





## 1. UWAGI OGÓLNE

Uruchomienia i eksploatacji urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z niniejszą Instrukcją Obsługi.

Ze względu na ciągły rozwój techniczny urządzenia, pewne jego funkcje mogą ulegać modyfikacji i ich działanie może różnić się szczegółami od opisów w instrukcji. Nie jest to błędem urządzenia, lecz wynikiem postępu i ciągłych prac modyfikacyjnych urządzenia.

Przed uruchomieniem urządzenia należy:

- Sprawdzić stan połączeń elektrycznych i mechanicznych. Zabrania się używać uchwytów i przewodów prądowych o uszkodzonej izolacji. Niewłaściwa izolacja uchwytów i przewodów prądowych grozi porażeniem prądem elektrycznym
- Zadać o właściwe warunki pracy, tj. zapewnić właściwą temperaturę, wilgotność i wentylację w miejscu pracy. Poza pomieszczeniami zamkniętymi chronić przed opadami atmosferycznymi.
- Umieścić prostownik w miejscu umożliwiającym jego łatwą obsługę.

Osoby obsługujące spawarkę powinny:

- posiadać uprawnienia do spawania elektrycznego elektrodami
- znać i przestrzegać przepisy BHP obowiązujące przy wykonywaniu prac spawalniczych
- używać właściwego, specjalistycznego sprzętu ochronnego: rękawic, fartucha, butów gumowych, tarczy lub przyłbicy spawalniczej z odpowiednio dobranym filtrem.
- znać treść niniejszej instrukcji obsługi i eksploatować spawarkę zgodnie z jej przeznaczeniem

Wszelkie naprawy urządzenia mogą być dokonywane wyłącznie po odłączeniu wtyczki z gniazdka zasilającego.

Gdy urządzenie jest podłączone do sieci niedozwolone jest dotykanie gołą ręką ani przez wilgotną odzież żadnych elementów tworzących obwód prądu spawania.

Zabronione jest zdejmowanie osłon zewnętrznych przy urządzeniu włączonym do sieci.

Wszelkie przeróbki prostownika we własnym zakresie są zabronione i mogą stanowić pogorszenie warunków bezpieczeństwa.

Wszelkie prace konserwacyjne i remontowe mogą być przeprowadzane wyłącznie przez uprawnione osoby z zachowaniem warunków bezpieczeństwa pracy obowiązujących dla urządzeń elektrycznych.

Zabrania się eksploatacji spawarki w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem lub pożarem!

Stanowisko spawalnicze wyposażone powinno być w sprzęt gaśniczy

Po zakończeniu pracy przewód zasilający urządzenie należy odłączyć od sieci.

Uszkodzenie urządzenia spowodowane niewłaściwą obsługą powoduje utratę uprawnień z tytułu gwarancji.

Wszelkie przeróbki prostownika są zabronione i powodują utratę gwarancji.

## 2. OPIS OGÓLNY

Prostownik spawalniczy ARC 250C służy do spawania ręcznego stali konstrukcyjnych elektrodami otulonymi (metoda MMA). Umożliwia również spawanie metodą TIG z zajarzeniem łuku przez potarcie (po zastosowaniu dodatkowego uchwytu). Jest to urządzenie inwertorowe drugiej generacji, produkowane z najbardziej zaawansowanych technologicznie podzespołów wykonanych w technologii IGBT.

Zastosowanie techniki inwertorowej spowodowało znaczne zmniejszenie wymiarów oraz masy urządzeń, co umożliwia ich eksploatację w miejscach szczególnie trudnodostępnych.

Urządzenie wyposażone jest w przełącznik funkcji VRD umożliwiający pracę w opcjonalnym trybie stanu jałowego:

- napięcia 65V,
- bezpiecznego napięcia 9V, minimalizującego ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

Spawarka posiada również regulowaną funkcję HOT START ułatwiającą zajarzenie łuku.

ARC 250C przeznaczony jest do spawania elektrodami o średnicy 2,5 – 4mm

### 3. PARAMETRY TECHNICZNE

|                                       |                    |
|---------------------------------------|--------------------|
| Napięcie zasilania                    | AC 3x400V 50Hz     |
| Maksymalny pobór mocy                 | 9,2 kVA            |
| Znamionowy prąd spawania / cykl pracy | 250 A / 60%        |
| Zakres regulacji prądu spawania       | 30-250 A           |
| Sposób regulacji prądu spawania       | Płynny             |
| Napięcie jałowe                       | 65 V               |
| Maksymalny pobór prądu                | 14 A               |
| Masa                                  | 14 kg              |
| Wymiary                               | 450 x 190 x 320 mm |



Rys. 1. Widok ogólny urządzenia

### 4. BUDOWA I DZIAŁANIE

Podstawą budowy układu przetwarzania energii elektrycznej spawarki są układy elektroniczne wykonane w technologii IGBT umożliwiające pracę w zakresie częstotliwości 200 kHz.

