 16 A (C)
Maximální efektivní příkon	6,5 kVA	Účinník $\cos \phi = 0,93$ • Účinnost 85 %
Rozsah svařovacího proudu • MIG/MAG	30 až 250 A	Plynulá regulace s digitální synergií
Rozsah svařovacího proudu • MMA	20 až 220 A	Pro bazické a rutilové elektrody 1,6–4,0 mm
Pracovní napětí oblouku MIG	15,5 až 26,5 V	Jemné korekční doladění napětí
Pracovní cyklus / Zatěžovatel (40 °C)	60 % při 250 A / 100 % při 193 A	Měřeno dle ČSN EN 60974-1 při cyklu 10 min
Napětí naprázdno U_0	62 V DC	Bezpečné zapalování oblouku
Průměry svařovacího drátu	0,6 mm • 0,8 mm • 1,0 mm	Kladky s drážkou V (ocel) i rýhovanou (FLUX)
Kompatibilní velikosti cívky drátu	D100 (1 kg) a D200 (5 kg)	Trn s nastavitelnou třecí brzdou cívky
Typ podavače drátu	2kladkový celokovový	Rychlost posuvu 2,0 až 15,0 m/min
Připojení svařovacího hořáku MIG	Eurokonektor (centrální přípojka)	Kompatibilní s hořáky MB15 / MB25
Kabelové rychlospojky MMA	Dinse 35–50 mm ² (Ø 13 mm)	Vysokoproudé mosazné bajonetové zásuvky
Stupeň krytí a třída izolace	IP21S • Třída F (155 °C)	Ochrana proti visle padající vodě
Hmotnost zdroje bez drátu	11,5 kg	Robustní ocelové šasi s madlem

2. POPIS OVLÁDACÍHO PANELU A PRVKŮ STROJE KD1884



11 • Kontrolka napájení (Power LED): Zelená LED indikující připojení k síti 230 V a sepnutí hlavního vypínače.

12 • Kontrolka poruchy / přehřátí (OC LED): Žlutá/červená LED indikující aktivaci tepelné ochrany invertoru při přetížení.

10 • Potenciometr napětí / synergie: Nastavení svařovacího napětí oblouku MIG a korekce synergické křivky.

9 • Potenciometr proudu / posuvu: Plynulé nastavení svařovacího proudu v ampérech a rychlosti podávání drátu.

4 • Kladná zásuvka (+) Dinse: Výstupní svorka pro připojení držáku elektrody MMA nebo změnu polarity.

8 • Záporná zásuvka (-) Dinse: Výstupní svorka pro připojení zemnicího kabelu obrobku.

2a • Přepínač polarity hořáku: Kabelový most pro volbu DC+ (plný drát s plynem) nebo DC- (plněný drát FLUX).

2b • Eurozásuvka hořáku: Centrální konektor pro rychlé připojení svařovacího hořáku MB15 včetně plynu a spouště.

2c • Tlačítko zavedení drátu (Wire Check): Manuální posuv drátu do hořáku bez odběru plynu a napětí na hořáku.

1. INSTALACE CÍVKY A ZAVEDENÍ DRÁTU DO PODAVAČE

Před manipulací s podavačem drátu **VYPNĚTE HLAVNÍ VYPÍNAČ SVÁŘEČKY!** Postupujte podle následujících kroků pro bezchybné zavedení:

Montáž cívky na brzděný trn:

- Otevřete boční kryt svářečky uvolněním západky.
- Odšroubujte matici trnu cívky a nasadte cívku D100 nebo D200 tak, aby se drát odvíjel ze spodní strany cívky směrem k podavači.
- Zašroubujte matici a seřídte třecí brzdu: cívka se musí volně otáčet, ale po zastavení posuvu nesmí dojít k samovolnému rozmotání drátu!

Zavedení drátu do kladek podavače:

- Uvolněte přítlačné raménko podavače odklopením páčky.
- Zkontrolujte, zda drážka podávací kladky odpovídá průměru drátu (drážka 0,8 mm pro drát Ø 0,8 mm). Pro ocel drážka V, pro hliník drážka U.
- Konec drátu odstříhnete štípacími kleštěmi (bez otřepů), narovnejte cca 10 cm a prostrčte vodící trubičkou přes kladku do eurokonektoru.
- Zaklopte přítlačné raménko a nastavte mírný přítlak.

