

# Инструкция

## по эксплуатации электромuffтового

## сварочного аппарата

# ERBACH H2



**H2 (20 - 160 мм)**

**H2 (20 - 400 мм)**

**H2 (20 - 800 мм)**

## Безопасность

Сварочный аппарат соответствует сегодняшним техническим требованиям и требованиям стандарта качества, изготовлен в соответствии с нормами безопасности и оборудован соответствующими устройствами безопасности. Сварочные приборы подвергались многочисленным проверкам на соответствие закону Германии о безопасности приборов. Сварочные приборы перед поставкой проходят контроль на техническое функционирование и безопасность. Неправильная эксплуатация и использование прибора не по назначению представляет опасность для:

- здоровья обслуживающего персонала,
- эффективности работы Вашего сварочного аппарата.

Каждый работник, который занимается вводом в эксплуатацию, обслуживанием, эксплуатацией и поддержанием технического состояния прибора, должен:

- обладать соответствующей квалификацией,
- точно соблюдать данную инструкцию.

## Указания по технике безопасности

Важно, что все указания по технике безопасности и инструкции соблюдались. Невыполнение инструкций по технике безопасности могут привести к поражению электрическим током, пожару и/или тяжелым травмам.

- Сохраните все инструкции по безопасности и инструкции для использования в будущем.

## Безопасность в рабочей зоне

- Держите ваше рабочее место в чистоте и хорошо освещенным. Беспорядок на рабочих местах может привести к несчастным случаям.
- Не используйте электродуговой сварочный аппарат, если вы устали или находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или медикаментов. Малейшая неосторожность при использовании электродуговой сварки прибора может привести к серьезным травмам
- Носите индивидуальные средства защиты и всегда защитные очки. Ношение средств индивидуальной защиты, как респиратор, нескользящая защитная обувь, защитный шлем или средства защиты органов слуха, в зависимости от типа и применения электрического инструмента, уменьшает вероятность травм
- Электродуговой сварочный аппарат должен находиться на ровной и устойчивой поверхности.
- Запрещается работать с электродуговым сварочным аппаратом во взрывоопасной среде, в которой находятся горючие жидкости, газы или пыль. Электроинструменты создают искры, которые могут воспламенить пыль или пары.
- Держите посторонних лиц во время работы аппарата вдали.
- Поврежденные присоединительные кабели и удлинители должны быть немедленно заменены.
- Защитные устройства безопасности не снимать и не отключать.
- Выявленные дефекты немедленно устранить.
- Не использовать поврежденный соединительный кабель.
- Присоединительный кабель проверить на отсутствие повреждений.
- На рабочем месте (стройплощадка) должна быть оборудована штепсельная розетка с автоматическим предохранительным выключателем, действующим при появлении тока утечки. Использование УЗО снижает риск поражения электрическим током
- Не используйте электродуговой сварочный аппарат с неисправным выключателем
- Использовать только генераторы с частотой в пределах 44-66 Гц.
- Сначала завести генератор и дать ему поработать холостую 30 минут. Напряжение холостого хода при необходимости регулируется и ограничивается напряжением
- Перед началом сварки проверить входное напряжение для Вашего сварочного прибора
- Кабель перед использованием полностью размотать
- Во время сварки не подключать к генератору дополнительные электроприборы
- По окончании сварочных работ выключить сварочный аппарат, вынуть из генератора штекер прибора, а затем заглушить генератор.

## Сервис

Электромужфтовой сварочный аппарат должен ремонтироваться только квалифицированным и обученным специалистом и только с использованием оригинальных запасных частей. Это гарантирует безопасность сварки, аппарата и людей.

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед началом использованием аппарата внимательно прочтите данное руководство, а также соответствующие правила техники безопасности (производителя) внимательно!

## Введение

### Назначение

Электромужфтовой сварочный аппарат типа **ERBACH H2**, предназначен исключительно для сварки термопластичных труб (например, из PE-HD, PE 80, PE 100 или ПП) с использованием фасонных деталей (электро-сварные фитинги) при выходном напряжении меньше 48 В. Данный электромужфтовой сварочный аппарат не должен использоваться ни для каких других целей, кроме вышеуказанных.

### ПРИМЕЧАНИЕ

Изготовитель не несет ответственности за незаконное использования данного сварочного аппарата.

Также обратите внимание, что изделие является технически сложным устройством. Согласно действующим нормам DVS 2208-1, а также BGV A3 аппарат должен регулярно проверяться и обслуживаться в сервисном центре. Интервал обслуживания при этом составляет 12 месяцев, при сильной нагрузке - более короткие промежутки. Для получения дополнительной информации о наших сервисных центрах, обратитесь, пожалуйста, к:

**ERBACH Kunststoff- und Schweißtechnik GmbH**  
Düsseldorferstr.15  
71332 Waiblingen  
Germany

**Tel.: +49 (0)7151-2093067**  
**Fax: +49 (0)7151-2096071**  
**E-Mail: info@erbach-gmbh.de**  
**Web: www.erbach-gmbh.de**

Укажите на все ваши вопросы, пожалуйста, обязательно серийный номер (S/N) согласно заводской табличке.

## Инструкция по уходу

Необходимо внимательно и аккуратно относиться и регулярно ухаживать за аппаратом, чтобы добиться наилучшего результата работы. С помощью мягкой ткани удалять загрязнения, песка и грязи с аппарата и всех его частей.

## Утилизация



Не выбрасывайте электронные детали в бытовой мусор. Согласно Европейской директиве 2002/96/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования (WEEE) и ее реализации в национальном праве должны быть отдельно собраны, поддерживающие электрические инструменты и их последующей экологически безопасной утилизации.

## Ввод сварочных данных

Электромуфтовые сварочные аппараты **ERBACH H2**, имеют следующие возможности ввода данных сварки:

### Штрих-код (ISO/TR 13950, Тип 2/5i, 24-stellig)



На большинстве фитингах присутствует штрих код, который содержит все необходимые данные для сварки фитингов. После считывания устройством распознавания (считывающий карандаш или сканер), эти данные будут автоматически занесены в электромуфтовой сварочный аппарат, приняты и оценены. Штрих-код содержит следующие основные данные: производитель, размерность, тип, сварочное напряжение, время сварки (при необходимости коррекцию температуры), сопротивление.

### Ввод штрих код фитинга вручную



Если на фитинге поврежден штрих код, параметры сварки могут быть введены вручную

### Ручной ввод сварочного напряжения и времени



Параметры время сварки и напряжение сварки, могут быть введены вручную.

## Диапазон свариваемых диаметров

Для каких диаметров может применяться электромуфтовой сварочный аппарат, в основном зависит от мощности потребления фитинга. Она может у разных производителей значительно отличаться, поэтому общие заявления трудно сделать. Аппараты типа **ERBACH H2** можно использовать при сварке последовательно, т. е. с перерывами на время для подготовки следующего сварного соединения с использованием фитингов диаметром от 20 до 800 мм (в зависимости от модели аппарата).

Вышеуказанные заявления связаны с внешней температурой 20 °С.

