

INSTRUKCJA OBSŁUGI

SPAWARKI INWERTOROWEJ ADLER

MODEL: MMA-175, MMA-195, MMA-220



PARAMETRY TECHNICZNE:

Model	MMA-175	MMA-195	MMA-220
Napięcie zasilania	1faza AC 230V / 50Hz	1faza AC 230V / 50Hz	1faza AC 230V / 50Hz
Pobór prądu max.	6,1kW	7,2kW	8,7 kW
Zakres regulacji prądu spawania	20-160A	20-190A	20-220A
średnica elektrod	1,6÷4,0	1,6÷5,0	1,6÷5,0
Znamionowy prąd wejściowy	28A	36A	39A
Znamionowe napięcie wejściowe	26.4V	27.6V	28.8V
Cykl pracy	60%@160A	60%@190A	60%@220A
Sprawność	85%	85%	85%
Stopień izolacji	H	H	H
Stopień izolacji obudowy	IP21S	IP21S	IP21S
Ciężar	3,5kg	3.7kg	4.3kg
Wymiary spawarki	290x105x200mm	290x105x200mm	280x115x191mm
Wymiary walizki	-	350x196x216mm	-

Objaśnienia zastosowanych znaków ostrzegawczych:



Niebezpieczeństwo porażenia elektrycznego



Niebezpieczeństwo podrażnienia oparami spawalniczymi



Niebezpieczeństwo wybuchu



Niebezpieczeństwo promieniowania ultrafioletowego



Nakaz stosowania maski ochronnej



Nakaz stosowania odzieży ochronnej



Nakaz stosowania rękawic ochronnych



Zabronione jest używanie spawarki osobom stosującym urządzenia, elektryczne lub elektroniczne wspomagające funkcje życiowe



Zagrożenie promieniowaniem jonizującym



Ogólne niebezpieczeństwo



UWAGA : PRZED ROZPOCZĘCIEM PROCESU SPAWANIA NALEŻY DOKŁADNIE PRZECZYTAĆ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI

SPAWARKA INWERTOROWA PRZEZNACZONA DO SPAWANIA METODAMI (MMA) ELEKTRODAMI OTULONAMI PRZEZNACZONA DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO I PRZEMYSŁOWEGO.

Uwaga: W poniższym tekście został użyty termin "spawarka"

1. OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS SPAWANIA ŁUKOWEGO

Operator urządzenia powinien być odpowiednio przeszkolony w zakresie bezpiecznego użytkowania spawarki, jak również poinformowany o zagrożeniach związanych z procesami spawania łukowego, odpowiednich rodzajach ochrony osobistej oraz procedurach alarmowych. Powinien również zapoznać się ze specyfikacją techniczną IEC lub CLC/TS 62081: INSTALACJA I UŻYTKOWANIE SPRZĘTU DO SPAWANIA ŁUKOWEGO.

Niebezpieczeństwo porażenia elektrycznego:

- Spawarkę należy podłączyć czy wyłączyć do sieci wyposażonej w uziemiony przewód neutralny.
- Upewnij się, że wtyczka zasilania jest prawidłowo podłączona do uziemienia ochronnego.
- Unikaj bezpośredniego kontaktu z obwodem spawania.
- Zastosuj odpowiednią izolację elektryczną od podłogi i stanowiska warsztatowego.
- Podłączanie przewodów spawalniczych, czynności kontrolne oraz naprawa powinny być wykonywane po wyłączeniu spawarki i odłączeniu zasilania.
- Instalacja elektryczna zasilająca spawarkę powinna być wykonana zgodnie obowiązującymi normami oraz przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy.
- Nie wolno używać spawarki w środowisku wilgotnym lub mokrym oraz w trakcie padającego deszczu.
- Nie dotykaj części elektrycznych ani elektrody nieosłoniętymi dłońmi.
- Stosuj rękawice i odzież ochronną wyłącznie suchą.
- Nie używaj przewodów z uszkodzoną izolacją lub poluzowanymi połączeniami.
- Upewnij się, czy pozycja podczas spawania będzie wygodna i bezpieczna.



