

## HASZNÁLATI UTASÍTÁS

IGBT technológiás, mikroprocesszor vezérlésű  
egyenáramú elektróda hegesztő inverter

**GORILLA POCKETPOWER 130 VRD**

**GORILLA POCKETPOWER 150 VRD**

**GORILLA POCKETPOWER 170 VRD**

**GORILLA POCKETPOWER 190 VRD**

BEVEZETÉS	3.
FIGYELMEZTETÉSEK	4.
FŐBB PARAMÉTEREK	5.
BEÜZEMELÉS	6.
MŰKÖDÉS	7.
ÓVINTÉZKEDÉSEK	8.

## Bevezető

Köszönjük, hogy egy iWELD hegesztő vagy plazmavágó gépet választott és használ! Célunk, hogy a legkorszerűbb és legmegbízhatóbb eszközökkel támogassuk az Ön munkáját, legyen az otthoni barkácsolás, kisipari vagy ipari feladat. Eszközeinket, gépeinket ennek szellemében fejlesztjük és gyártjuk.

Minden hegesztőgépünk alapja a fejlett inverter technológia melynek előnye, hogy nagymértékben csökken a fő transzformátor tömege és mérete, miközben 30%-kal nő a hatékonysága a hagyományos transzformátoros hegesztőgépekhez képest. Az alkalmazott technológia és a minőségi alkatrészek felhasználása eredményeképpen, hegesztő és plazmavágó gépeinket stabil működés, meggyőző teljesítmény, energia-hatékony és környezetkímélő működés jellemzi. A mikroprocesszor vezérlés-hegesztést támogató funkciók aktiválásával, folyamatosan segít a hegesztés vagy vágás optimális karakterének megtartásában.

Kérjük, hogy a gép használata előtt figyelmesen olvassa el és alkalmazza a használati útmutatóban leírtakat. A használati útmutató ismerteti a hegesztés-vágás közben előforduló veszélyforrásokat, tartalmazza a gép paramétereit és funkciót, valamint támogatást nyújt a kezeléshez és beállításhoz, de a hegesztés-vágás teljes körű szakmai ismereteit nem vagy csak érintőlegesen tartalmazza. Amennyiben az útmutató nem nyújt Önnek elegendő információt, kérjük bővebb információért keresse fel a termék forgalmazóját.

Meghibásodás esetén vagy egyéb jótállással vagy szavatossággal kapcsolatos igény esetén kérjük vegye figyelembe az „Általános garanciális feltételek a jótállási és szavatossági igények esetén” című mellékletben megfogalmazottakat.

A használati útmutató és a kapcsolódó dokumentumok elérhetőek weboldalunkon is a termék adatlapján.

Jó munkát kívánunk!

IWELD Kft.  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc út 90/B  
Tel: +36 24 532 625  
info@iweld.hu  
www.iweld.hu

## FIGYELEM!

A hegesztés és vágás veszélyes üzem! Ha nem körültekintően dolgoznak könnyen balesetet, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csak a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

- Hegesztés alatt ne kapcsoljon más üzemmódra, mert árt a gépnek!
- Használaton kívül csatlakoztassa le a munkakábelket a gépről.
- A főkapcsoló gomb biztosítja a készülék teljes áramtalanítását.
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek, kiváló minőségűek legyenek.
- Csak szakképzett személy használja a készüléket!

### **Az áramütés végzetes lehet!**

- Földeléskábelt – amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat - az előírásoknak megfelelően csatlakoztassa!
- Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég! Hegesztéskor a kezelő viseljen száraz védő-kesztyűt!

### **Kerülje a füst vagy gázok beléggzését!**

- Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.
- Munkaterület legyen jól szellőztetett!

### **Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!**

- Hegesztés alatt viseljen hegesztő pajzsot, védőszemüveget és védőöltözetet a fény és a hő sugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásuktól!

### **TŰZVESZÉLY!**

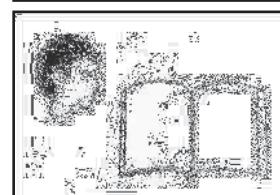
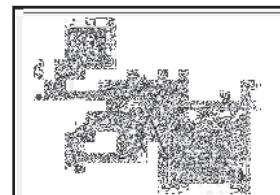
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyűlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

### **Zaj: Árthat a hallásnak!**

- Hegesztéskor / vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, használjon fülvédőt!

### **Meghibásodás:**

- Tanulmányozza át a kézikönyvet
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



# 1. Fő paraméterek

		POCKETPOWER 130 VRD	POCKETPOWER 150 VRD	POCKETPOWER 170 VRD	POCKETPOWER 190 VRD
Cikkszám		80POCPWR130	80POCPWR150	80POCPWR170	80POCPWR190
FUNKCIÓK	Inverter típusa	<b>IGBT</b>	<b>IGBT</b>	<b>IGBT</b>	<b>IGBT</b>
	Garanciadő (év)	2	2	2	2
	Arc Force	✓	✓	✓	✓
	Állítható Arc Force	✓	✓	✓	✓
	Hot star	✓	✓	✓	✓
PARAMÉTEREK	VRD	✓	✓	✓	✓
	Fázisszám	1	1	1	1
	Hálózati feszültség	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz
	Max./effektív áramfelvétel	22.1A/16.4A	26.7A/19.5A	31A/23A	36.5A/25.6A
	Hatásfok	85%	85%	85%	85%
	<b>Bekapcsolási idő (10 perc/20 °C)</b>	<b>120A@60%</b> <b>93A@100%</b>	<b>140A@60%</b> <b>108A@100%</b>	<b>160A@60%</b> <b>124A@100%</b>	<b>180A@60%</b> <b>139A@100%</b>
	Hegesztőáram tartomány	20A-120A	20A-140A	20A-160A	20A-180A
	Munkafeszültség	20.8V-24.8V	20.8V-25.6V	20.8V-26.4V	20.8V-27.2V
	Üresjárati feszültség	64V	64V	64V	64V
	Elektródaátmérő	Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-4.0mm	Ø2.0-4.0mm
Szigetelési osztály		F	F	F	F
Védelmi osztály		IP23	IP23	IP23	IP23
Tömeg		2.8kg	2.8kg	2.8kg	2.8kg
Méret (HxSzM)		230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm

## 2. Beüzemelés

### 2-1. Hálózatra csatlakozás

1. minden gép saját bemeneti áramvezetékkal rendelkezik. Megfelelő hálózati csatlakozó aljzaton keresztül a földelt hálózatra kell csatlakoztatni!
2. Az áramvezetéket a megfelelő hálózati csatlakozóba kell bedugni!
3. Multiméterrel ellenőrizzük, hogy a feszültség megfelelő sávtartományban van-e!



### 2-2. Kimeneti vezetékek csatlakozása

1. Mindegyik gépnek két lengő csatlakozója van, amit a panelra csatlakoztathatunk szorosan. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben minden oldal sérülhet, eléghet!
2. Elektródafogó-vezeték a negatív pólushoz, míg a munkadarab (test) a pozitív pólushoz kapcsolódik. Ha nem földelt a hálózat, akkor a gépet a hátulján lévő földelési csatlakozón keresztül külön földelni kell!
3. Oda kell figyelni az elektróda vezetékre. Általában 2 módja van az egyenirányító hegesztőgép kapcsolására: pozitív és negatív csatlakozás. **Pozitív:** elektródata tartó „-“, míg a munkadarab a „+“-hoz. **Negatív:** munkadarab „-“, míg elektródata tartó „+“ -hoz kapcsolt. A gyakorlatnak megfelelő módot válassza, mivel hibás kapcsolás instabil ívet, illetve sok fröccsenést okozhat. Ilyenkor cserélje meg a polaritást, hogy elkerülje a hibás géphasználatot!
4. Ha a munkadarab túl messze van a géptől (50-100m) és a hosszabbító vezeték túl hosszú, akkor a vezeték keresztmetszetét növelni kell, hogy elkerüljük a feszültség-esést.

## 2-3. Ellenőrzés

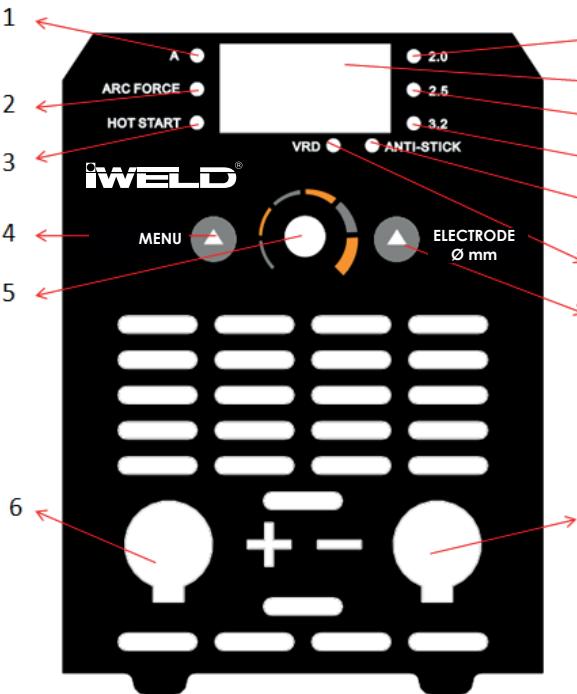
1. Ellenőrizzük, hogy a gép megfelelő módon legyen földelve!
2. Ellenőrizzük, hogy minden csatlakozás tökéletes legyen, különösen a gép földelése!
3. Ellenőrizzük, hogy az elektródafogó és a testkábel kábelcsatlakozása tökéletes legyen!
4. Ellenőrizzük, hogy a kimenetek polaritása megfelelő legyen!
5. A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért ellenőrizze, hogy nincs-e gyúlékony anyag a munkaterületen!

## 3. Működés

1. Kapcsolja be a főáram kapcsolót.
2. Gyakorlati alkalmazásnak megfelelően állítsa a hegesztőáram erősséget a hegesztéshez szükséges értékre.
3. Általában a hegesztési áram erőssége az elektróda átmérőnek megfelelően az alábbiak szerint alakul. Bizonyosodjon meg arról, hogy ezzel az áramerősséggel tarta lékkal az Ön készüléke rendelkezik, más esetben ne is próbálja a munkát elvégezni!

Hegesztőáram értékek különböző elektróda átmérőkhöz (javasolt általános értékek)					
Elektróda átmérő (mm)	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0
Hegesztőáram (A)	40-80	60-100	80-120	100-150	140-180

### 3-1. Kezelőpanel elemei



1	Hegesztőáram
2	Arc Force - Iverősség
3	Hot-Start - kezdőáram
4	Funkcióválasztó gomb
5	Paraméter beállítása
6	„+” Kimeneti csatlakozó
7	2.0 mm bevontelektróda
8	Kijelző
9	2.5 mm bevontelektróda
10	3.2 mm bevontelektróda
11	Anti-Stick letapadásgátló funkció
12	VRD funkció kiválasztó
13	Elektróda méret választó gomb
14	„-“ kimeneti csatlakozó

# Óvintézkedések

## Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korroziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. A szabadban kerülje a hegesztést, hacsak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól. A munkaterület hőmérséklete -10°C és +40°C között legyen!
3. Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el!
4. Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést!