### Комплект поставки

	<b>ERBACH H2 (сканер(опция),скребок,флэшка)</b>	
	1 x	Руководство по эксплуатации (pdf)
	1 x	Транспортировочный кейс

Технические Характеристики

Общие				
Выходное напряжение	[V]	10 до 48		
Протоколирование		Да(опция)		
Мощность (60 % ED) в соответствии с ISO 12176-2		2050 W (56 A)		
Диапазон рабочих температур	[°C]	От -20 до +50		
Степень защиты		IP54		
Класс защиты		1		
Соответствие		CE		
ISO классификация 12176-2		P <sub>2</sub> 4 U S <sub>1</sub> V AK D X		
Ввод сварочных данных				
	Да	Нет	Опция	
Считывающий сканер (опционально со сканером)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Ручной ввод шрихкода	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Ручной ввод сварочных данных	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	U <sub>OUT</sub> : 10 до 48 V t <sub>WELD</sub> : 0 до 9999 s
Ручной ввод сварочных параметров	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	U <sub>OUT</sub> : 40 V (фиксированная величина) t <sub>WELD</sub> : 0 до 9999 s
Параметры входной сети		230 V		
Номинальное Напряжение (Допуск)	[V]	230 AC		
Номинальная Частота (Допустимый Диапазон)	[Hz]	50/60		
Номинальный ток	[A]	16		
Потребляемая мощность	[VA]	3600 для H2	3000 для H2 -S	1600 для H2-L

Выходные параметры		
Выходное напряжение	[V]	10 bis 48 DC
Выходной ток (Макс.)		80
Выходной ток (t → ∞)	[A]	30
Выходной ток (мин.)	[A]	2
Подключение контактов	[mm]	4,0
Функции мониторинга		
Входное		Напряжение, Ток, Частота
Выходное		Напряжение, Ток, Сопротивление, Контакт, Короткое Замыкание
Другие		Система, Рабочая Температура, Техническое Обслуживание

Сообщения об ошибках		Текстом на дисплее, постоянный звуковой сигнал
<b>Размеры, Вес</b>		
Размеры L x B x H	Продукта [mm]	350 x 250 x 330
Вес	[kg]	26

### Протоколирование

Электромужфтовой сварочный аппарат типа ERBACH H2 имеет регистрацию данных около 1000 сварок со штрих кода в соответствии с ISO 12176-4.

<b>ERBACH H2</b>		
<b>Протоколирование</b>		
Количество протоколов		Около 1000
Интерфейс		USB
Формат файла		PDF
<b>Протоколирование данных</b>		
Общие Данные		Время, Дата, номер протокола, окружающая температура, Название стройплощадки (буквенно-цифровой), Сварщик, Время остывания
Сварочные данные		Напряжение, ток, работа, и заданного времени, режим, сопротивление, сообщение об ошибке с 10 значений напряжения и Тока
Данные фитинга		Штрих-код цифры (ISO/TR 13950), тип, размеры, производитель
<b>Сварочный код</b>		
Сварочный код		ISO 1276-3
Погодные условия		DVS 2207 / 2208
Сварочный код		ISO/TR 13950

## Элементы индикации и управления



## Удлинитель сетевого провода

- Удлинительные кабели должны иметь защитное заземление.
- Запрещается удлинять сварочные кабели.
- Всегда соблюдайте все действительные международные и национальные нормативно-правовые акты относительно продления линий.

Длина кабеля	(230 V)
До 20 m	3 x 1.5 mm <sup>2</sup>
20-50 m	3 x 2.5 mm <sup>2</sup>
50-100 m	3 x 4 mm <sup>2</sup>

## Проведение сварки

Электромужфтовой сварочный аппарат ERBACH H2 предоставляет возможность ввода параметров сварки с помощью штрих-кода посредством считывания карандаша/сканера. Альтернативно, параметры сварки „напряжение“ (10 в до 48 в) и „время“ (от 0 до 9999 s s) задается вручную.

## Подготовка

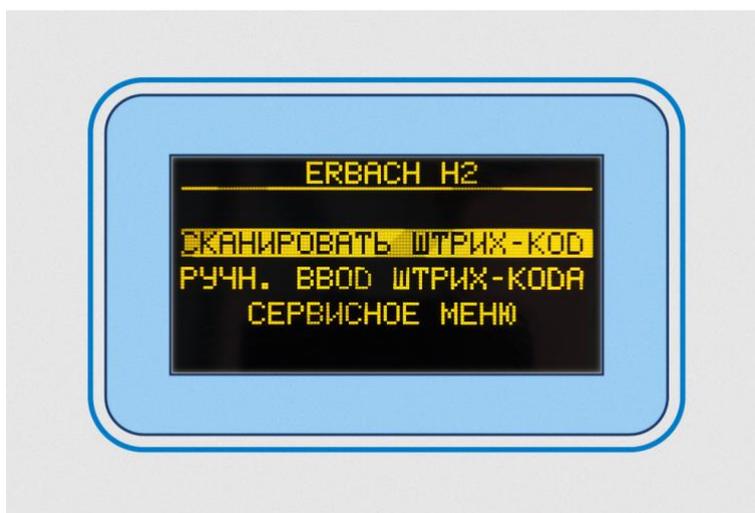
Перед вводом в эксплуатацию сделайте следующие шаги в указанной последовательности действий:

Шаг	Действие
1	Кабели и переходники визуально проверить и при обнаружении недостатков или повреждений, при необходимости заменить.
2	Сварочные кабели, кабели питания и удлинители полностью размотать.
3	Проверить места соединения кабелей
4	Запустить генератор и дать прогреться 30 минут
5	Подсоединить сварочный аппарат к генератору
6	Включить аппарат

## Включение электромужфтового аппарата

### Включить аппарат

При включении показывает основной дисплей



Строка 1 выводит на экран сообщение, сосканировать штрих-код

Строка 2 ввести штрих-код в ручную

Строка 3 вход в сервисное меню

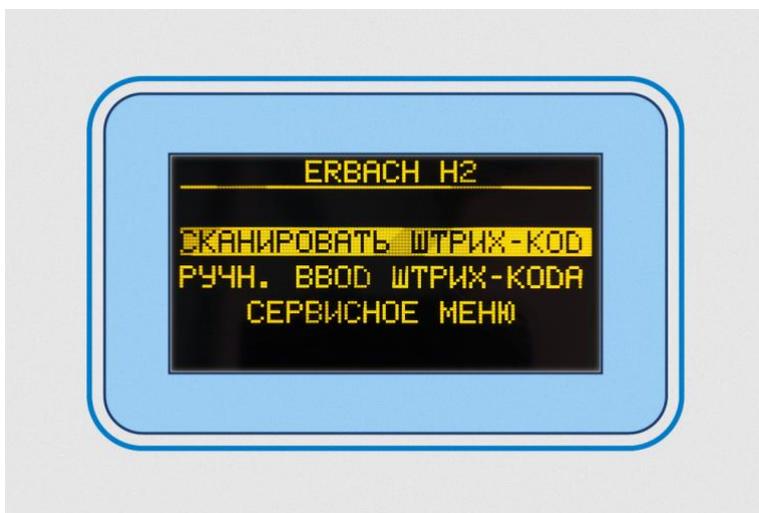
## Сварка со штрих кодом

### Подсоединения фитингов

#### Примечание

Контакты и фитинги должны быть чистыми. Загрязненные контакты приводят к перегреву и неправильному определению сопротивления фитинга.

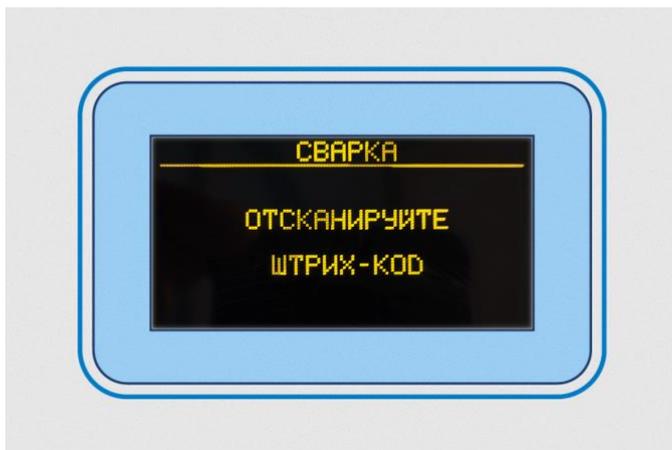
Нажмите кнопку СТАРТ на пункте Сканировать штрих-код



Строка 1 Сканировать штрих-код

#### Фитинг подключен

Убедитесь, что фитинг подключен. Появится следующий дисплей. Данный индикатор требует ввод сварочных данных с помощью штрих-кода. Ввод с помощью карандаша/сканера штрих-кода или вручную. Возможные ошибки отображаются в нижней строке экрана.