2. VOLBA POLARITY: SVAŘOVÁNÍ S PLYNEM (GMAW) VS. BEZ PLYNU (FLUX)

Svářečka KD1884 umožňuje snadnou změnu polarity pomocí kabelové propojky vyvedené nad zásuvkami Dinse na čelním panelu:

Standardní plný drát s plynem (DC+):

- Kabel hořáku (propojka) zapojen do **kladného pólu (+)**.
- Zemnicí kabel se svorkou zapojen do **záporného pólu (-)**.
- Použití pro plné ocelové, nerezové a hliníkové dráty v ochranné atmosféře CO₂ nebo směsi Ar+CO₂. Poskytuje hladký svár s hlubokým průvarem.

Samoochranný trubičkový drát FLUX (DC-):

- Kabel hořáku (propojka) zapojen do **záporného pólu (-)**.
- Zemnicí kabel se svorkou zapojen do **kladného pólu (+)**.
- Použití pro svařování bez plynové láhve ve venkovním prostředí (vitr nerozfouká ochranu). Tavidlo uvnitř drátu vytváří vlastní ochrannou strusku.

3. PŘIPOJENÍ OCHRANNÉHO PLYNU A NASTAVENÍ PRŮTOKU

Připojte plynovou hadici k mosaznému trnu na zadním panelu svářečky a zajistěte šroubovací hadicovou sponou. Druhý konec připojte k redukčnímu ventilu láhve:

Druh plynu / Směsi	Doporučený průtok na hořáku	Optimální aplikace a vlastnosti
100% Oxid uhličitý (CO ₂)	8 až 12 litrů / minutu	Konstrukční ocel, hluboký závar, ekonomický provoz, mírně vyšší rozstřik
Směs Argon + 18 % CO ₂	10 až 14 litrů / minutu	Univerzální směs pro ocel, minimální rozstřik, jemná kresba svarové housenky
100% Čistý Argon (Ar 4.8)	12 až 16 litrů / minutu	Svařování hliníku (MIG) a nerezových ocelí metodou TIG Lift

ZAVEDENÍ DRÁTU DO HOŘÁKU: Před zavedením drátu do hořáku odšroubujte plynovou hubici a proudový průvlak na konci hořáku MB15. Hadici hořáku natáhněte rovně bez smyček. Stiskněte tlačítko rychloposuvu (Wire Check) na podavači. Jakmile drát vyjede o cca 2 cm z trubice hořáku, našroubujte zpět proudový průvlak odpovídajícího průměru a nasadte hubici.

1. PROVOZ V SYNERGICKÉM REŽIMU MIG/MAG

Mikroprocesor svářečky KD1884 obsahuje předprogramované synergické křivky pro nejčastější svařovací úlohy. Při změně proudu invertor automaticky upravuje napětí a rychlost drátu pro udržení stabilního hoření oblouku:

Výhody synergického řízení:

- **Rychlé nastavení:** Zvolte požadovaný svařovací proud a začněte ihned svařovat bez zdlouhavého hledání rovnováhy.
- **Korekce délky oblouku:** Pomocí napěťového potenciometru můžete doladit délku oblouku v rozsahu ±20 % dle polohy svařování a tloušťky spáry.
- **Automatická dynamika:** Mikroprocesor eliminuje zkratové rázy při zapalování oblouku a zaručuje měkký náběh.

Elektronická regulace indukčnosti:

- **Měkký oblouk (vysoká indukčnost):** Snižuje rozstřík, vytváří širokou a hladkou housenku, ideální pro tenké autoplechy a pájení CuSi3.
- **Tvrdý oblouk (nízká indukčnost):** Poskytuje hluboký průvar, úzkou lázeň, vhodný pro tlusté profily a koutové svary.

2. VOLBA REŽIMŮ SPOUŠTĚ: 2T (DVOUTAKT) VS. 4T (ČTYŘTAKT)

Režim 2T (Dvoutakt):

Stisknutím spouště hořáku začne proudit plyn a podávat se drát s obloukem. Uvolněním spouště se proces okamžitě ukončí a proběhne dofuk plynu. Určeno pro bodování, stehování a krátké svary.