## Biztonsági követelmények

A hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel. Ha bár-mely előbbi esemény bekövetkezne, a gép automatikusan leáll. Azonban a túlságos igénybevétele károsítja a gépet, ezért tartsa be az alábbiakat:

1. Szellőzés. Hegesztéskor erős áram megy át a gépen, ezért természetes szellőzés nem elég a gép hűtéséhez! Biztosítani kell a megfelelő hűtést, ezért a gép és bármely körülötte lévő tárgy közötti távolság minimum 30 cm legyen! A jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és hosszú élettartamához!
2. Folyamatosan a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket! Áram túlerhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet!
3. Túlfeszültség tiltott! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatot! Hegesztőgép automatikusan kompenzája a feszültséget, ami lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha a bemeneti feszültség túllépné az előírt értéket, károsodnak a gép részei!
4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított. Ha generátorról vagy külföldön, ismertetlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül, annak földelésvezetékhez csatlakoztatása az áramütés kivédésére.
5. Hirtelen leállás állhat be hegesztés közben, ha túlerhelés lép fel vagy a gép túlmelegszik. Ilyenkor ne indítsa újra a gépet, ne próbáljon azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépet.

## Figyelem!

Amennyiben a hegesztő berendezést nagyobb áramfelvételt igénylő munkára használja, például rendszeresen 180A-t meghaladó hegesztési feladat és így a 16A-es hálózati biztosíték, dugalj és dugvilla nem lenne elég séges, akkor a hálózati biztosítékot növelje 20A, 25A vagy akár 32A-re! Ebben az esetben a vonatkozó szabványnak megfelelően, mind a dugaljat, mind a dugvillát 32A-es ipari egyfázisúra KELL cserélni! Ezt a munkát kizárálag szakember végezheti el!

## Karbantartás

1. Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt!
2. Bizonyosodjon meg róla, hogy a földelés megfelelő!
3. Ellenőrizze, hogy a belső gáz- és áramcsatlakozások tökéletesek és szorítson, állítson rajtuk, ha szükséges. Ha oxidációt tapasztal, csiszolópapírral távolítsa el és azután csatlakoztassa újra a vezetéket!
4. Kezét, haját, laza ruhadarabot tartson távol áramalatti részektől, mint vezetékek, ventilátor!
5. Rendszeresen portalanítsa a gépet tisztta, száraz sűrített levegővel! Ahol sok a füst és szennyezett a levegő a gépet naponta tisztítsa!
6. A gáz nyomása megfelelő legyen, hogy ne károsítson alkatrészeket a gépben.
7. Ha víz kerülne, pl. eső, a gépbé megfelelően száritsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha minden rendben talál, azután folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

**CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT  
MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY**

Forgalmazó:

IWELD Kft.  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc út 90/B Tel:  
+36 24 532-625 info@iweld.hu  
www.iweld.hu

Termék:

**GORILLA POCKETPOWER 130 VRD**  
**GORILLA POCKETPOWER 150 VRD**  
**GORILLA POCKETPOWER 170 VRD**  
**GORILLA POCKETPOWER 190 VRD**

IGBT technológiás, mikroprocesszor vezérlésű  
egyenáramú elektróda hegesztő inverter

Alkalmazott szabályok (1):

EN 60204-1:2005  
EN 60974-10:2014,  
EN 60974-1:2013

(1) Hivatkozás a jelenleg hatályos törvényekre, szabályokra és előírásokra.

A termékkel és annak használatával kapcsolatos érvényben lévő jogszabályokat meg kell ismerni, figyelembe kell venni és be kell tartani.

Gyártó kijelenti, hogy a fent meghatározott termék megfelel az összes fenti megadott szabálynak és megfelel az Európai Parlament és a Tanács 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU, 2011/65/EU irányelvei által meghatározott követelményeknek.

Szériaszám:



Halásztelek, 2020-09-14

Ügyvezető igazgató:  
Bódi András



## MANUAL DE UTILIZARE

Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor  
Aparate de sudare cu electrod învelit MMA

**GORILLA POCKETPOWER 130 VRD**

**GORILLA POCKETPOWER 150 VRD**

**GORILLA POCKETPOWER 170 VRD**

**GORILLA POCKETPOWER 190 VRD**

# CUPRINS

INTRODUCERE	3.
ATENTII	4.
PARAMETRII	5.
PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	6.
FUNCȚIONARE	7.
PRECAUȚII, ÎNTREȚINERE	8.

## 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 aparatelor și echipamentele noastre în acest spirit.

Baza funcționării fiecărui aparat de sudură este tehnologia invertorelor 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 aparatelor de sudare cu transformator tradițional.

Drept rezultat al utilizării tehnologiei moderne și al componentelor de înaltă calitate, aparatelor 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

## ATENTIE!

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 sudura, accesorii, trebuie să fie perfectă
- Numai personalul calificat trebuie să folosească echipamentul

### **Electrocutarea – poate cauza moarte!**

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

### **Fumul – poate fi nociv sănătății dumneavoastră!!**

- Țineți-vă capul la distanță de fum.

### **Radiatia arcului electric – Poate dăuna ochilor și pielii dumneavoastră!**

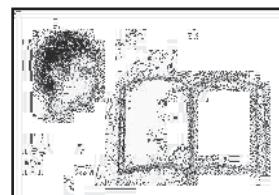
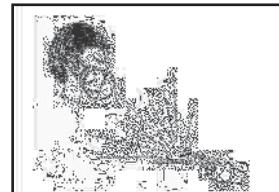
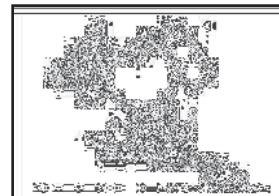
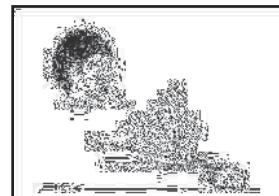
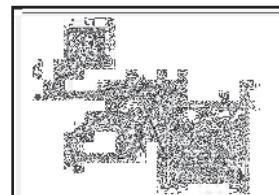
- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri privitorii de pericol.