Szkodliwe opary, niebezpieczeństwo wybuchu, zagrożenie pożarem:

- Konieczne jest zapewnienie odpowiedniej wentylacji powietrza podczas procesu spawania w celu usunięcia oparów spawalniczych.
- Należy systematycznie sprawdzać i oceniać granice bezpieczeństwa w zależności od składu i stężenia gazów.
- Nie spawaj pojemników, kontenerów lub rurociągów, które zawierają lub zawierały ciekłe lub gazowe substancje wybuchowe.
- Nie spawaj zbiorników pod ciśnieniem.
- Iskrzenie podczas spawania może wywołać pożar.
- Usunąć z obszaru pracy spawacza wszystkie substancje łatwopalne.
- W przypadku stosowania butli z gazem przechowywać je z dala od źródeł ciepła i chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

Promieniowanie może uszkodzić oczy i skór !

- Zawsze stosować maskę spawalniczą z filtrem przyciemniającym UV, nosić rękawice ochronne, obuwie ochronne oraz nakrycie nieprzepuszczające promieniowania ultrafioletowego oraz stosować pomosty lub chodniki izolacyjne.
- Zastosować odpowiednią izolację elektryczną pomiędzy elektrodami spawalniczymi a spawanym materiałem i ewentualnymi uziemionymi częściami metalowymi które znajdują się w pobliżu.
- Rozszerzyć zabezpieczenie na inne osoby postronne za pomocą odpowiednich ekranów.



Promieniowanie elektromagnetyczne:

- Pole elektromagnetyczne wytwarzane podczas procesu spawania może wpływać na funkcjonowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Osoby stosujące urządzenia elektryczne lub elektroniczne wspomagające funkcje życiowe, powinny skonsultować się z lekarzem zanim pojawi się w obszarze użytkowania spawarki. Osobom stosującym urządzenia elektryczne lub elektroniczne wspomagające funkcje życiowe odradza się użytkowanie spawarki.



Promieniowanie jonizujące:

- Niniejsza spawarka spełnia wymagania techniczne dla produktu przeznaczonego do pracy w środowisku przemysłowym i zastosowania profesjonalnych. Nie gwarantuje zgodności z wymaganiami z zakresu kompatybilności elektromagnetycznej w otoczeniu domowym.



Dodatkowe środki ostrożności:

- Szczególną uwagę należy zachować podczas pracy w środowisku zagrożonym porażeniem elektrycznym, oraz w obecności materiałów łatwopalnych i wybuchowych.
- Zabrania się spawania operatorom znajdującym się nad podłożem, z wyjątkiem ewentualnych przypadków zastosowania platform zabezpieczających.
- Napięcie pomiędzy uchwytami elektrod i uchwytami masowymi, podczas pracy z wieloma spawarkami na jednym elemencie lub na kilku połączonych ze sobą elektrycznie może spowodować niebezpieczną sumę napięć jałowych przewyższając podwójnie wartość graniczną.
- Do wyznaczony koordynator powinien dokonać pomiaru z pomocą odpowiednich przyrządów, celem zbadania zagrożenia i zastosowania odpowiednich środków zapobiegawczych.



Pozostałe zagrożenia, niewłaściwe użytkowanie

- Używanie spawarki do jakichkolwiek prac niezwiązanych z jej przeznaczeniem (rozmaranie instalacji wodnej) jest niebezpieczne.
- W przypadku problemów z instalacją i działaniem spawarki, należy postępować zgodnie z instrukcją obsługi.
- Jeśli informacje zawarte w instrukcji nie pozwalają na rozwiązanie problemu, należy skontaktować się ze sprzedawcą lub autoryzowanym serwisem.
- Spawarka powinna być podłączona do sieci elektrycznej wyposażonej w wyłącznik różnicowy – prądowy.

2. INFORMACJE OGÓLNE

2.1 WPROWADZENIE

- Spawarka inwertorowa jest źródłem prądu stałego DC, przeznaczonym do spawania łukowego elektrod topliw metod MMA. Dzięki swojej konstrukcji i najnowszym rozwiązaniach technologicznych gwarantuje precyzyjną regulację prądu, doskonałą jakość spoiny, stabilniejszy łuk i łatwe spawanie elektrod rutylowych i nierdzewnych. Dzięki zastosowaniu półprzewodników w technologii IGBT zredukowano masę i objętość, podkreślając zalety łatwej obsługi i mobilności. Spawarka może współpracować z przenośnym źródłem zasilania o mocy 1,5 razy większej od mocy urządzenia.