требуется ввод штрих-кода фитинга.

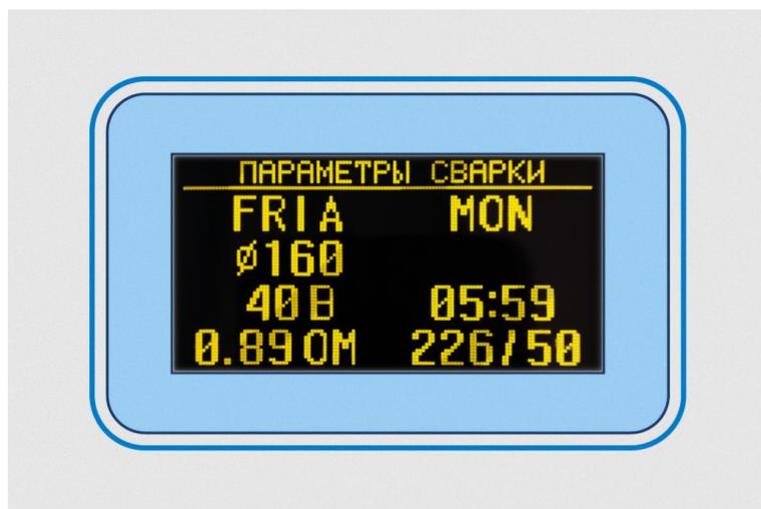
### Процесс сварки с помощью штрих кода

#### Считывание штрих кода

Для считывания штрих-кодов используйте считывающие карандаш/сканер. При не исправности штрих кода появляется ошибка на дисплее („код ошибки“) и раздается длинный звуковой сигнал.

#### Штрих код прочитан

После считывания штрих-кода показывается готовность сварочного аппарата к работе со следующим сообщением:



На экране отображается  
 Производитель муфты Тип спирали  
 Диаметр муфты  
 Напряжение и время сварки  
 Сопротивление фитинга  
 Напряжение и частота сети

## **Запуск сварки**

Для Запуска процесса Сварки с помощью отображаемых параметров нажмите зеленую кнопку запуска

## **Дополнительно**

После Нажатия зеленой кнопки "Пуск" появляется на дисплее сообщение зачищены ли трубы. Если в вашем аппарате есть такая возможность и это в настройках системы активировано, появится следующее сообщение на дисплее:

Труба отработана?

Зеленая кнопка "Пуск", Нажав зеленую кнопку "Пуск", вы подтверждаете, что трубы по всем правилам подготовлены.

Красная кнопка "стоп" Нажатием Красной кнопки "стоп", вы подтверждаете, что трубы не подготовлены.

Эти данные будут записаны в протокол

## **Напоминание**

После Нажатия зеленой кнопки "Пуск" система подскажет Вам, что для начала сварки нажмите кнопку СТАРТ

## **Проверка сопротивления фитинга**

Аппарат начнет проверять сопротивление фитинга. Если сопротивление выходит за допустимые пределы раздастся звуковой сигнал и на дисплее появится соответствующее сообщение. Звуковой сигнал можно отменить Нажатием Красной кнопки "стоп"

Проверка сопротивления фитинга

## **Сопротивление фитинга в норме**

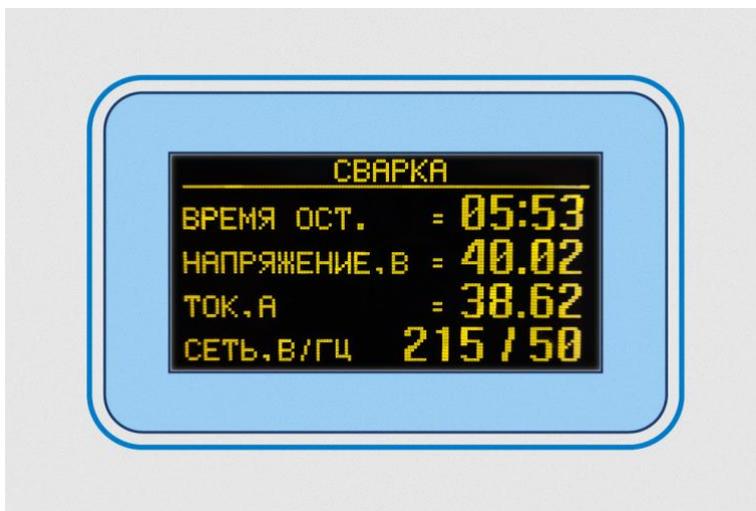
Если сопротивление фитинга в пределах допуска, запускается сварочный процесс

## **Внимание**

**!** Во время сварки, в целях безопасности, держитесь на расстоянии 1м от места сварки!

### В процессе сварки

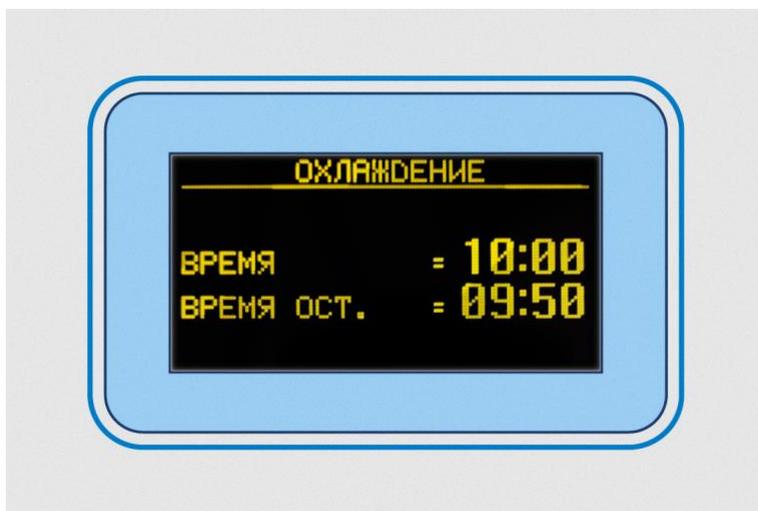
На дисплее отображается оставшееся время сварки



В процессе сварки  
 Строка 1 показывает оставшееся время.  
 Строка 2 показывает напряжение сварки  
 Строка 3 показывает ток сварки  
 Строка 4 показывает напряжение и частоту сети

### После окончания сварки

Процесс сварки автоматически прекращается, когда время реальное достигнет заданного. Прозвучит двойной звуковой сигнал и сообщение на дисплее:



Индикатор после процесса сварки начинает отсчет времени охлаждения. И данные записываются в протокол

После окончания времени охлаждения



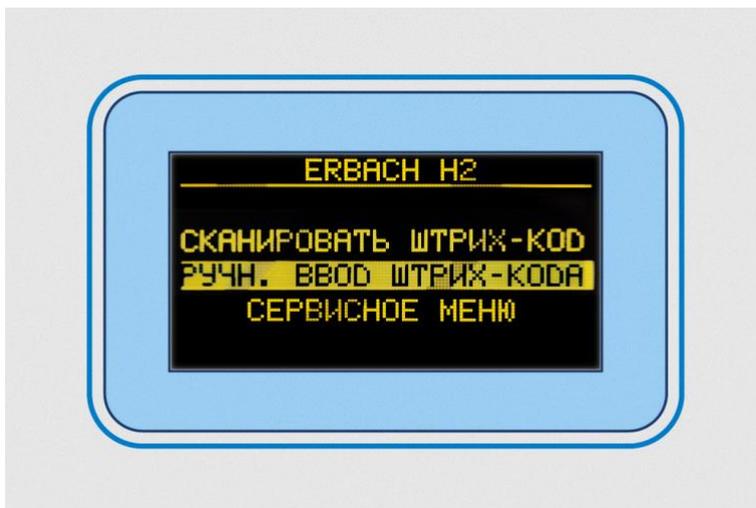
После окончания процесса Сварки можно аккуратно контакты сварочного кабеля снять с фитинга. Сварной стык можно перемещать после окончания времени остывания