### **Incendiul**

- Scânteia de sudură poate cauza apariția focului. Vă rugăm să vă asigurați că nu există substanțe inflamabile pe suprafață 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.



# 1. Parametrii

		POCKETPOWER 130 VRD	POCKETPOWER 150 VRD	POCKETPOWER 170 VRD	POCKETPOWER 190 VRD
PARAMETRII	Numar articol	80POCPWR130	80POCPWR150	80POCPWR170	80POCPWR190
	Tip invertor	<b>IGBT</b>	<b>IGBT</b>	<b>IGBT</b>	<b>IGBT</b>
	Garantie (ani)	2	2	2	2
	Arc Force	✓	✓	✓	✓
	Reglabilă Arc Force	✓	✓	✓	✓
	Hot start	✓	✓	✓	✓
	VRD	✓	✓	✓	✓
	Numărul de faze	1	1	1	1
	Tensiune de alimentare	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz
	Currentul de intrare max/ef.	22.1A/16.4A	26.7A/19.5A	31A/23A	36.5A/25.6A
	Randament	85%	85%	85%	85%
	<b>Raport sarcină de durată (10 min/20 °C)</b>	<b>120A@60%</b> <b>93A@100%</b>	<b>140A@60%</b> <b>108A@100%</b>	<b>160A@60%</b> <b>124A@100%</b>	<b>180A@60%</b> <b>139A@100%</b>
	Reglare curent de ieșire	20A-120A	20A-140A	20A-160A	20A-180A
	Tensiune de ieșire nominală	20.8V-24.8V	20.8V-25.6V	20.8V-26.4V	20.8V-27.2V
	Tensiune de mers în gol	64V	64V	64V	64V
	Dimensiuni electrozii	Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-4.0mm	Ø2.0-4.0mm
	Clasa de izolație	F	F	F	F
	Grad de protecție	IP23	IP23	IP23	IP23
	Masă	2.8kg	2.8kg	2.8kg	2.8kg
	Dimensiunile	230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm

## 2. Punerea în funcție

### 2-1. Conexiune la rețea

1. Asigurați-vă că orificiul de admisie al aparatului nu este blocat sau acoperit pentru a evita ca sistemul de răcire să-și piardă eficiență.
2. Conectați aparatul de sudură la sursa de alimentare potrivită în funcție de cerințele aparatului.
3. După realizarea celor menționate, instalarea este încheiată și aparatul poate fi utilizat pentru sudare.



### 2-2. Linii de ieșire de aderare și conexiune pistoletul MIG-MAG

1. Asigurați-vă că borna de pământ a prizei de curent are o împământare sigură.
2. Cablul, clema de racord la pământ și priza trebuie să fie împământate; priza trebuie introdusă în polul de ieșire „-“ și strânsă în sens orar. Priza cablului buclă trebuie introdusă în polul de ieșire „+“ și strânsă în sens orar; clema de racord la pământ de la celalaltă bornă trebuie să susțină piesa de prelucrat.
3. Fiți atenți la polaritatea conectării; există două moduri de conectare pentru mașina de sudare cu curent continuu: conectare pozitivă și conectare negativă. Pentru conectarea pozitivă, pistolul de sudare se conectează la polul negativ, piesa de prelucrat se conectează la polul pozitiv. Pentru conectarea negativă, piesa de prelucrat se conectează la polul negativ iar pistolul de sudare se conectează la polul pozitiv. Alegerea trebuie făcută în funcție de particularitățile tehnice de sudare ale piesei de prelucrat. Fenomenul de arc instabil și împroșcare largă poate apărea dacă alegerea a fost făcută greșit. În acest caz, vă rugăm să schimbați priza pentru a modifica polaritatea.
4. Secțiunea cablului trebuie să fie mai largă pentru a reduce scădere bruscă de tensiune dacă distanța dintre piesa de prelucrat și mașina de sudare este prea mare (50-100m) și cablul secundar (cablul pistoletului și cablul de legare la pământ) este mai lung.

## 2-3. Verificare

1. Verificați dacă aparatul este împământat în mod corespunzător!
2. Asigurați-vă că toate conexiunile să fie perfect.
3. Verificați conexiunile prin cablu de electrozi, clasti și pistoletul MIG-MAG să fie perfect!
4. Asigurați-vă că polaritatea este ieșirile corecte!
5. Sudare stropi poate provoca un incendiu!

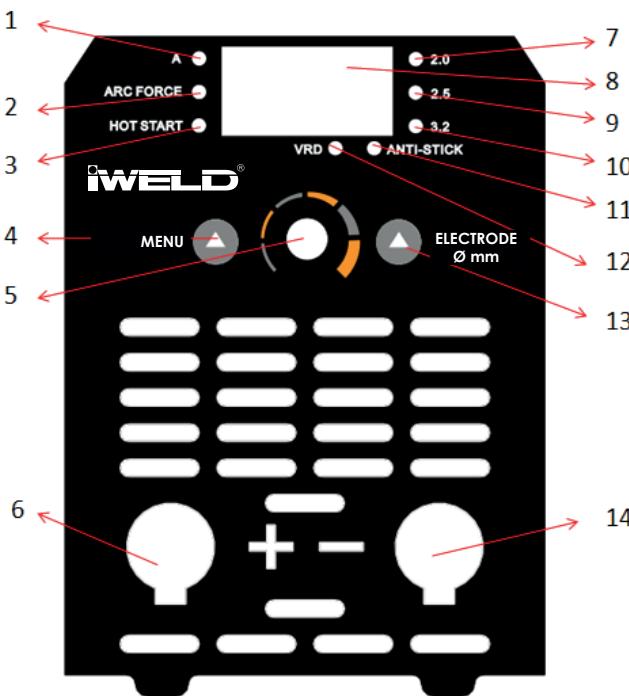
## 3. Funcționarea

1. Rotiți butonul de pornire, iar ventilatorul va începe să se rotească.
2. Reglați butoanele curentului de sudare și arcului pentru ca funcția de sudare să fie înconformitate cu cerințele de lucru.
3. În general, curentul de sudare se regleză în funcție de diametrul electrodului de sudare după cum urmează:

Sudare valorile curente de diferite diametre de electrozi					
Diametre (mm)	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0
Curente (A)	40-80	60-100	80-120	100-150	140-180

4. Butonul arcului servește pentru a regla puterea de sudare cu arc electric inițială

### 3-1 Functii Panoul de control



1	Lumina curentă de sudură
2	Lumina forței arcului
3	Lumina de pornire la cald
4	Tasta funcțională alege
5	Reglarea parametrilor
6	Terminal de ieșire „+”
7	Alegeți electrodul de sudare 2.0
8	LCD
9	Alegeți electrodul de sudare 2.5
10	Alegeți electrodul de sudare 3.2
11	Funcție anti-stick
12	Funcție VRD
13	Tasta de electrozi
14	Terminal de ieșire „-”

# 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 electrocuciuri.
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 pomzi 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 reparatie, 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, strângă 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 POCKETPOWER 130 VRD**  
**GORILLA POCKETPOWER 150 VRD**  
**GORILLA POCKETPOWER 170 VRD**  
**GORILLA POCKETPOWER 190 VRD**  
Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor  
Aparate de sudare cu electrod învelit 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 indicate mai sus și cerințelor fundamentale definite de Regulamentele 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU și 2011/65/EU

Serie de fabricație: 

Halásztelek, 14. 09. 2020

Bódi András  
Director Executiv



CUTTING EDGE WELDING

## USER'S MANUAL

Microprocessor Controlled MMA  
Welding Inverter with  
IGBT Technology

**GORILLA POCKETPOWER 130 VRD**  
**GORILLA POCKETPOWER 150 VRD**  
**GORILLA POCKETPOWER 170 VRD**  
**GORILLA POCKETPOWER 190 VRD**

# INDEX

INTRODUCTION	3.
WARNING	4.
MAIN PARAMETERS	5.
INSTALLATION	6.
OPERATION	7.
PRECAUTIONS & MAINTENANCE	8.

# **Introduction**

First of all, thank you for choosing an IWELD welding or cutting machine!

Our mission is to support your work with the most up-to-date and reliable tools both for DIY and industrial application.

We develop and manufacture our tools and machines in this spirit.

All of our welding and cutting machines are based on advanced inverter technology, reducing the weight and dimensions of the main transformer.

Compared to traditional transformer welding machines the efficiency is increased by more than 30%.

As a result of the technology used and the use of quality parts, our welding and cutting machines are characterized by stable operation, impressive performance, energy efficient and environmentally friendly operation.

By activating the microprocessor control and welding support functions, it continuously helps maintain the optimum character of welding or cutting.

Read and use the manual instructions before using the machine please!

The user's manual describes the possible sources of danger during welding, includes technical parameters, functions, and provides support for handling and adjustment but keep in mind it doesn't contain the welding knowledge!

If the user's manual doesn't provide you with sufficient information, contact your distributor for more information!

In the event of any defect or other warranty event, please observe the „General Warranty Terms”.

The user manual and related documents are also available on our website at the product data sheet.

IWELD Kft.  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc street 90/B  
Tel: +36 24 532 625  
[info@iweld.hu](mailto:info@iweld.hu)  
[www.iweld.hu](http://www.iweld.hu)

# **WARNING!**

Welding is a dangerous process! The operator and other persons in the working area must follow the safety instructions and are obliged to wear proper Personal Protection Items. Always follow the local safety regulations! Please read and understand this instruction manual carefully before the installation and operation!

- The switching of the machine under operation can damage the equipment.
- After welding always disconnect the electrode holder cable from the equipment.
- Always connect the machine to a protected and safe electric network!
- Welding tools and cables used with must be perfect.
- Operator must be qualified!

## **ELECTRIC SHOCK: may be fatal**

- Connect the earth cable according to standard regulation.
- Avoid bare hand contact with all live components of the welding circuit, electrodes and wires. It is necessary for the operator to wear dry welding gloves while he performs the welding tasks.
- The operator should keep the working piece insulated from himself/herself.

## **Smoke and gas generated while welding or cutting can be harmful to health.**

- Avoid breathing the welding smoke and gases!
- Always keep the working area good ventilated!

## **Arc light-emission is harmful to eyes and skin.**

- Wear proper welding helmet, anti-radiation glass and work clothes while the welding operation is performed!
- Measures also should be taken to protect others in the working area.

## **FIRE HAZARD**

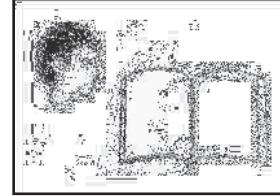
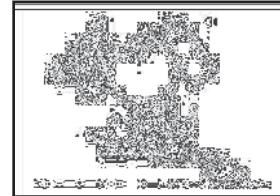
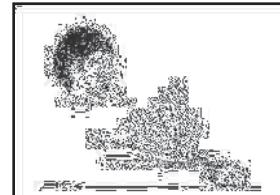
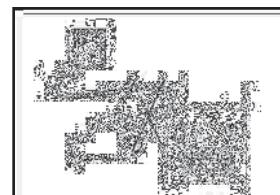
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

## **Noise can be harmful for your hearing**

- Surface noise generated by welding can be disturbing and harmful. Protect your ears if needed!