2.2 ZESTAW ZAWIERA

- Przewód spawalniczy z uchwytem elektrody
- Przewód spawalniczy z uchwytem masy
- Maski spawalnicze z filtrem
- Szczotko-młotek
- Kufer (model MMA-175)

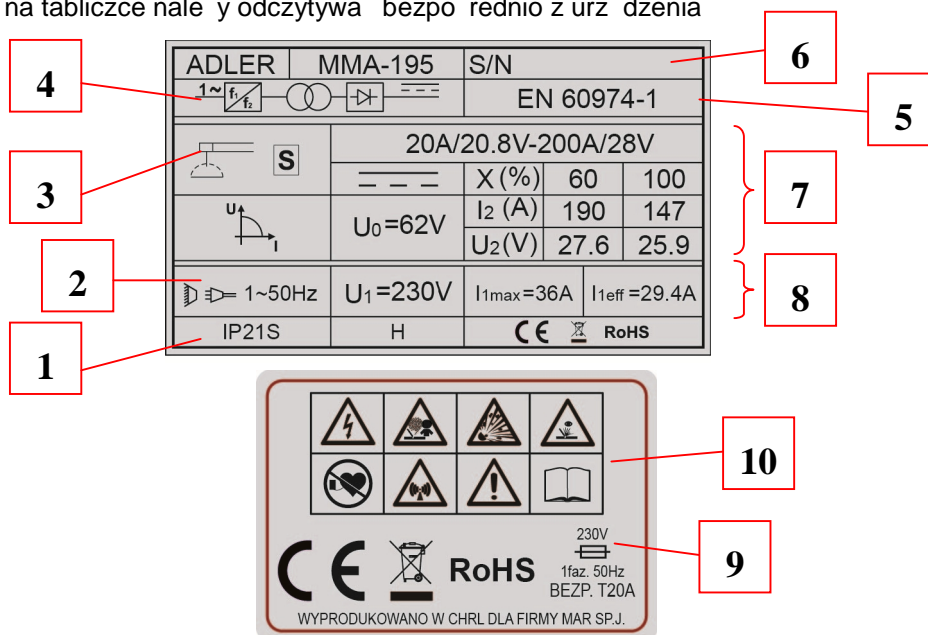
3. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

3.1 TABLICZKA ZNAMIONOWA

Główne parametry techniczne dotyczące spawarki i jej sprawności zostały podane na tabliczce znamionowej rys. A

- 1 - Stopień zabezpieczenia obudowy
- 2 - Symbol linii zasilania
- 3 - Typ procesu spawania
- 4 - Schemat budowy spawarki
- 5 - Norma bezpieczeństwa dotycząca produkcji urządzeń do spawania łukowego
- 6 - Numer seryjny urządzenia
- 7 - Parametry obwodu spawania
- 8 - Dane dotyczące zasilania
- 9 - Wartości bezpieczników zwłocznych instalacji zasilających
- 10 - Symbole dotyczące bezpieczeństwa użytkownika

Wartości podane na tabliczce należy odczytywać bezpośrednio z urządzenia.

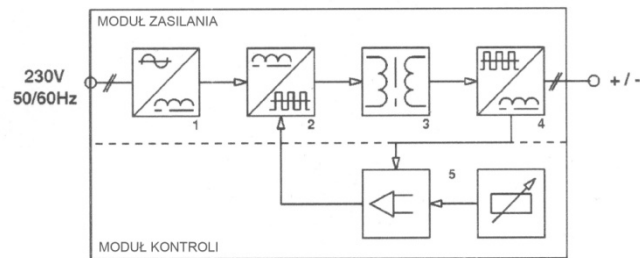


4. OPIS SPAWARKI

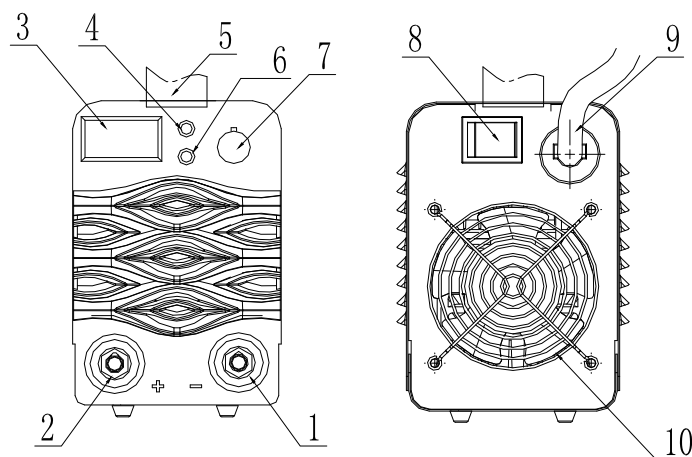
4.1 SCHEMAT BLOKOWY

Konstrukcja spawarki opiera się na modułach mocy wykonanych na obwodach drukowanych.