Если не снять контакты с фитинга и начать другую сварку аппарат напишет ошибку Двойная сварка

Сварка с ручным вводом штрих-кода Фитинга

Перед подключением дисплей показывает основной дисплей:



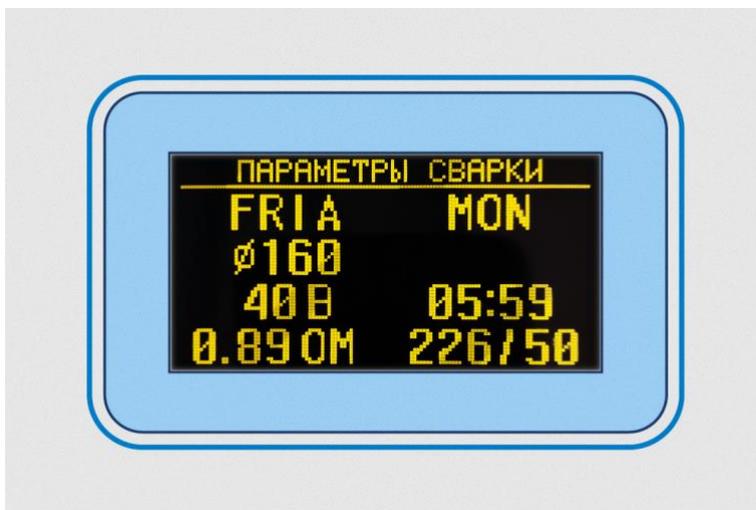
Нажать кнопку СТАРТ на пункте РУЧН.ВВОД ШТРИХ-КОДА

При нажатии СТАРТ появляется на экране следующая информация:



Ввод цифрового штрих-кода с муфты. Ввод производится джостиком сбоку аппарата и подтверждается кнопкой СТАРТ

После окончания ввода цифр и нажатия кнопки СТАРТ появляется следующая информация



На экране отображается  
 Производитель муфты    Тип  
 спирали  
 Диаметр муфты  
 Напряжение и время сварки  
 Сопротивление фитинга  
 Напряжение и частота сети

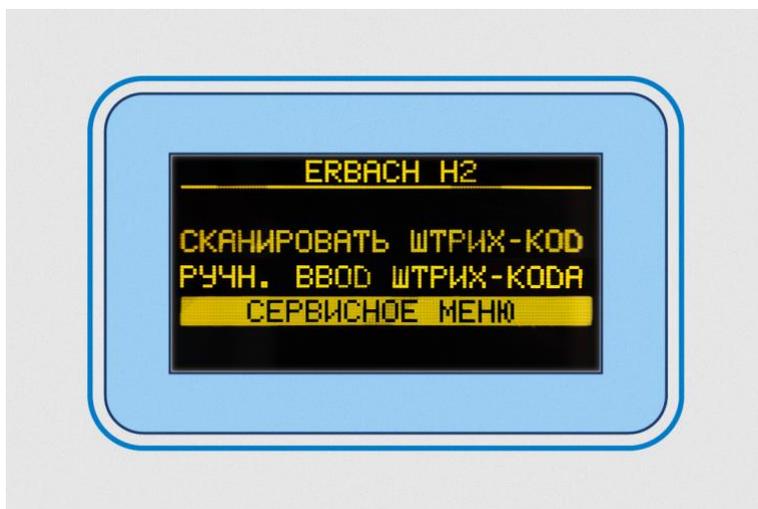
### Запуск сварочного процесса.

Для Запуска процесса Сварки с помощью отображаемых параметров нажмите зеленую кнопку запуска.

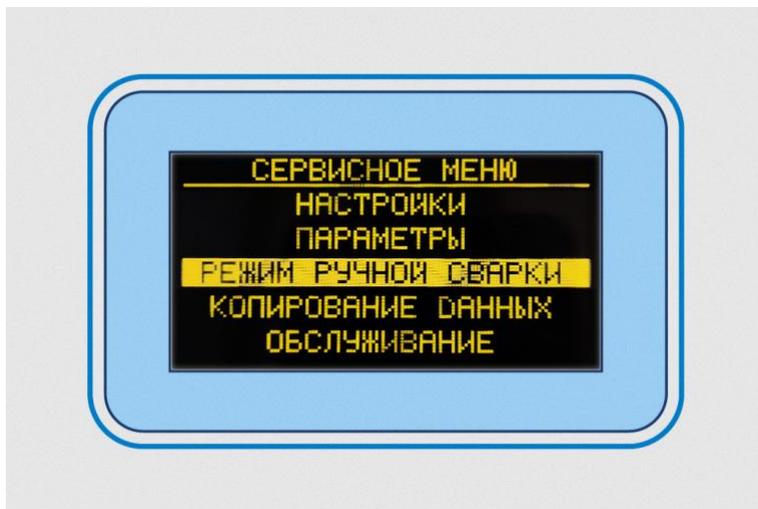
Далее процесс сварки идет так же. как при сварке с вводом данных с карандашом/сканером

### Сварка с ручным вводом параметров сварки

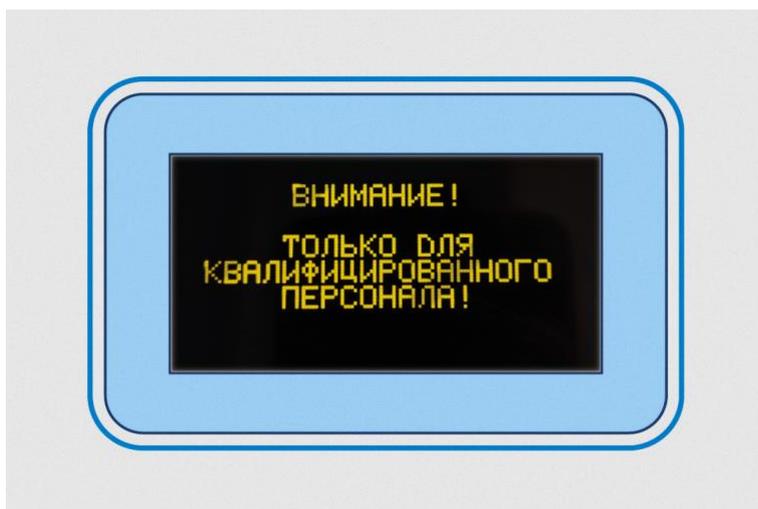
#### Вызов меню „ручной ввод“



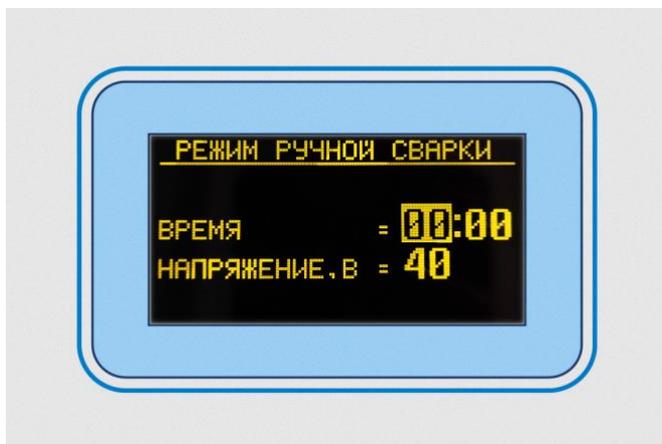
Выбрать кнопкой СТАРТ пункт СЕРВИСНОЕ МЕНЮ