## **Malfunctions**

- Check this manual first for FAQs.
- Contact your local dealer or supplier for further advice.



# The main parameters

		<b>POCKETPOWER 130 VRD</b>	<b>POCKETPOWER 150 VRD</b>	<b>POCKETPOWER 170 VRD</b>	<b>POCKETPOWER 190 VRD</b>
	Art. Nr.	80POCPWR130	80POCPWR150	80POCPWR170	80POCPWR190
FUNCTIONS	Inverter type	<b>IGBT</b>	<b>IGBT</b>	<b>IGBT</b>	<b>IGBT</b>
	Warranty (year)	2	2	2	2
	Arc Force	✓	✓	✓	✓
	Adjustable Arc Force	✓	✓	✓	✓
	Hot star	✓	✓	✓	✓
PARAMETERS	VRD	✓	✓	✓	✓
	Phase number	1	1	1	1
	Rated input Voltage	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz
	Max./eff. input Current	22.1A/16.4A	26.7A/19.5A	31A/23A	36.5A/25.6A
	Efficiency	85%	85%	85%	85%
	<b>Duty Cycle (10 min/20 °C)</b>	<b>120A@60% 93A@100%</b>	<b>140A@60% 108A@100%</b>	<b>160A@60% 124A@100%</b>	<b>180A@60% 139A@100%</b>
	Welding Current Range	20A-120A	20A-140A	20A-160A	20A-180A
	Output Voltage	20.8V-24.8V	20.8V-25.6V	20.8V-26.4V	20.8V-27.2V
	No-Load Voltage	64V	64V	64V	64V
	Electrode diameter	Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-4.0mm	Ø2.0-4.0mm
	Insulation	F	F	F	F
	Protection Class	IP23	IP23	IP23	IP23
	Weight	2.8kg	2.8kg	2.8kg	2.8kg
	Dilemsons (LxWxH)	230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm

## 2. Installation

### 2-1. Power Connection

1. Each machine has its own primary power cable, it must be connected to the mains through a grounded power outlet on the right!
2. Power cable must be plugged into an appropriate power outlet!
3. Check the correct earth connection



### 2-2 . Accession output lines

1. Each machine has two connectors. Check the cables connected tightly to avoid risk of burning or over heating!
2. Connect electrode cable to the negative pole , while the workpiece (earth) to the positive!
3. Pay attention to the right polarity! Generally, there are two ways of switching the rectifier welding machine: positive and negative connections . Positives: electrode “-”, while the work on the “+” to . Negatives: piece work “ - ” elect-rode while “+” is linked to . The proper practice mode , choose as faulty switching unstable arc and cause a lot of splashing . In this case, switch the polarity to use the machine correctly!
4. Use a high cross section supply cable to avoid voltage drop and to keep the performance of the machine. Low input voltage will reduce the lifetime of the machine!

## 2-3. Checking

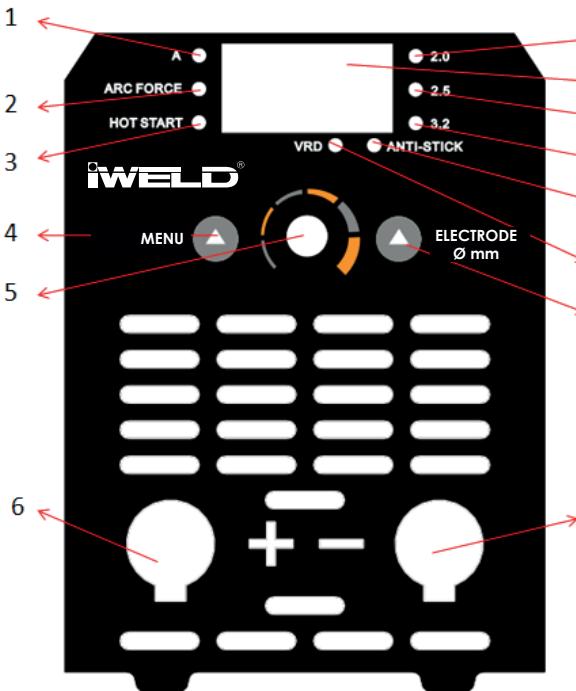
1. Make sure the machine is properly grounded!
2. Make sure that all connections are perfect, especially grounding of the machine!
3. Check that the electrode cable connection to be perfect!
4. Make sure that the polarity is correct outputs!
5. Welding spatter can cause a fire, so make sure there are no flammable materials in the work area!

## 3. Operation

1. Turn on the main power switch.
2. Adjust welding parameters for welding in accordance with the value specified for practical application.
3. Usually the welding current is formed in accordance with the electrode diameters as follows. Make sure that it is current with reserve your unit has, otherwise do not even try to get the job done!

The welding current reference for different electrode diameter					
Electrode diameter/mm	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0
Welding current/A	40-80	60-100	80-120	100-150	140-180

### 3-1. Control Panel Functions



1	Welding current light
2	Arc force light
3	Hot start light
4	Function choose key
5	Parameter adjustment
6	"+"output terminal
7	2.0 welding electrode
8	Display
9	2.5 welding electrode
10	3.2 welding electrode
11	Anti-stick function light
12	VRD function
13	Electrode choose key
14	"-" output terminal

# **Precautions**

## **Workspace**

1. Welding equipment free of dust, corrosive gas, non-flammable materials, up to 90% humidity for use!
2. Avoid welding outdoors unless protected from direct sunlight, rain, snow, work area temperature must be between -10 °C and +40°C.
3. Wall to position the device at least 30 inches away.
4. Well-ventilated area to perform welding.