Zasada działania polega na wyprostowaniu napięcia jednofazowej sieci zasilającej na napięcie stałe, przekształceniu otrzymanego napięcia stałego na przebieg prostokątny wielkiej częstotliwości, transformacji napięcia w zakres wymagany przez proces spawania i ponownym wyprostowaniu otrzymanego napięcia na napięcie stałe.

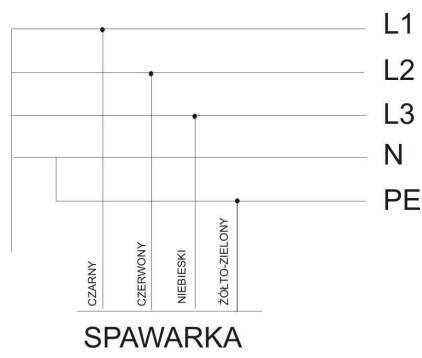
### 5. PRZYŁĄCZENIE DO SIECI ZASILAJĄCEJ

1. Prostowniki inwertorowe ARC 250C są przystosowane do współpracy z siecią trójfazową 3x400V, 50 Hz zabezpieczonej bezpiecznikami 16A o działaniu zwłocznym. Zasilanie powinno być stabilne, bez spadków napięć. **Niedozwolone jest zasilanie urządzenia z agregatów prądotwórczych!**
2. Urządzenie wyposażone jest w przewód zasilający. Przed podłączeniem zasilania należy upewnić się, czy przełącznik zasilania (1) jest w pozycji OFF (wyłączony).
3. Należy upewnić się, że przewód zasilający został prawidłowo umieszczony w gniazdku, i nie nastąpi utlenianie styków.

#### 5.1 Podłączenie przewodów zasilających do wtyku sieciowego

Przewód żółto-zielony (przewód ochronny) należy podłączyć do wtyku sieciowego w miejsce oznaczone symbolem „PE” bądź „N”.

Przewody czarny, czerwony, niebieski są przewodami doprowadzającymi zasilanie do urządzenia (fazowymi) i należy podłączyć do wtyku sieciowego w miejsca oznaczone symbolami L1, L2, L3 bądź R1, S2, T3. Kolejność podłączenia przewodów fazowych do wtyku w oznaczone miejsca jest dowolna i nie powoduje zmian w pracy urządzenia.



## 6. OPIS FUNKCJI PRZEŁĄCZNIKÓW I POKRĘTEŁ

Przygotowane do pracy urządzenie załącza się łącznikiem (1) znajdującym się na tylnej ścianie spawarki. Włączenie urządzenia zostanie potwierdzone zapaleniem się diody (4)

**W przypadku przechowywania lub transportu urządzenia w niskich temperaturach należy przed rozpoczęciem pracy doprowadzić urządzenie do właściwej temperatury!!!**

Ustawienie prądu spawania dokonuje się pokręteł (10). Wartość ustawionego prądu spawania wskazuje wyświetlacz (7). Zalecane wartości prądu spawania w zależności od średnicy elektrody dla przykładowych najczęściej stosowanych elektrod przedstawia poniższa tabela.

Pokręteł (9) regulujemy parametry funkcji ARC FORCE. Powoduje ona, że charakterystyka statyczna źródła poniżej linii umownego napięcia kształtuje się tak, aby skracaniu długości łuku towarzyszył wzrost prądu spawania. Pozwala to na regulację prądu spawania poprzez zmianę długości łuku.

Pokręteł (8) regulujemy parametry funkcji Hot Start ułatwiającej zajarzanie łuku.

Przełącznik (2) służy do sterowania trybem stanu jałowego:

- Wyłączona funkcja VRD, (przełącznik w pozycji OFF) - napięcie jałowe 65V,
- Włączona funkcja VRD, (przełącznik w pozycji ON) - bezpieczne napięcie jałowe 9V, minimalizujące ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

Zapalenie się diody (3) sygnalizuje aktywną funkcję VRD

Na płycie czołowej urządzenia znajduje się również dioda (5) sygnalizująca przegrzanie urządzenia oraz dioda (6) wskazująca nieprawidłową pracę spawarki.