- 1 - wejście jednofazowej linii zasilania, zespół prostownikowy i kondensatory stabilizujące napięcie.
- 2 - mostek tranzystorów IGBT oraz sterowniki: zmiana napięcia zasilania na napięcie przemiennie o wysokiej częstotliwości, regulacja mocy w zależności od prądu spawania.
- 3 - transformator wysokiej częstotliwości: zasilany napięciem przetworzonym z bloku 2, przystosowuje napięcie i natężenie prądu do wartości potrzebnych do wytworzenia łuku.
- 4 - mostek prostowniczy wtórny: zmienia napięcie prądu przemiennego na napięcie stałe.
- 5 - układ sterowania i regulacji prądu.



4.2 Panel kontrolny



- 1) Gniazdo przewodu spawalniczego ujemne
- 2) Gniazdo przewodu spawalniczego dodatnie
- 3) Wyłącznik prądu spawania
- 4) Kontrolka zasilania wskazuje, że spawarka jest podłączona do sieci i gotowa do pracy
- 5) Pasek transportowy
- 6) Kontrolka zabezpieczenia termicznego, przed zbyt wysokim i zbyt niskim napięciem, zabezpieczenia ANTI STICK przed sklejeniem elektrody
- 7) pokrętło regulacji prądu
- 8) Właznik zasilania
- 9) Przewód zasilający 230V
- 10) Wentylator

5. INSTALACJA

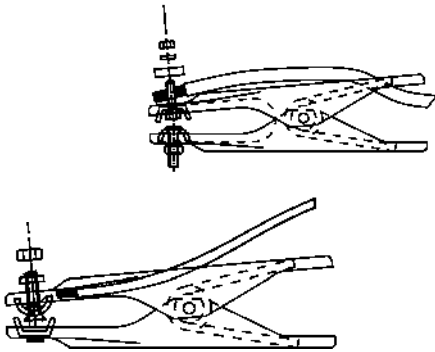


Wszelkie prace przygotowawcze, instalacyjne oraz podłączenia elektryczne w spawarce należy wykonywać po uprzednim odłączeniu urządzenia od sieci zasilania. Podłączenia elektryczne powinny być wykonane wyłącznie przez osoby do tego wykwalifikowane.

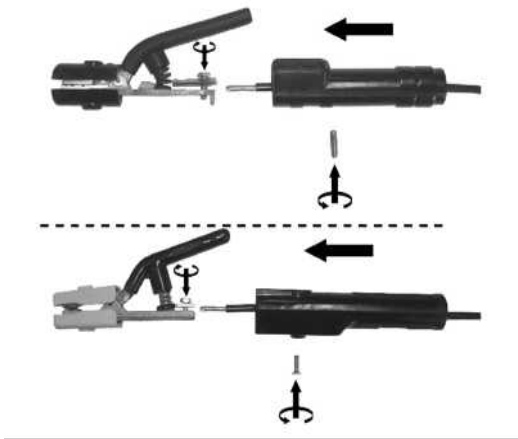
5.1 PRZYGOTOWANIE

Rozpakować spawarkę i zamontować akcesoria znajdujące się w opakowaniu.

5.1.1 Montaż przewodu z zaciskiem masy



5.1.2 Montaż przewodu spawalniczego z uchwytem elektrody



5.2 Sposób przenoszenia

- Spawarka powinna być podnoszona za pomocą paska znajdującego się na wyposażeniu. Upewnić się, że pasek został prawidłowo założony.

5.3 Ustawienie spawarki

- Umieścić spawarkę w takim miejscu aby w pobliżu otworów chłodzących nie znajdowały się żadne przeszkody. Zapewnić co najmniej 25cm wolnej przestrzeni wokół.
- Upewnić się że do wnętrza urządzenia nie są zasysane żadne opiłki metalu, wilgotne powietrze lub opary korozyjne.