## **Safety requirements**

Welding provides protection against overvoltage / overcurrent / overheating. If any of the above events occurs, the machine stops automatically. However, over-stress damage to the machine , keep the following guidelines :

1. Ventilation . When welding a strong current going through the machine , so the machine is not enough natural ventilation for cooling . The need to ensure adequate cooling, so the distance between the plane and any object around it at least 30 cm . Good ventilation is important to normal function and service life of the machine.
2. Continuously , the welding current does not exceed the maximum allowable value. Current overload may shorten its life or damage to the machine .
3. Surge banned ! Observance of tension range follow the main parameter table . Welding machine automatically compensates for voltage , allowing the voltage within permissible limits of law. If input voltages exceed the specified value , damaged parts of the machine .
4. The machine must be grounded! If you are operating in a standard, grounded AC pipeline in the event of grounding is provided automatically . If you have a generator or foreign , unfamiliar , non-grounded power supply using the machine , the machine is required for grounding connection point earth to protect against electric shock .
5. Suddenly stopping may be during welding when an overload occurs or the machine overheats . In this case, do not restart the computer , do not try to work with it right away, but do not turn off the power switch , so you can leave in accordance with the built-in fan to cool the welding machines .

## **WARNING!**

If the welding equipment is used with the welding parameters above 180 amperes, the standard 230V electrical socket and plug for 16 amp circuit breaker is not sufficient for the required current consumption, it is necessary to use the welding equipment with 20A, 25A or even to the 32A industrial fuses! In this case, both the plug and the plug socket fork have to be replaced to 32A single phase fuse socket in compliance with all applicable rules. This work may only be carried out by specialists!

## **Maintenance**

1. Remove power unit before maintenance or repair!
2. Ensure that proper grounding!
3. Make sure that the internal gas and electricity connections are perfect and tighten, adjust if necessary, if there is oxidation, remove it with sandpaper and then reconnect the cable.
4. Hands, hair, loose clothing should be kept away under electric parts, such as wires, fan.
5. Regularly dust from the machine clean, dry compressed air, a lot of smoke and polluted air to clean the machine every day!
6. The gas pressure is correct not to damage components of the machine.
7. If water would be, for example. rain, dry it in the machine and check the insulation properly! Only if everything is all right, go after the welding!
- 8 When not in use for a long time, in the original packaging in a dry place.

**CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD**

Manufacturer:

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

Item:

**GORILLA POCKETPOWER 130 VRD**  
**GORILLA POCKETPOWER 150 VRD**  
**GORILLA POCKETPOWER 170 VRD**  
**GORILLA POCKETPOWER 190 VRD**

IGBT Inverter Technology MMA Welding Power Source

Applied Rules (1):

EN 60204-1:2005  
EN 60974-10:2014,  
EN 60974-1:2013

(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.

Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU and 2011/65/EU

Serial No.: 

Halásztelek (Hungary),

14/09/20

Managing Director:  
András Bódi



H

# JÓTÁLLÁSI JEGY

Forgalmazó:

IWELD KFT.

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel: +36 24 532-625

Fax: +36 24 532-626

Sorszám:

..... típusú ..... gyári számú ..... termékre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint. Az IWELD Kft. a forgalmazókkal együttműködve, az 1 éves kellékszavatossági kötelezettségét +1 évvel kiterjeszti (2 évre) az „**ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSSÁGI IGÉNYEK ESETÉN**” című dokumentumban foglalt feltételek szerint. A jótállás lejárta után 3 évig biztosítuk az alkatrész utánpótlást.

Vásárláskor kérje a termék próbáját!

Eladó tölti ki:

A vásárló neve: .....

Lakhelye: .....

Vásárlás napja: ..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

## Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

..... aláírás

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új hatáideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

..... aláírás

## Figyelem!

A garancia jegyet vásárláskor érvényesíteni kell a készülék gyári számnak feltüntetésével! A garancia kizárálag azonos napon, kiállított gyári számmal ellátott számlával együtt érvényes, ezért a számlát őrizze meg!

# ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSSÁGI IGÉNYEK ESETÉN

## 1. 12 hónap kötelező jótállás

A jótállás időtartama 12 hónap. A jótállási határidő a fogyasztási cikk fogyasztó részére történő átadása, vagy ha az üzembe helyezést a vállalkozás vagy annak megbízottja végzi, az üzembe helyezés napjával kezdődik.

Nem tartozik jótállás alá a hiba, ha annak oka a termék fogyasztó részére való átadását követően lépett fel, így például, ha a hibát

- szakszerűen üzembe helyezés (kivéve, ha az üzembe helyezést a vállalkozás, vagy annak megbízottja végezte el, illetve ha a szakszerűen üzembe helyezés a használati-kezelési útmutató hibájára vezethető vissza)

- rendeltek és ellenes használat, a használati-kezelési útmutatóban foglaltak figyelmen kívül hagyása,

- helytelen tárolás, helytelen kezelés, rongálás,

- elemi kár, természeti csapás okozta.

Jótállás keretébe tartozó hiba esetén a fogyasztó - elsősorban - választása szerint - kijavítást vagy kicsérélést követelhet, kivéve, ha a választott jótállási igény teljesítése lehetetlen, vagy ha az vállalkozásnak a másik jótállási igény teljesítésével összehasonlítható aránytalan többletköltséget eredményneze, figyelembe véve a szolgáltatás hibátlan állapotban képviselt értékét, a szerződésszegés súlyát és a jótállási igény teljesítésével a fogyasztónak okozott érdeksérelmet.

- ha a vállalkozás a kijavítást vagy a kicsérélést nem vállalta, e kötelezettségének megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kimélve nem tud eleget tenni, vagy ha a fogyasztónak a kijavításhoz vagy a kicséréléshez fűződő érdeke megszűnt, a fogyasztó elállhat a szerződéstől. Jelentéken hiba miatt elállásnak nincs helye.