- |  |   |
|--|---|
| 1. Wyłącznik główny                                  | 7. Wyświetlacz                          |
| 2. Przełącznik funkcji VRD                           | 8. Pokrętko regulacji funkcji Hot Start |
| 3. Dioda sygnalizująca działanie funkcji VRD         | 9. Pokrętko regulacji funkcji ARC FORCE |
| 4. Dioda sygnalizująca włączenie urządzenia do sieci | 10. Pokrętko zadawania prądu            |
| 5. Dioda sygnalizująca przegrzanie urządzenia        | 11. Przełącznik MMA/TIG                 |
| 6. Dioda sygnalizująca niewłaściwą pracę urządzenia  | 12. Gniazdo „+”                         |
|  | 13. Gniazdo „-”                         |

Rys. 2. Widok płyty czołowej i ścianki tylnej

## 7. SPAWANIE ELEKTRODAMI OTULONYMI (METODA MMA)

### 7.1. Przygotowanie urządzenia do pracy

Końcówki przewodów spawalniczych należy podłączyć do gniazd (12) i (13) znajdujących się na płycie czołowej tak, aby na uchwycie elektrodowym znajdował się właściwy dla danej elektrody biegun. Zacisk drugiego przewodu należy starannie zamocować na materiale spawanym. Podłączyć wtyczkę urządzenia do gniazda sieciowego 3x400V 50Hz.

### 7.2. Ustawienie parametrów spawania

Pokrętkiem (10) ustawić żądaną wartość prądu spawania. Zalecane parametry prądowe spawania do najczęściej stosowanych gatunków elektrod przedstawia tabela:

| Oznaczenie elektrody | Średnica elektrody [mm] | Zalecany prąd spawania [A] | Zastosowanie   |
|----------------------|-------------------------|----------------------------|--|
| ER 142               | 2                       | 40 – 60                    | Spawanie stali np.: St0S, St1S, St2S, St3Sx, St4Sx i podobnych głównie cienkich blach  |
|                      | 2,5                     | 60 – 90                    |  |
|                      | 3,25                    | 100 - 150                  |  |
| ER 146               | 2                       | 40 - 60                    | Spawanie stali np.: St0S, St1S, St2S, St3Sx, St4Sx i podobnych głównie cienkich blach, stali rurowych gatunku R i R 35   |
|                      | 2,5                     | 50 – 80                    |  |
|                      | 3,25                    | 80 – 130                   |  |
|                      | 4                       | 120 – 180                  |  |
|                      | 5                       | 160 – 230                  |  |
| ER 346               | 2                       | 45 - 80                    | Spawanie stali np.: St0S, St1S, St2S, St3Sx, St4Sx i podobnych głównie cienkich blach, stali rurowych gatunku R, R 35, R 45, stali okrętowych St41, St41A, St41D, St1KO, St45KO, stali kotłowych St41k, St45k, St36P, St36X                                      |
|                      | 2,5                     | 60 – 110                   |  |
|                      | 3,25                    | 100 – 150                  |  |
|                      | 4                       | 150 – 200                  |  |
|                      | 5                       | 180 - 250                  |  |
| EB 146               | 2                       | 50 – 75                    | Spawanie stali St0S, St1S, St2S, St3SX, St4S, St4SX, stali okrętowych St41, St41A, St41D, St1KO, St45KO, stali rurowych R, R35, R45, K10, K18, stali kotłowych St36K, St45K, St36P, St36X, K22H i stali o podwyższonej wytrzymałości gat. 09G2, 18G2, 18G2A itp. |
|                      | 2,5                     | 70 – 100                   |  |
|                      | 3,25                    | 100 – 140                  |  |
|                      | 4                       | 140 – 190                  |  |
|                      | 5                       | 180 - 250                  |  |
| EA 146               | 2                       | 40 – 70                    | Spawanie stali St0S, St1S, St2S, St3SX, St4S, St4SX, stali okrętowych St41, St41A, St41D, St1KO, St45KO, stali rurowych R, R35, R45 itp.   |
|                      | 2,5                     | 50 – 100                   |  |
|                      | 3,25                    | 90 – 130                   |  |
|                      | 4                       | 140 – 200                  |  |
|                      | 5                       | 180 – 240                  |  |
| EŻM (-)              | 2                       | 30 – 60                    | Spawanie żeliwa na zimno   |
|                      | 2,5                     | 50 – 80                    |  |
|                      | 3,25                    | 80 – 120                   |  |
|                      | 4                       | 110 – 170                  |  |
|                      | 5                       | 150 – 200                  |  |
| EŻFe Ni              | 3,25                    | 75 – 100                   | Spawanie żeliwa na zimno, w niektórych przypadkach również niklu   |