Выбрать кнопкой СТАРТ пункт РЕЖИМ РУЧНОЙ СВАРКИ



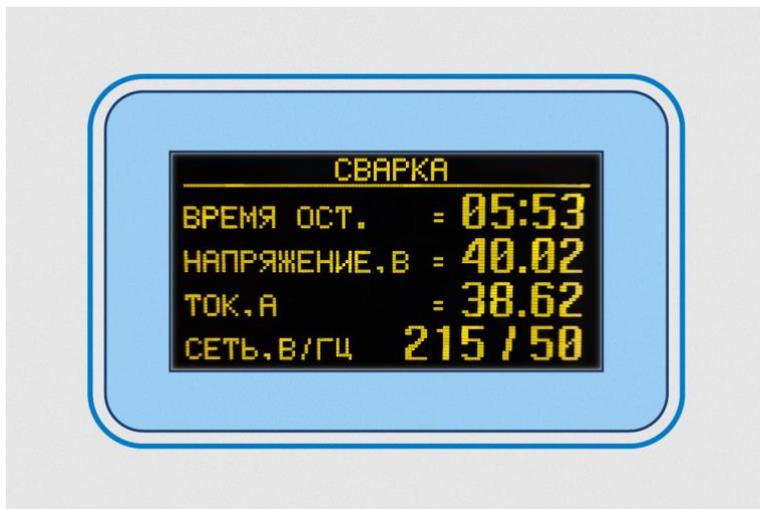
Внимание Сварка с ручным вводом параметров сварки не гарантирует качественную сварку и производителем не рекомендуется и должна проводиться квалифицированным персоналом



Ввод время сварки и напряжение производится джостиком с боку и подтверждается кнопкой СТАРТ

### После окончание ввода времени и напряжения

На дисплее отображается процесс сварки



В процессе сварки

Строка 1 показывает оставшееся время.

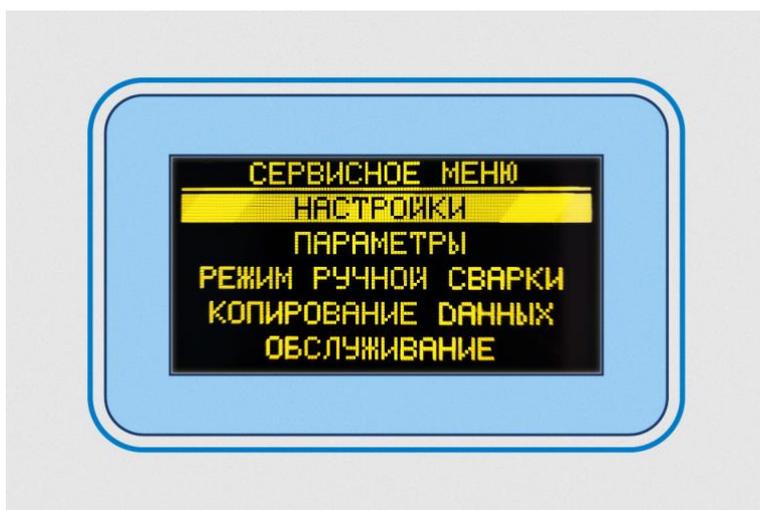
Строка 2 показывает напряжение сварки

Строка 3 показывает ток сварки

Строка 4 показывает напряжение и частоту сети

Далее процесс сварки идет так же. как при сварке с вводом данных с карандашом/сканером

### Функции настройки



При нажатии СТАРТ на пункт НАСТРОЙКИ можно изменять

Дата и Время

Просматривать состояние памяти

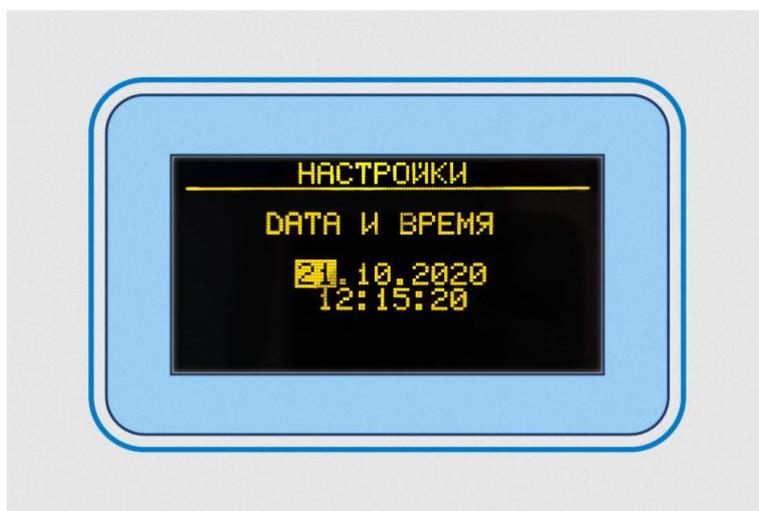
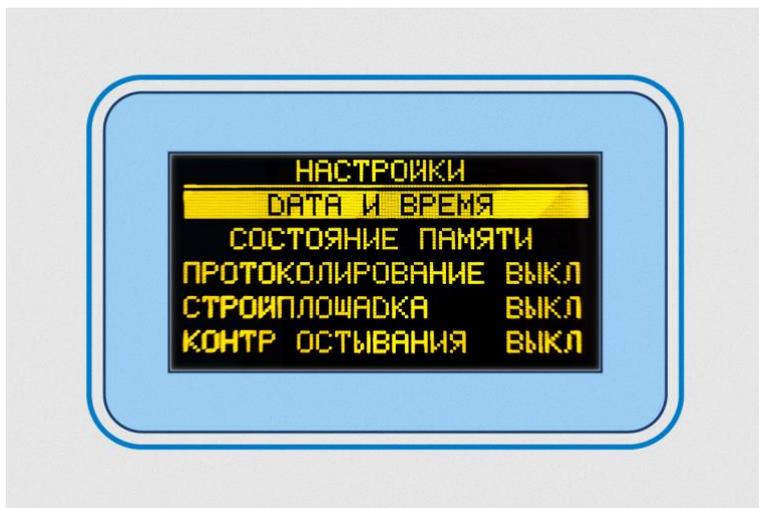
Вкл/Выкл Протоколирования

Вкл/Выкл Стройплощадку

Вкл/Выкл Контроль Остывания

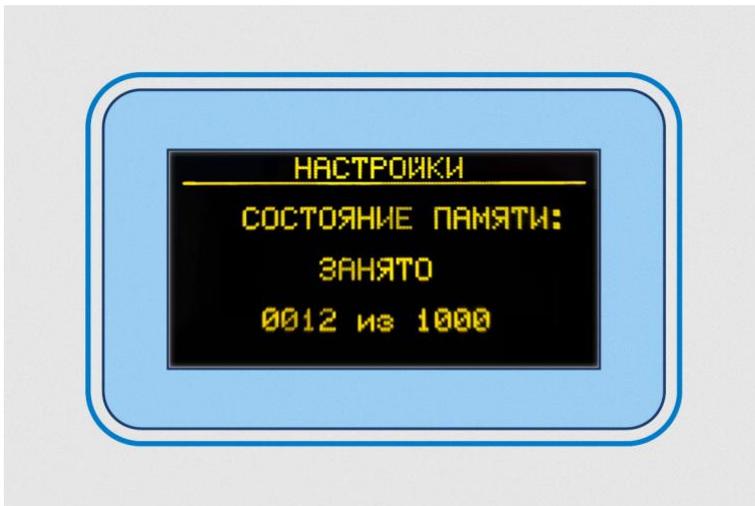
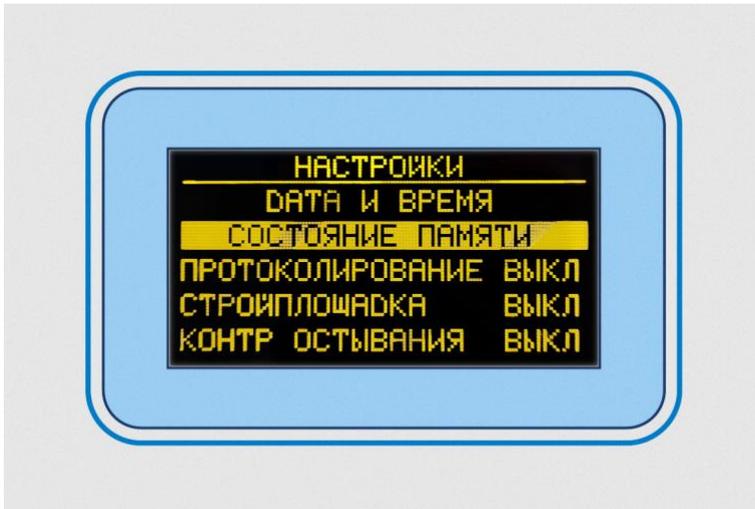
### Дата и время