A fogyasztó a választott jogáról másikra téphet át. Az áttéréssel okozott költséget köteles a vállalkozásnak megfizetni, kivéve, ha az áttérésre a vállalkozás adott okot, vagy az áttérés egyébként indokolt volt.

A kijavítást vagy kicsérélést – a termék tulajdonsgára és a fogyasztó által elváratott rendeltetésére figyelemmel – megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kimélve kell elvégezni. A vállalkozásnak törekednie kell arra, hogy a kijavítást vagy kicsérélést legfeljebb tizenöt napon belül elvégezze.

A kijavítás során a termékek csak új alkatrész kerülhet beépítésre.

Nem számít bele a jótállási időbe a kijavítási időnek az a része, amely alatt a fogyasztó a terméket nem tudja rendeltetésszerűen használni. A jótállási idő a terméknek vagy a termék részének kicsérélése (kijavítása) esetén a kicsérélés (kijavított) termékre (termékrészre), valamint a kijavítás következményeként jelentkező hiba tekintetében újból kezdődik.

A jótállási kötelezettség teljesítésével kapcsolatos költségek a vállalkozást terhelik.

A jótállás nem érinti a fogyasztó jogszabályból eredő – így különösen kellék- és termékszavatossági, illetve kártérítési – jogainak érvényesítését.

Fogyasztói jogvita esetén a fogyasztó a megyei (fővárosi) kereskedelmi és iparkamarák mellett működő békéltető testület előirását is kezdeményezheti. A jótállási igény a jótállási jegyel érvényesíthető. Jótállási jegy fogyasztó rendelkezésére bocsátásának elmaradása esetén a szerződés megkötését bizonyítottnak kell tekinteni, ha az ellenérték megfizetését igazoló bizonylatot - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlát vagy nyugtat - a fogyasztó bemutatja. Ebben az esetben a jótállásból eredő jogok az ellenérték megfizetését igazoló bizonylattal érvényesíthetőek.

A fogyasztó jótállási igényét a vállalkozásnál érvényesítheti.

## 2. Kiterjesztett garancia

Az IWELD Kft. a Forgalmazókkal együttműködve, az 1 éves kellékszavatossági kötelezettségét +1 évvvel kiterjeszti (2 évre) a következőkben felsorolt hegesztőgépekre az alábbi feltételekkel:

### **minden GORILLA® hegesztőgép, ARC 160 MINI, HEAVY DUTY 250 IGBT, HEAVY DUTY 315 IGBT**

A garanciavállalás során a Polgári Törvénykönyv 6:159. § (hibás teljesítési vélelem) nem alkalmazható, és a kiterjesztett garanciavállalás a Polgári Törvénykönyv 6:159. § - 6:167. § meghatározott kellékszavatossági jellegű felelősségvállalást jelent az alábbi feltételekkel.

A kiterjesztett garancia feltételei felsorolt hegesztőgépek esetében:

- Származás igazolása (eredeti számla, tulajdonos változás esetén adás-vételi szerződés) A végfelhasználónak meg kell őrizni a kiterjesztett garancia ideje alatt végig a vásárlást igazoló számlát!

- Kitöltött garancia jegy

- Maximum 12 havonta szakszerviz által elvégzett karbantartás, ami az átvizsgáláson és érintésvédelmi ellenőrzésen túl a teljes burkolat eltávolítása utáni szakszerű takarításból kell, hogy áljón!

- Karbantartást igazoló számlák és karbantartási jegyzőkönyv

A számláknak és egyéb dokumentumoknak mindenkorábban tartalmaznia kell a berendezés típusát (típusszám, modell) és szériaszámát (Serial no.)!

A kiterjesztett garancia tartalma:

A kiterjesztett garanciát alkatrész, tényleges javítás, vagy csere formájában biztosítjuk. Amennyiben a javítás nem lehetséges, úgy a hibás eszköz cseréjét biztosítjuk.

A kiterjesztett garancia sem tartalmazza a berendezés postázását, országon belüli szállítását! A termék forgalmazója, szüksége esetén, (kötelezettség nélküli) segítséget nyújt a berendezés szakszervizbe való eljuttatásában!

A kiterjesztett garanciális javításokat saját szakszervizünkben a céggel telephelyén végezzük:



RO

# Certificat de garanție

Distribuitor:  
**IWELD KFT.**2314 Halásztelek  
Str. II.Rákóczi Ferenc 90/B  
UngariaTel: +36 24 532-625  
Fax: +36 24 532-626

Număr:

..... tipul ..... număr de serie .....  
necesare sunt garantate timp de 24 luni de la data de produse de cumpărare, în conformitate cu legea. La trei ani după expirarea garantiei oferim piese de aprovizionare.**La cumpărături încercăți produsul!**

Completat de către Vânzător:

Numele clientului: .....

Adresa: .....

Data de cumpărare: ..... An..... Lună ..... Zi .....

Stampila și semnătura vânzătorului:

## Secțiuni de garanție a perioadei de garanție

Data raportului: .....

Data închetării: .....

Descriere defect: .....

Noul termen de garanție: .....

Numele serviciului: ..... Cod de locuri de muncă: .....  
..... An..... Lună ..... Zi .....

semnătura

Data raportului: .....

Data închetării: .....

Descriere defect: .....

Noul termen de garanție: .....

Numele serviciului: ..... Cod de locuri de muncă: .....  
..... An..... Lună ..... Zi .....

semnătura

**Atenție!**

Garanția trebuie să fie validate la timp de cumpărare a biletului fabrica numărul! Garantie numai pe aceeași zi, cu o factură poartă numărul de eliberat este valabil pentru o fabrica, deci proiectul de lege să-l păstreafă!