### 7.3. Inicjacja łuku

Inicjacja łuku przy spawaniu elektrodą otuloną polega na dotknięciu elektrody do materiału spawanego, krótkim potarciu i oderwaniu. W przypadku inicjacji łuku elektrodami których otulina po zastygnięciu tworzy nieprzewodzący żużel należy wstępnie oczyścić wierzchołek elektrody przez kilkakrotne uderzenie o twardą powierzchnię aż do uzyskania metalicznego kontaktu z materiałem spawanym.

## 8. SPAWANIE ELEKTRODĄ NIETOPLIwą (METODA TIG)

### 8.1. Przygotowanie urządzenia do pracy

Uchwyt do spawania metodą TIG podłączyć do gniazda (-) (13), a przewód masowy do gniazda (+) (12) znajdujących się na płycie czołowej. Zacisk przewodu masowego należy starannie zamocować na materiale spawanym. Podłączyć wtyczkę urządzenia do gniazda sieciowego 3x400V 50Hz.

## 8.2. Ustawienie parametrów spawania

Przełącznik funkcji TIG LIFT (5) ustawić w dolnym położeniu. Pokrętkiem (10) ustawić żądaną wartość prądu spawania.

## 8.3. Inicjacja łuku

Inicjacja łuku przy spawaniu metodą TIG polega na dotknięciu elektrody do materiału spawanego, krótkim potarciu i oderwaniu

## 9. INSTRUKCJA BHP

Urządzenie ARC 250C należy podłączyć do sieci zasilającej 3x400V + PE , 50Hz zabezpieczonej bezpiecznikami 16A o działaniu zwłocznym.

Pracownicy obsługujący urządzenie powinni posiadać niezbędne kwalifikacje uprawniające ich do wykonywania prac spawalniczych:

- powinni posiadać uprawnienia spawacza elektrycznego w zakresie spawania elektrodami otulonymi i w osłonach gazowych,
- znać zasady BHP przy eksploatacji urządzeń elektroenergetycznych jakimi są urządzenia spawalnicze i osprzęt pomocniczy zasilany energią elektryczną,
- znać zasady BHP przy obsłudze butli i instalacji ze sprężonym gazem (argonem),
- znać treść niniejszej instrukcji i eksploatować urządzenie zgodnie z jego przeznaczeniem.

W czasie spawania elektrycznego metodą MMA istnieją następujące zagrożenia:

- porażenie prądem elektrycznym
- negatywne oddziaływanie łuku na oczy i skórę człowieka
- zatrucie parami i gazami
- oparzenia
- zagrożenia wybuchem i pożarem

Porażeniu prądem elektrycznym można zapobiec:

- podłączając urządzenie do technicznie sprawnej instalacji elektrycznej w właściwym zabezpieczeniu i skuteczności zerowania (dodatkowej ochrony przeciwporażeniowej); należy sprawdzić i poprawnie podłączyć do sieci także inne urządzenia na stanowisku pracy spawacza,
- przewody prądowe montować przy wyłączonym urządzeniu,
- nie dotykać jednocześnie niez izolowanych części uchwytu elektrodowego, elektrody i przedmiotu spawanego, w tym obudowy urządzenia
- nie używać uchwytów i przewodów prądowych o uszkodzonej izolacji,
- w warunkach szczególnego zagrożenia porażeniem prądem elektrycznym (praca w środowiskach o dużej wilgotności i zbiornikach zamkniętych) pracować z pomocnikiem wspomagającym pracę spawacza i czuwającym nad bezpieczeństwem , stosować ubranie i rękawice o dobrych właściwościach izolacyjnych,
- w razie zauważenia jakichkolwiek nieprawidłowości, należy zwrócić się do kompetentnych osób w celu ich usunięcia.
- Zabroniona jest eksploatacja urządzenia ze zdjętymi osłonami.