Režim 4T (Čtyřtakt):

Stisknutím a uvolněním spouště se oblouk zapálí a hoří nepřetržitě bez nutnosti držet spoušť stisknutou. Druhým stisknutím a uvolněním se svár ukončí. Zabraňuje křečím v prstech při dlouhých svarech.

3. SVAŘOVÁNÍ METODOU MMA (OBALENÁ ELEKTRODA)

Přepněte přepínač režimů do polohy MMA. Připojte kabel s elektrodovými kleštěmi do kladného pólu (+) a zemnicí kabel do záporného pólu (-) (pro bazické elektrody):

Průměr elektrody	Doporučený proud MMA	Tloušťka materiálu	Typ elektrody
Ø 2,0 mm	40 až 70 A	1,5 až 2,5 mm	Rutilová (E-R) / Bazická (E-B)
Ø 2,5 mm	60 až 100 A	2,0 až 4,0 mm	Univerzální zámečnické práce
Ø 3,2 mm	90 až 140 A	4,0 až 8,0 mm	Nosné ocelové konstrukce
Ø 4,0 mm	140 až 200 A	8,0 až 14,0 mm	Těžké zámečnictví, tlusté profily

4. METODA TIG LIFT (SVAŘOVÁNÍ NETAVÍCÍ SE WOLFRAMOVOU ELEKTRODOU)

Při metodě TIG Lift připojte volitelný TIG hořák s plynovým ventilkem do záporné svorky (-) a zemnicí kabel do kladné svorky (+). Používejte čistý argon. Oblouk se zapaluje lehkým dotykem wolframové elektrody o obrobek a jejím následným zvednutím o 2–3 mm. Zabraňuje wolframovému znečištění svarové lázně.

1. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA SVAŘOVACÍHO HOŘÁKU MB15

Životnost hořáku a stabilita svařovacího procesu přímo závisí na každodenní čistotě spotřebních dílů na hlavě hořáku:

Čištění plynové hubice a průvlaku:

- **Odstranění kuliček rozstříku:** Během svařování se v hubici usazují kuličky kovu, které zkratují hubici na průvlak a narušují laminární proudění plynu. Čistěte je speciálními svářečskými kleštěmi.
- **Separační pasta a sprej:** Před prací ponořte teplou hubici do keramické separační pasty KRAFT&DELE. Rozstřík na hubici neulpívá a snadno odpadne poklepem.
- **Výměna průvlaku M6:** Opotřebovaný nebo propálený průvlak způsobuje kolísání kontaktu drátu a musí být neprodleně vyměněn.

Údržba vodícího bovdenu v hořáku:

- **Vyfoukání ocelového bovdenu:** Po spotřebování každé cívy drátu vyjměte drát a profoukněte bovden stlačeným vzduchem z přední strany pro odstranění měděných šupinek.
- **Teflonový bovden pro hliník:** Při svařování hliníkového drátu nahradte ocelový bovden teflonovým (PTFE), aby nedocházelo k zadírání a deformaci měkkého drátu.

2. PERIODICKÁ ÚDRŽBA VNITŘNÍCH ČÁSTÍ INVERTOROVÉHO ZDROJE

Výkonové chladiče IGBT tranzistorů a usměrňovače jsou chlazeny nuceným proudem vzduchu ventilátoru. V dílenském prostředí nasávají vodivý kovový a brusný prach:

Čištění stlačeným vzduchem:

- Nejméně **jednou za 3–6 měsíců** (v prašném provozu měsíčně) odpojte svářečku ze sítě 230 V a vyčkejte 15 minut na vybití filtračních kondenzátorů.
- Sejměte kryt a důkladně vyfoukejte chladiče a desky plošných spojů suchým stlačeným vzduchem o tlaku max. 2 bary.

Kontrola elektrických spojů:

- Zkontrolujte dotažení silových šroubových spojů a stav bajonetových zásuvek Dinse.
- Uvolněný spoj způsobuje přechodový odpor, lokální zahřívání a roztavení konektoru!
- Prověřte funkčnost ventilátoru – musí se volně otáčet bez drhnutí a vibrací.