При нажатии кнопки СТАРТ на пункт ДАТА и ВРЕМЯ можно менять эти параметры с помощью джостика

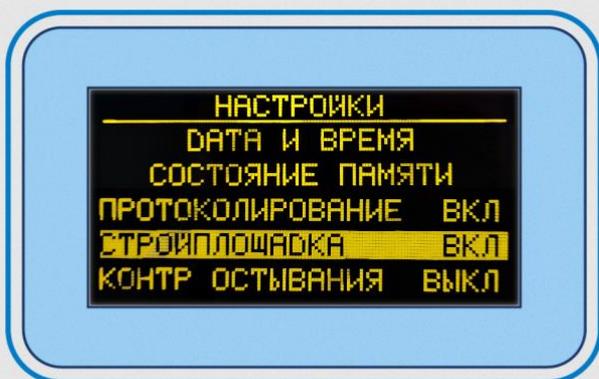
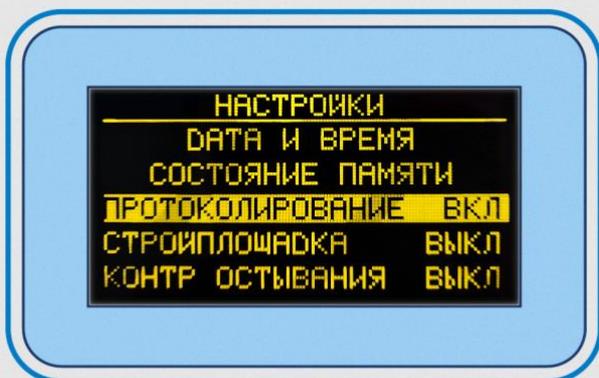


Состояние памяти

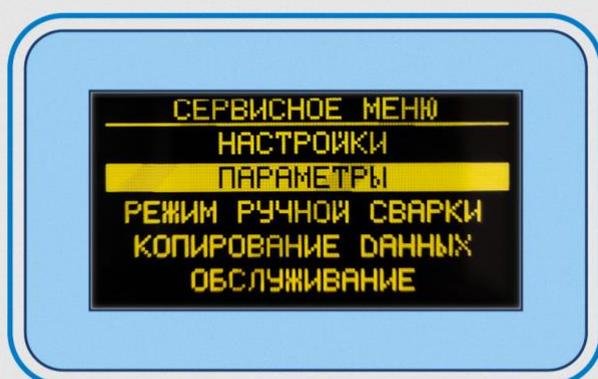
При нажатии кнопки СТАРТ на пункт состояние памяти можно посмотреть на сколько заполнена память



Так же здесь можно включить или выключить ПРОТОКОЛИРОВАНИЕ, СТРОЙПЛОЩАДКУ и КОНТРОЛЬ ВРЕМЕНИ ОСТЫВАНИЯ

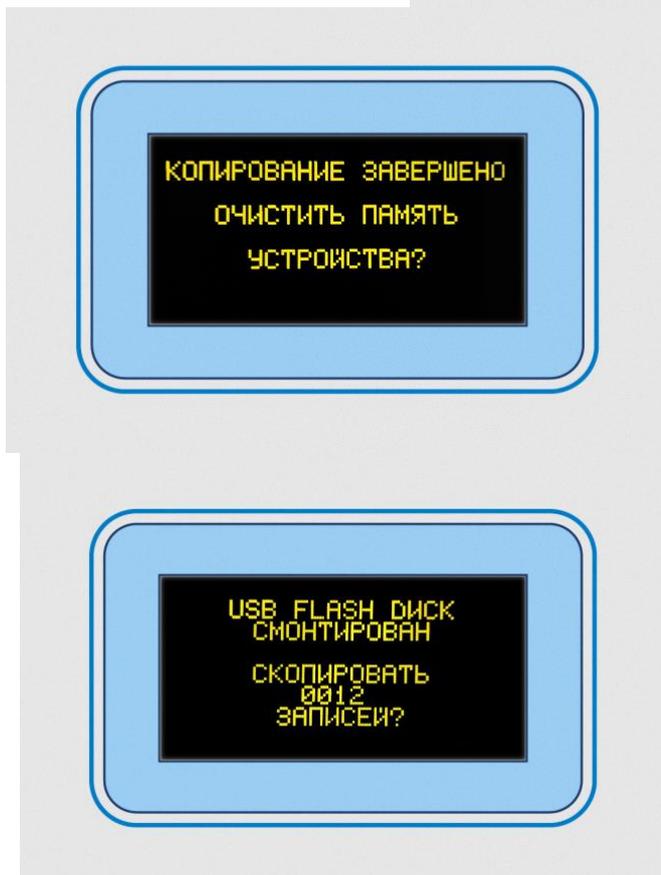


Пункт Параметры – информирует о состоянии аппарата и подключенного фитинга при нажатии СТАРТ



### Перенос данных

При нажатии кнопки СТАРТ на пункт КОПИРОВАНИЕ ДАННЫХ можно перенести данные с аппарата на флеш-карту



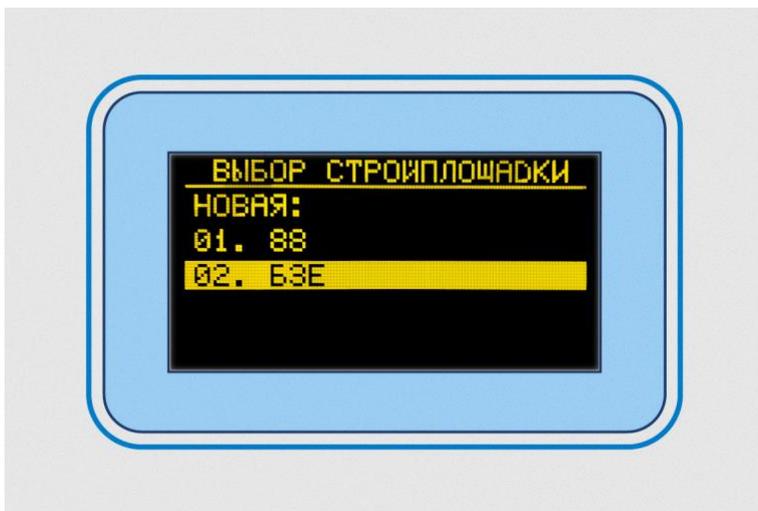
После переноса данных на флешку, данные с аппарата можно полностью удалить

**ВНИМАНИЕ:** прежде чем удалять протоколы на аппарате, убедитесь что копия протоколов находится на компьютере и открывается, т.к. после удаления восстановить протоколы будет не возможно.

### Ввод СТРОЙПЛОЩАДКИ.№

Номер работы представляет собой цифро-буквенный ряд символов, который обозначает наименование стройплощадки. Если активировать опцию СТРОЙПЛОЩАДКА в разделе Настройка, то перед каждой сваркой будет необходимо вводить номер работы.