UWAGA! Należy ustawić spawarkę na płaskiej powierzchni z uwzględnieniem kierunku urządzenia tak aby nie nastąpiło przewrócenie lub przesunięcie.

5.4 Podłączenie do sieci

- Przed podłączeniem do sieci elektrycznej należy się upewnić czy dane na tabliczce znamionowej spawarki odpowiadają wartości napięcia i częstotliwości sieci będącej do dyspozycji w miejscu instalacji.
- Spawarkę należy podłączyć czy wyłączyć do instalacji posiadającej uziemienie
- W celu spełnienia wymagań normy EN 6100-3-11 zaleca się podłączenie spawarki do sieci w której impedancja przy zwarcia jest mniejsza od $Z_{max}=0,21\Omega$
- Przygotować gniazdko sieciowe o odpowiedniej obciążalności wyposażone w bezpieczniki o odpowiedniej wartości
- Odpowiedni przewód uziemiający (kolor zielony) linii zasilania podłączyć z zaciskiem uziemiającym spawarki.



UWAGA! Nieprzebrnięcie powyższych zaleceń powoduje nieskuteczne działanie systemu zabezpieczenia przewidzianego przez producenta (klasa 1) i poważnymi konsekwencjami porażenia prądem i pożarem

5.5 Podłączenie obwodu spawania



UWAGA! Przed wykonywaniem niniejszych podanych czynności należy upewnić się, że spawarka jest wyłączona i odłączona od sieci

5.5.1 Spawanie metod MMA

- Wskazywać elektrod spawalniczych należy podłączyć przewodem spawalniczym za pośrednictwem gniazda dodatniego. Wtyk mocujący zablokować przekrój c w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.
- Przewód z zaciskiem masowym podłączyć do gniazda ujemnego. Wtyk mocujący zablokować przekrój c w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

6. OPIS PROCESU SPAWANIA

- Bez względu na to stosować się do zaleceń producenta elektrod, do prawidłowej biegunowości i optymalnego prądu spawania podanego na opakowaniu elektrod.
- Prąd spawania regulować w zależności od średnicy użytej elektrody oraz rodzaju spoiny

Orientacyjne dane zależności prądu spawania i średnicy elektrody

średnica elektrody	∅ 1.6	∅ 2.5	∅ 3.2	∅ 4.0	∅ 5.0
Prąd spawania	30-80A	60-100A	80-140A	140-170A	170-250A

- Elektrody należy przechowywać w suchym miejscu i chronić przed wilgocią w odpowiednich pojemnikach
- Parametry uzyskanej spoiny zależą od wielkości natężenia, pozycji spawania, średnicy i jakości elektrod

6.1.1 Proces spawania

- **Ostrzeżenie: nie dotykać twarzy maski spawalniczej**, pocierać końcem elektrody o spawany przedmiot, wykonywać ruch zbliżony do zapalania zapalniczki
- **Nie uderzać elektrod** o spawany przedmiot: grozi to uszkodzeniem powłoki elektrody i utrudnia zajarzenie łuku
- Bezpośrednio po zajarzeniu łuku należy utrzymywać podczas spawania elektrodę w odpowiedniej odległości od przedmiotu. Odległość ta powinna być stała podczas całego procesu spawania i być równa średnicy użytej elektrody. Kąt nachylenia elektrody w kierunku posuwu powinien wynosić 20-30 stopni
- Po zakończeniu ciągu spawania przesunąć koniec elektrody lekko do tyłu względem kierunku posuwu, aby wypełnił krater, a następnie szybko podnieść elektrodę nad jeziorko spawalnicze, aby zgasił łuk

6.2.1 Proces spawania

- **Ostrzegaj c twarz mask spawalnicz** , pociera ko cem elektrody o spawany przedmiot, wykonuj c ruch zbli ony do zapalania zapałki.
- Aby przerwa spawanie nale y szybko podnie elektrod z nad spawanego przedmiotu

7. KONSERWACJA



UWAGA! Przed wykonywaniem czynno ci konserwacyjnych lub demonta em nale y upewni si , e spawarka jest wył czona i odł czona od sieci.