3. SKLADOVÁNÍ SVÁŘEČKY MIMO PROVOZ

Svářečku KD1884 skladujte v suchém, krytém prostoru bez kondenzující vlhkosti a agresivních chemických par (teplota -10 °C až +40 °C). Pokud svářečku přenesete v zimě z mrazu do teplé dílny, nechte ji před zapnutím **minimálně 2 hodiny aklimatizovat**, aby se odpařila zkondenzovaná vlhkost na elektronice!

1. TABULKA DIAGNOSTIKY PROVOZNÍCH PROBLÉMŮ A VAD SVARŮ

Při vzniku provozních anomálií postupujte podle následující přehledné diagnostické tabulky. Před prováděním jakýchkoliv oprav uvnitř skříně vždy odpojte stroj od elektrické sítě 230 V!

Projev závady	Možná příčina	Nápravné opatření / Řešení
Svítilna kontrolka OC (přehřátí)	- Překročení dovoleného zatěživatele zdroje - Zanesené chladič žebra prachem - Zablokovaný nebo vadný ventilátor chlazení	- Nevypínejte stroj, nechte ventilátor běžet cca 10 min - Vyfoukejte chladiče stlačeným vzduchem - Zkontrolujte volnost otáčení ventilátoru
Drát se v podavači prokluzuje	- Nedostatečný přítlak kladky podavače - Opatřovaná nebo nevhodná drážka kladky - Zanesený vodící bovden nebo ucpaný průvlak M6 - Příliš utažená třecí brzda na trnu cívky	- Mírně dotáhněte stavěcí šroub přítlačného raménka - Otočte kladku na správný průměr drážky (0,8 mm) - Vyčistěte bovden a vyměňte proudový průvlak - Povolte seřizovací matici brzdy cívky
Pórovitost svaru (bubliny ve sváru)	- Nedostatečný průtok plynu nebo prázdná láhev - Průvan rozfoukává plynovou ochranu - Znečištěná hubice kuličkami rozstřiku - Zrezlý, mastný nebo vlhký povrch materiálu	- Zkontrolujte manometr a seřídte průtok na 10–12 l/min - Použijte zástěnu proti větru nebo přejděte na FLUX - Vyčistěte hubici separačními kleštěmi - Místo svaru důkladně obrušte na čistý kov
Nestabilní oblouk a nadměrný rozstřík	- Nesprávně nastavené napětí a rychlost drátu - Špatný elektrický kontakt zemnicí svorky - Opatřovaný kontaktní průvlak s vůlí drátu - Nevhodně nastavená elektronická indukčnost	- Upravte synergické napětí podle návodu - Očistěte místo připojení zemnicí svorky od barvy a rzi - Našroubujte nový originální průvlak M6 - Zvyšte indukčnost pro měkčí hoření oblouku

2. PŘEHLED ORIGINÁLNÍCH NÁHRADNÍCH DÍLŮ A SPOTŘEBNÍHO MATERIÁLU

Pro zachování deklarovaných parametrů a záruky používejte výhradně originální díly dodávané společností FOREINTRADE S.A.:

Spotřební díly hořáku MB15:

- KD1884-ND01:** Kuželová plynová hubice MB15 (niklovaná ocel)
- KD1884-ND02:** Kontaktní proudový průvlak M6 Ø 0,8 mm CuCrZr
- KD1884-ND03:** Kontaktní proudový průvlak M6 Ø 1,0 mm CuCrZr
- KD1884-ND04:** Mezikus hořáku MB15 s pružinou hubice
- KD1884-ND05:** Ocelový vodící bovden modrý Ø 0,8 mm / 3 m

Díly podavače a elektrické výstroje:

- KD1884-ND06:** Podávací kladka Ø 30 mm V-drážka 0,8 / 1,0 mm
- KD1884-ND07:** Podávací kladka vroubkovaná pro FLUX 0,8 / 1,0 mm
- KD1884-ND08:** Kompletní svařovací hořák MB15 s eurokonektorem 3 m
- KD1884-ND09:** Zemnicí kabel 25 mm² se svorkou 300 A (Dinse 35–50)
- KD1884-ND10:** Držák elektrod 300 A s kabelem 25 mm² / 2 m

HARMONOGRAM PREVENTIVNÍCH KONTROL: Před každým svařováním zkontrolujte čistotu hubice, stav průvlaku a dotažení kabelových koncovek Dinse. Jednou měsíčně prověřte těsnost plynové hadice a stav kladek. Každých 3–6 měsíců proveďte profouknutí vnitřku invertoru suchým stlačeným vzduchem.

1. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ • EC DECLARATION OF CONFORMITY

Vydané v souladu se směrnicemi Evropského parlamentu a Rady a harmonizačním zákonodárstvím Evropské unie

Dovozce / Zplnomocněný zástupce výrobce v EU:

FOREINTRADE S.A., Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polská republika, IČ / NIP: PL1231284450.

Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že níže specifikované strojní zařízení:

Výrobek: Multifunkční synergická invertorová svářečka MIG/MAG/MMA/TIG Lift

Obchodní značka: KRAFT&DELE • Professional

Modelové označení: KD1884 (řada MIG/MMA/TIG-250A)

Jmenovité parametry: 230 V ~ 50 Hz, MIG 30–250 A, MMA 20–220 A, zatěžovatel 60 % / 250 A, IP21S, třída F

je v plné shodě se všemi příslušnými ustanoveními následujících evropských směrnic:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2014/35/EU o harmonizaci právních předpisů týkajících se elektrických zařízení určených pro používání v určitých mezích napětí (LVD)
- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2014/30/EU o elektromagnetické kompatibilitě (EMC)
- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2011/65/EU o omezení používání některých nebezpečných látek v EEZ (RoHS II)

a bylo navrženo, konstruováno a testováno podle následujících harmonizovaných technických norem:

- ČSN EN 60974-1:2012 (Zařízení pro obloukové svařování – Část 1: Svařovací zdroje)
- ČSN EN 60974-10:2014+A1:2015 (Zařízení pro obloukové svařování – Část 10: Požadavky na EMC)
- ČSN EN 61000-3-11:2000 • ČSN EN 61000-3-12:2011 • ČSN EN IEC 63000:2018

Místo a datum vydání: Tarczyn, 14. 04. 2024

Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace: Krzysztof Forein

FOREINTRADE S.A.

Zarząd / Ředitel jakosti a technické shody

2. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY • DISTRIBUCE • LIKVIDACE WEEE

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY V ČESKÉ REPUBLICE

- Na zařízení **KD1884** se poskytuje standardní záruční lhůta **24 měsíců** pro spotřebitele (dle občanského zákoníku) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (IČO).
- Záruka se vztahuje na skryté vady materiálu, výrobní vady a nefunkčnost při dodržení všech pokynů tohoto návodu.
- Ze záruky jsou vyjmuty spotřební díly podléhající běžnému opotřebení, mechanická poškození, přetížení a neodborné zásahy.

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE & EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Výrobce / Dovozce do EU: **FOREINTRADE S.A.**, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko.Elektronický návod a technická podpora: www.kraftdele.info
/ obsluha@kraftdele.cz.

Elektrická a elektronická zařízení (WEEE) nesmí být vyhazována do směsného komunálního odpadu. Odevzdejte je na sběrných dvorech k recyklaci.

3. EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

Datum	Druh servisního úkonu / Revize	Zjištěný stav a Vyměněné díly	Razítko a podpis servisu
	Vstupní kontrola před předáním	Kompletní sestava, funkční zkouška	Autorizovaný prodejce
	Pravidelná roční revize / Údržba		
	Pozáruční servis / Oprava		

AUTORIZOVANÁ TECHNICKÁ PODPORA A OBJEDNÁVKY NÁHRADNÍCH DÍLŮ: Potřebujete-li originální náhradní díly KRAFT&DELE (spotřební díly hořáků MB15, podávací kladky, zemnicí kabely, hořáky TIG) nebo technickou konzultaci, kontaktujte autorizovaný servis FOREINTRADE S.A. Uvádějte vždy model KD1884 a výrobní sériové číslo.