Negatywnemu oddziaływaniu łuku elektrycznego na oczy i skórę człowieka zapobiega się przez:

- Stosowanie ubrań ochronnych (rękawice, fartuch, buty skórzane),
- Stosowanie tarczy lub przyłbicy ochronnej z właściwie dobranym filtrem
- Stosowanie zasłon ochronnych z niepalnych materiałów oraz właściwie dobranej kolorystyki ścian absorbujących szkodliwe promieniowanie.

Zatruciom parami i gazami wydzielanymi w czasie spawania z otuliny elektrod i parowania metali zapobiec można przez:

- Stosowanie urządzeń wentylacyjnych i odciągów instalowanych na stanowiskach o ograniczonej wymianie powietrza,
- Przedmuchiwanie świeżym powietrzem przy pracach w przestrzeni zamkniętej (zbiorniki),
- Stosowanie masek i respiratorów.

Oparzeniom zapobiega się przez:

- Stosowanie odpowiedniej odzieży ochronnej i obuwia chroniącego od oparzeń pochodzących od promieniowania łuku i odprysków,

- Unikanie zabrudzeń odzieży smarami i olejami mogącymi doprowadzić do jej zapalenia
- Zabrania się eksploatacji urządzenia i spawania w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem lub pożarem.**

**Stanowisko spawalnicze powinno być wyposażone w sprzęt gaśniczy.**

Stanowisko spawalnicze powinno znajdować się w bezpiecznej odległości od materiałów łatwopalnych. Przedstawione powyżej zagrożenia i ogólne zasady BHP nie wyczerpują zagadnienia bezpieczeństwa pracy spawacza, gdyż nie uwzględniają specyfiki miejsca pracy. Ważnym ich uzupełnieniem są stanowiskowe instrukcje BHP oraz szkolenia i instruktaże udzielane przez pracowników nadzoru.

## 10. PRZYCZYNY NIEWŁAŚCIWEJ PRACY

| Objawy  | Sposoby usunięcia   |
|---|---|
| Kontrolka zasilania nie świeci się, wentylator nie pracuje, brak napięcia wyjściowego | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Upewnić się, czy wyłącznik jest w położeniu ON</li> <li>2. Sprawdzić czy jest napięcie w sieci</li> </ol>   |
| Kontrolka zasilania świeci się, wentylator nie pracuje, brak napięcia wyjściowego.    | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sprawdzić, czy urządzenie nie zostało podłączone do sieci o wyższym napięciu. Jeśli tak, podłączyć do sieci 230V i włączyć ponownie</li> <li>2. Napięcie zasilające jest niestabilne i powoduje włączenie zabezpieczenia przepięciowego. Wyłączyć urządzenie na 2-3 min i włączyć ponownie</li> <li>3. Krótkotrwałe włączenie i wyłączenie przełącznika spowodowało włączenie zabezpieczenia przepięciowego. Wyłączyć urządzenie na 2-3 min i włączyć ponownie</li> <li>4. nastąpiło inne uszkodzenie wymagające naprawy przez autoryzowany serwis</li> </ol> |

## 11. INSTRUKCJA EKSPLOATACJI

Eksploatacja urządzenia ARC 250C powinna odbywać się w atmosferze wolnej od składników żrących i dużego zapylenia. Nie należy ustawiać urządzenia w miejscach zakurzonych, w pobliżu pracujących szlifierek itp..

Należy unikać eksploatacji w środowiskach o dużej wilgotności, a w szczególności w sytuacjach występowania rosy na elementach metalowych.

W przypadku wystąpienia rosy na elementach metalowych np. po wprowadzeniu chłodnego urządzenia do ciepłego pomieszczenia należy poczekać do chwili zniknięcia rosy. Zaleca się w razie eksploatacji spawarki na wolnym powietrzu umieszczenie jej pod dachem w celu zabezpieczenia przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi.

Urządzenie ARC 250C powinno być eksploatowane w następujących warunkach:

- zmiany wartości skutecznej napięcia zasilania nie większe niż 10%
- temperatura otoczenia od  $-10^{\circ}\text{C}$  do  $+40^{\circ}\text{C}$
- ciśnienie atmosferyczne 860 do 1060 hPa
- wilgotność względna powietrza atmosferycznego nie większa niż 80%
- wysokość nad poziomem morza do 1000m

## 12. INSTRUKCJA KONSERWACJI

W ramach codziennej obsługi należy utrzymywać spawarkę w czystości oraz sprawdzać stan połączeń zewnętrznych.