Помимо этого вы можете вводить номер работы по желанию или создать список номеров работ для последующего использования с помощью пункта меню функций СТРОЙПЛОЩАДКА



### Ошибки

Проверка при включении устройства, а также во всех режимах работы:

- Е-01 Напряжение питания слишком высокое.
- Е-02 Напряжение питания слишком низкое.
- Е-03 Частота сети выше нормы
- Е-04 Частота сети ниже нормы

- E-05 Температура окружающего воздуха слишком высокая
- E-06 Температура окружающего воздуха слишком низкая
- E-07 Перегрев силового трансформатора
- E-08 Критическая температура силового трансформатора
- E-09 Системный сбой.
- E-10 Электрическая цепь фитинга разомкнута
- E-11 Короткое замыкание цепи фитинга
- E-12 Сопротивление фитинга выше допустимого
- E-13 Сопротивление фитинга ниже допустимого
- E-15 Высокое выходное напряжение
- E-16 Низкое выходное напряжение
- E-17 Высокий выходной ток
- E-18 Низкий выходной ток
- E-19 Максимальный выходной ток
- E-20 Остановка оператором. (была нажата кнопка STOP во время сварки)
- E-21 Потеря напряжения питания
- E-22 Память устройства почти заполнена. (ошибку можно игнорировать)
- E-23 Память устройства заполнена
- E-24 Максимальный пиковый ток

### **Гарантийные обязательства**

Общий 1 гарантийный срок составляет 3 года (36 месяцев).

Течение срока начинается с даты продажи оборудования. При отсутствии подтверждения даты продажи срок исчисляется с даты производства оборудования.

1-й год: полная гарантия. Erbach Kunststoff- und Schweißtechnik GmbH гарантирует отсутствие дефектов материалов или сборки на период 1 года (12 месяцев). В течение этого времени, при возникновении гарантийного случая, производитель обязуется бесплатно устранить возникшие дефекты в авторизованном сервисном центре и, при необходимости, бесплатно предоставить необходимые для ремонта запасные части. При установлении гарантийного случая по претензии, заявленной в течение 1-го года гарантийного периода, неисправное оборудование (детали, узлы) ремонтируется бесплатно. Замененное по гарантии оборудование (детали, узлы) остается в авторизованном Сервисном центре Erbach Kunststoff- und Schweißtechnik GmbH (далее по тексту "авторизованный Сервисный центр").

2-й и 3-й годы: продленная гарантия - бесплатный ремонт. В течение 2-го и 3-го года гарантии (в течение 24 месяцев, следующих за первыми 12 месяцами полной гарантии) при возникновении гарантийного случая, производитель обязуется бесплатно устранить возникшие дефекты в авторизованном Сервисном центре, при этом стоимость запасных частей, если замена каких-либо деталей будет признана необходимой специалистом авторизованного сервисного центра, оплачивается покупателем. Потребитель имеет право забрать узлы и детали, замена которых была произведена.

Смена собственника изделия не влияет на гарантийные обязательства производителя.

Если первоначальным покупателем оборудования выступило одно лицо, а конечным пользователем явилось другое лицо, то, с точки зрения настоящих гарантийных правил, Erbach Kunststoff- und Schweißtechnik GmbH рассматривает обоих этих лиц, как "потребителей", в случае, если любое из них обращается за гарантийным или сервисным обслуживанием оборудования Erbach Kunststoff- und Schweißtechnik GmbH.

Ежегодное техническое обслуживание оборудования. Оборудование Erbach Kunststoff- und Schweißtechnik GmbH является профессиональным оборудованием и нуждается в регулярном техническом обслуживании, которое рекомендуется проходить в авторизованном Сервисном центре не реже 1 раза в год. В случае, если оборудование не предоставляется на ежегодное сервисное обслуживание в авторизованный Сервисный центр, то продленная 3-летняя гарантия не предоставляется и гарантия на оборудование составляет 1 год со дня продажи. При отсутствии подтверждения даты продажи срок исчисляется с даты производства оборудования.

1 Общий гарантийный срок исчисляется как сумма 2-х сроков: срока полной гарантии и срока продленной гарантии

Гарантийный срок на оборудование, находившееся в гарантийном ремонте, увеличивается на срок ремонта. Срок ремонта исчисляется со дня обращения потребителя/конечного пользователя с требованием об устранении недостатков оборудования, до дня его выдачи потребителю в сервисном центре или передачи из авторизованного Сервисного центра по окончании ремонта транспортной компании, согласованной с потребителем.

Производитель дорожит своей репутацией и стремится поддерживать наиболее востребованные запасные части в наличии на складе авторизованного Сервисного центра. Тем не менее, в случае отсутствия каких-либо запасных частей на складе сервисного центра, производитель обязан обеспечить их поставку в срок от 15 до 150 календарных дней.

Гарантийный срок на детали и узлы, замененные в ходе негарантийного ремонта оборудования в гарантийный период авторизованным Сервисным центром, составляет 12 месяцев со дня выдачи отремонтированного оборудования авторизованным Сервисным центром. Гарантийный срок на оборудование сохраняется.

Для подтверждения покупки оборудования в случае гарантийного ремонта или при предъявлении иных, предусмотренных законом требований, необходимо иметь полностью заполненный паспорт на изделие или сервисный протокол, в том случае, если оборудование уже подвергалось ремонту.

При установлении гарантийного случая по претензии, заявленной в течение гарантийного периода, неисправное оборудование (детали, узлы) ремонтируется бесплатно. Замененное по гарантии оборудование (детали, узлы) остается в авторизованном Сервисном центре.

Внимание! Выдача оборудования происходит в авторизованном сервисном центре. Если потребитель (его представитель) не воспользовались своим правом на проверку комплектности оборудования, работоспособности его узлов и компонентов в авторизованном сервисном центре, то оборудование считается принятым потребителем, а работоспособность оборудования - подтвержденной. Передача оборудования для транспортировки в согласованную с потребителем транспортную компанию, также считается передачей оборудования потребителю, при которой оборудование считается принятым потребителем по комплектности, а работоспособность оборудования - подтвержденной.

Оборудование Erbach Kunststoff- und Schweißtechnik GmbH является профессиональным и для обращения с ним у потребителя должен присутствовать соответствующий персонал. Erbach Kunststoff- und Schweißtechnik GmbH и авторизованные им сервисные центры ни в какой степени не могут нести ответственность за отсутствие у потребителя оборудования надлежащим образом подготовленного персонала. Подготовка такого персонала специалистами авторизованного сервисного центра и (или) при участии специалистов авторизованного сервисного центра является платной услугой и, в случае необходимости в такой услуге, оплачивается потребителем отдельно.

В случае, если для монтажа и запуска оборудования Erbach Kunststoff- und Schweißtechnik GmbH потребителю требуется поддержка, то рекомендуется обращаться в авторизованный Сервисный центр.

Гарантийный срок на оборудование, введенное в эксплуатацию Авторизованным Сервисным центром Erbach Kunststoff- und Schweißtechnik GmbH с составлением Акта "Ввода оборудования в эксплуатацию" исчисляется со дня ввода в эксплуатацию.

"Ввод оборудования в эксплуатацию" на объекте заказчика является платной услугой и, в случае необходимости в такой услуге, оплачивается потребителем отдельно.

При вводе оборудования в эксплуатацию представителем авторизованного Сервисного центра (в качестве дополнительной платной услуги), с оформлением Акта «Ввода в эксплуатацию», гарантийные обязательства действуют со дня ввода в эксплуатацию. При осуществлении ввода в эксплуатацию после 24 месяцев со дня продажи, по решению авторизованного Сервисного центра, детали с ограниченным сроком хранения подлежат замене за счет потребителя. В этом случае гарантийные обязательства в отношении деталей с ограниченным сроком хранения не распространяются.