Nie mniej niż raz na pół roku należy dokonać ogólnego przeglądu oraz stanu połączeń elektrycznych, a w szczególności:

- stanu ochrony przeciwporażeniowej
- stanu izolacji
- stanu układu zabezpieczeń
- poprawności działania układu chłodzenia

## 13. INSTRUKCJA PRZECHOWYWANIA I TRANSPORTU

Urządzenie należy przechowywać w temperaturze  $-10^{\circ}\text{C}$  do  $+40^{\circ}\text{C}$  i wilgotności względnej do 80% wolnych od żrących wyziewów i pyłów. Transport opakowanych urządzeń powinien odbywać się krytymi środkami transportowymi. Na czas transportu opakowane urządzenie należy zabezpieczyć przed przesuwaniami oraz zapewnić im właściwą pozycję.

## 14. SPECYFIKACJA KOMPLETU

|   |        |
|---|--------|
| 1. Źródło ARC 250C                          | 1 szt. |
| 2. Przewód z uchwytem elektrodowym          | 1 szt. |
| 3. Przewód powrotny z zaciskiem kleszczowym | 1 szt. |
| 4. Instrukcja obsługi                       | 1 szt. |
| 5. Opakowanie                               | 1 szt. |

## 15. GWARANCJA

Gwarancji udziela się na okres 12 miesięcy od daty sprzedaży umieszczonej na karcie gwarancyjnej. Gwarancja będzie respektowana po przedstawieniu przez reklamującego dowodu zakupu (paragon lub faktura) oraz karty gwarancyjnej z wpisaną nazwą produktu, numerem fabrycznym, datą sprzedaży oraz opatrzonej pieczęcią punktu sprzedaży.

W przypadku naprawy gwarancyjnej reklamowane urządzenie należy wysłać do firmy TECWELD firmą spedycyjną GLS. Przesyłki wysyłane na koszt firmy TECWELD za pośrednictwem innych firm spedycyjnych nie będą przyjmowane !!

Urządzenie przesyłane do reklamacji musi być zapakowane w oryginalny karton oraz zabezpieczone oryginalnymi kształtkami styropianowymi. Firma Tecweld nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spawarki wynikłe podczas transportu.



Jeżeli zamierzasz pozbyć się tego produktu, nie wyrzucaj go razem ze zwykłymi domowymi odpadkami. Według dyrektywy WEEE (Dyrektywa 2002/96/EC) obowiązującej w Unii Europejskiej dla używanego sprzętu elektrycznego i elektronicznego należy stosować oddzielne sposoby utylizacji.

W Polsce zgodnie z przepisami ustawy z dnia 1 lipca 2005r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym zabronione jest umieszczanie łącznie z innymi odpadami zużytego sprzętu oznakowanego symbolem przekreślonego kosza.

Użytkownik, który zamierza pozbyć się tego produktu, jest zobowiązany do oddania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego do punktu zbierania zużytego sprzętu. Punkty zbierania prowadzone są m.in. przez sprzedawców hurtowych i detalicznych tego sprzętu oraz przez gminne jednostki organizacyjne prowadzące działalność w zakresie odbierania odpadów.

Powyższe obowiązki ustawowe wprowadzone zostały w celu ograniczenia ilości odpadów powstałych ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zapewnienia odpowiedniego poziomu zbierania, odzysku i recyklingu zużytego sprzętu. Prawidłowa realizacja tych obowiązków ma znaczenie zwłaszcza w przypadku, gdy w zużytym sprzęcie znajdują się składniki niebezpieczne, które mają szczególnie negatywny wpływ na środowisko i zdrowie ludzi.

Masa sprzętu 13,06 kg

## Deklaracja Zgodności

### Tecweld Piotr Polak

ul. Szmaragdowa 21/3/6 41-943 Piekary Śląskie

Oddział:

ul. Krzyżowa 3 41-924 Bytom

POLSKA

Deklarujemy, że wyrób

**Spawarka inwertorowa MMA**

**typ ARC 250C**

jest zgodny z normą PN-EN 60974-1:2002 „Sprzęt do spawania łukowego. Część 1: Spawalnicze źródła energii” według warunków ustalonych w dyrektywie Unii Europejskiej LVD 2006/95/WE, oraz normą PN-EN 60974-10:2004(U) „Sprzęt do spawania łukowego. Część 10: Wymagania dotyczące kompatybilności elektromagnetycznej” według warunków ustalonych dyrektywie Unii europejskiej EMC 2004/108/WE.

Bytom, dn. 03.01.2011

Piotr Polak