Внимание! Гарантия не распространяется на следующие случаи и ситуации (негарантийные случаи):

- Оборудование неправильно поднимали или перегружали;
- Оборудование неправильно транспортировали;
- Оборудование неправильно эксплуатировалось или хранилось;
- Ремонт или сервисное обслуживание оборудования, проводились неавторизованным сервисным центром;
- Ремонт или разборка оборудования проводились потребителем самостоятельно;
- На оборудование устанавливались неоригинальные части или в него вносились дополнения или изменения без авторизации производителя;
- Модификация оборудования или изменение его конструкции Клиентом;
- Неисправности, возникшие в результате продолжения работы с повреждёнными узлами или элементами оборудования;
- Удалена табличка с серийным номером или умышлено/неумышленно надпись серийного номера сделана неразборчивой;
- На оборудовании присутствуют следы механических повреждений;
- Выход оборудования из строя произошел в результате перепада (перепадов) напряжения питания, в пределах, недопустимых государственными стандартами;
- В оборудовании обнаружены насекомые, грызуны, домашние или дикие животные и (или) следы их жизнедеятельности;
- Эксплуатация оборудования производилась при температурах, выходящих за диапазоны его эксплуатации;
- Хранение оборудования производилось при температурах, выходящих за диапазоны допустимых температур его хранения;
- Имеются следы воды или следы контакта с водой на внутренней поверхности корпусов приборов и элементов, расположенных внутри эл. шкафа, корпуса гидростанции, корпуса эл. нагревателя
- В гидравлической системе отсутствует масло, его уровень недостаточен или оборудование эксплуатировалось с недостаточным уровнем масла в гидравлической системе;
- В гидравлической системе применялось масло с иными рабочими характеристиками, чем масло, рекомендованное производителем;
- Умышленные или неосторожные действия потребителя или третьих лиц при обслуживании или эксплуатации оборудования (такие как, например, повреждение или разъединение электрических соединений, неправильное подключение или включение оборудования, неиспользование опорных роликов для свариваемых отрезков труб, чрезмерная длина отрезков свариваемых труб и т. д.);
- Загрязнением водой, топливом, воздухом узлов, контакт которых с указанными средами не предусмотрен, или по причине несоответствующего качества указанных сред;
- Использованием иных по сравнению с рекомендованными химических веществ;
- Нарушением правил хранения и использования или размещением устройств (приборов) в крайне непригодных условиях: повышенной влажности и (или) запылённости, а также при крайне низкой (холод) или крайне высокой температуре окружающей среды;
- Повреждения, возникшие в результате внешнего механического воздействия, а также воздействия внешних факторов, дефектов дорожного покрытия при транспортировке оборудования, наездов на препятствия;
- Покупатель не имел возможности изучить инструкцию по эксплуатации оборудования или отдельные ее разделы.
- Покупатель не имел возможности сообщить о дефекте или предоставить оборудование для устранения дефекта в авторизованный сервисный центр.

Гарантийные обязательства не распространяются на оборудование, в отношении которого заявлены претензии по истечении гарантийного периода.

Гарантийные обязательства не распространяются на проданное потребителю поддержанное оборудование.

Естественный износ изделия исключается из гарантийных условий, в том числе такие случаи естественного износа, как:

- Износ деталей, узлов и агрегатов подлежащих плановой замене при нормальном режиме эксплуатации: износ прокладок цилиндров, поршней, уплотнения насоса, иные уплотнительные резиновые элементы, клапаны впускные и нагнетательные насоса,

повреждения узлов, работающих под высоким давлением, вызванные примесями ржавчины, песка и т. п.,

- Механические и химические повреждения поверхности шлангов, загрязнение масляного насоса,
- Затупление лезвий ножей торцевателя,
- Растяжение цепей
- Механические повреждения зубчатых передач,
- Обесцвечивание и выгорание лакокрасочного покрытия, полимерных пленок, а также загрязнения, потёртости и деформация;

Исправность аппарата проверяется в авторизованном Сервисном центре Erbach Kunststoff- und Schweißtechnik GmbH. Процедура предъявления возможных претензий и установления причины вероятной неисправности следующая:

Покупатель направляет претензию своему дилеру или сервисному центру.

При обращении покупатель обязан письменно изложить описание неисправности или предоставить авторизованному Сервисному центру определить неисправность.

Дефект будет устранен в соответствии с техническими требованиями – либо путем ремонта, либо путем замены неисправной части. Если выявлен гарантийный случай, то все расходы по устранению дефекта, включая стоимость частей, несет производитель изделия. Все расходы по доставке изделия до сервисного центра и обратно покупателю несет покупатель. В иных, негарантийных случаях, покупатель уведомляется о предположительных причинах возникновения неисправности, ориентировочной стоимости и сроках ее устранения. В негарантийных случаях ремонт производится с согласия покупателя. На отремонтированный аппарат предоставляется гарантия.

Диагностика оборудования, по результатам которой не установлен гарантийный случай, является платной услугой и оплачивается потребителем/конечным пользователем.

Производитель не несет ответственности не возмещаются расходы, связанные с монтажом и демонтажом оборудования в гарантийный период, а также ущерб, нанесенный другому оборудованию, находящемуся у потребителя или конечного пользователя, в результате неисправностей (или дефектов), в отношении которых установлен гарантийный случай. Ответственность производителя ограничивается только восстановлением работоспособности оборудования за счет производителя, если работоспособность была утрачена в результате гарантийного случая.

Производитель ни в коей мере не несет ответственности за ущерб, связанный с использованием изделия или, наоборот, с невозможностью его использования. Производитель ни при каких обстоятельствах не возмещает затраты покупателя или пользователя оборудования или иных 3-х лиц, понесённые во время неисправности оборудования, включая телефонные звонки, аренду другого оборудования, проживание в гостинице, потерю времени и упущенную выгоду и т. п. Ответственность производителя ограничивается только восстановлением работоспособности оборудования за счет производителя, если работоспособность была утрачена в результате гарантийного случая.

Несчастные случаи, форс-мажорные и другие обстоятельства, на которые не может влиять производитель, в частности, порча изделия огнем, водой, бросками напряжения и т.п., исключаются из гарантийных условий. Все обязательства, описанные в данных гарантийных условиях, теряют силу по истечении гарантийного срока согласно п.1. Если о дефекте, являющемся гарантийным случаем, заявлено в течение гарантийного срока, но дефект не устранен до истечения гарантийного срока, действие гарантийных обязательств продлевается до устранения дефекта.

Рекомендации по обеспечению бесперебойной работы оборудования

Ежегодное сервисное обслуживание в авторизованном Сервисном центре (Сервисным центром предоставляется сертификат)

Письменный (электронная и/или печатная форма) график ППО2 отметка о прохождении, ФИО и подпись ответственного лица, копия приказа о его назначении, выписка из штатного расписания.

Гарантия на оборудование это гарантия только его бесплатного ремонта в авторизованном сервисном центре.

Гарантией непрерывной работы оборудования на ответственных строительных объектах является наличие сменного (запасного) оборудования, источников эл. питания, сменного подготовленного и аттестованного персонала

Более длительный гарантийный срок может определяться договором в соответствии с применяемым законодательством. В этом случае дополнительные гарантийные обязательства определяются условиями соответствующего договора между потребителем и авторизованным сервисным центром.

Производитель имеет право потребовать подтверждения гарантийного срока предоставлением документов купли-продажи оборудования.

#### Срок службы

Рекомендованный производителем срок службы оборудования - 7 лет. Максимальный срок службы оборудования - 10 лет. По истечении этого срока оборудование подлежит утилизации в соответствии с экологическими нормами и нормами безопасности местного законодательства.

#### Внимание!

Производитель оставляет за собой право внесения в конструкцию сварочного оборудования изменений (улучшений), не влияющих или улучшающих работу оборудования. При этом производитель не обязан уведомлять о подобных изменениях конечного Пользователя (Потребителя, Покупателя, Заказчика).

## 2 Планово-Предупредительный Осмотр