7.1 Demonta i naprawy spawarki powinny by wykonywane wył cznie przez wykwalifikowany personel a w okresie gwarancyjnym wył cznie przez autoryzowany serwis producenta

Ewentualna naprawa spawarki b d cej pod napi ciem mo e grozi pora eniem i uszkodzeniem urz dzenia oraz utrat gwarancji.

- Okresowo w zale no ci od stopnie u ycia nale y usuwa kurz z wn trza spawarki za pomoc strumienia suchego spr onego powietrza max 5bar
- Nale y unika kierowania strumienia powietrza bezpo rednio na delikatne elementy elektroniczne
- Nale y równie przy okazji czyszczenia sprawdzi czy poł czenia elektryczne s odpowiednio zaci ni te a na przewodach elektrycznych nie wyst puj ludy uszkodze izolacji
- W przypadku demonta u obudowy nie wolno u ywa spawarki do spawania

7.2 Konserwacja przewodów spawalniczych oraz uchwytów

- Unika dotykania uchwytu spawalniczego i przewodu do gor cych przedmiotów
- Okresowo sprawdza szczelno poł cze i przewodów gazowych
- Dbaj o dobry kontakt i poł czenie przewodów spawalniczych z uchwytem masy i elektrody
- Przed ka dorazowym uruchomieniem spawarki sprawdzi stan zu ycia elektrody, uchwytu masy

8. USUWANIE USTEREK



W PRZYPADKU NIEPRAWIDŁOWEJ PRACY URZADZENIA, PRZED ODDANIEM SPAWARKI DO SERWISU NALE Y SPAWDZI CZY:

- Pr d spawania ustawiony pokr tłem odpowiada rednicy i rodzajowi elektrody
- Wł cznik główny jest w pozycji ON (wł czony) i czy wieci si kontrolka zasilania, w przeciwnym wypadku usterka mo e dotyczy braku napi cia w sieci zasilania, uszkodzonej wtyczki, gniazda lub bezpiecznika
- Nie zapala si kontrolka zabezpieczenia termicznego z powodu, przepi cia ,zbyt niskiego napi cia lub zwarcia
- Przestrzegany jest cykl pracy spawarki; w przypadku zadziałania zabezpieczenia termicznego nale y odczeka a wentylator schłodzi spawark i ponownie j uruchomi
- Napi cie w linii zasilania jest prawidłowe, zbyt wysokie lub zbyt niskie mo e unieruchomi spawark
- Czy przewód spawalniczy z zaciskiem masowym jest prawidłowo podł czony do spawanego materiału który powinien by czysty, bez rdzy i farby

W przypadku gdy powy sze procedury nie pomog w uruchomieniu spawarki prosimy skontaktowa si ze sprzedawc lub autoryzowanym serwisem zanim urz dzenie zostanie wysłane do naprawy.



KARTA GWARANCYJNA

Ważna na terytorium Polski z dowodem zakupu

MAR Sp.j.

91-604 Łódź, ul. Łodzianka 26

tel.: (42) 659 70 04, 659 90 57

696 487 707

fax: (42) 659 90 58

www.mar.sklep.pl

e-mail: biuro@mar.sklep.pl

Nazwa sprzętu	
Typ / model	
Nr fabryczny	
Data sprzedaży	

Oświadczam,
że zapoznałem się i akceptuję
warunki niniejszej gwarancji.

Pieczętka i podpis sprzedawcy

Data i podpis kupującego

REJESTR NAPRAW

Lp.	Data zgłoszenia	Data wykonania	Opis naprawy	Podpis serwisanta

Firma MAR Sp.j. 91-604 Łódź, ul. Łodzianka 26,
udziela gwarancji na zakupiony przez Państwa sprzęt na następujących warunkach:

1. Gwarancja jest ważna i obejmuje wyłącznie urządzenia zakupione na terenie Polski.
2. Karta Gwarancyjna ważna jest wyłącznie wtedy, gdy posiada czytelnie i poprawnie wypełnione rubryki, bez zmian i skreśleń. Numer seryjny na produkcie musi być czytelny i zgodny z numerem wpisanym w kartę gwarancyjną.
3. Firma MAR Sp.j. zapewnia sprawne działanie urządzenia, na które wydana jest niniejsza Karta Gwarancyjna, pod warunkiem instalacji oraz korzystania z urządzenia zgodnie z przeznaczeniem i zaleceniami instrukcji obsługi.
4. Okres gwarancji wynosi 12 miesięcy od daty zakupu urządzenia.
5. Gwarancja obejmuje wyłącznie wady powstałe z przyczyn tkwiących w sprzedanym urządzeniu, a naprawy wykonywane są wyłącznie przez Autoryzowany Punkt Serwisowy.
6. Klient proszony jest o dostarczenie reklamowanego produktu tylko i wyłącznie Poczta (do 2kg) lub firmą spedycyjną DPD do Autoryzowanego Punktu Serwisowego w oryginalnym opakowaniu lub innym zabezpieczającym przed uszkodzeniem w czasie transportu.
7. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń mechanicznych, transportowych oraz awarii powstałych w wyniku działania czynników zewnętrznych takich jak pożar, przepięcia sieci energetycznej, wyładowania elektryczne, zalanie, działania środków chemicznych, niewłaściwa wentylacja, przeciążenie urządzenia, siły wyższe, a także innych będących poza kontrolą Gwaranta.
8. Gwarancji nie podlegają części eksploatacyjne takie jak dysze, zaciski, uchwyty, wtyczki, elementy przewodów spawalniczych oraz ich wymiana.
9. Instalacja, czyszczenie zewnętrzne jak i wewnętrzne, okresowe przeglądy przewidziane w instrukcji obsługi, oraz sprawdzenie produktu jest czynnością odpłatną. Kosztem takich usług będzie obciążony Klient. Klient może zostać również obciążony kosztami sprawdzenia w punkcie serwisowym produktu reklamowanego, nie posiadającego wad własnych.
10. Nabywca traci prawa gwarancyjne w przypadku dokonania zmian konstrukcyjnych lub napraw poza Autoryzowanym Punktem Serwisowym oraz w przypadku używania urządzenia niezgodnie z zastosowaniem i nieprzestrzeganiem instrukcji obsługi.
11. Naprawa zostanie dokonana w możliwie najkrótszym czasie, nie przekraczającym 14 dni roboczych, licząc od daty przyjęcia sprzętu do naprawy. W przypadku stwierdzenia przez Autoryzowany Serwis braku możliwości naprawy, produkt zostanie wymieniony na nowy, model ten sam lub o zbliżonych, nie gorszych parametrach technicznych. Jeśli wymiana taka nie będzie możliwa, klient otrzyma zwrot zapłaty w miejscu zakupu, po uzgodnieniu tego ze sprzedawcą.
12. Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za straty powstałe w wyniku niemożności korzystania z produktu będącego w naprawie.
13. W przypadku zaginięcia Karty Gwarancyjnej nie wydaje się duplikatu.
14. W sprawach nieuregulowanych warunkami niniejszej Karty Gwarancyjnej zastosowanie mają odpowiednie przepisy Kodeksu Cywilnego.
15. Gwarancja nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień kupującego wynikających z niezgodności towaru z umową.

DEKLARACJA ZGODNOCI W UE
Nr MMA175-195-220/1/2016

1. Upoważniony przedstawiciel producenta: MAR Andrzejewski Sp. J 91-604 Łódź ul Łodzianka 26
2. Nazwa wyrobu: Spawarka elektrodowa inwertorowa **EVO-180** (nazwa handlowa typ: **MMA-175**)
EVO-220 (nazwa handlowa typ: **MMA-195**)
IGBT-220 (nazwa handlowa typ: **MMA-220**)
3. Klasyfikacja wyrobu: PKWiU 29.40.60 - 63.30
4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu: Do spawania łukowego ręcznego metali.
5. Numer jednostki certyfikacyjnej: 1282
6. Dokumenty odniesienia:

2006/95/EC - nr raportu XMT0201401006B/LVD z 01.2014r wydany przez Ente Certificazione
2004/108/EC Macchine Srl Via Mincio, 386/a -41056 Savignano Italy
2014/35/EC - nr raportu SCC(15)-41309A-38-10-LVD&EMC z 23.09.2015 wydany przez Ente x
2014/30/EC Ente Certificazione Macchine Srl Via Ca'Bella 243 Castello di Serravalle - 40053 Valsamoggia

2011/65/EC - nr raportu TRHZ1408531 z dn. 06.08.2014r wydany przez TUV NORD (HANGZHOU) CO. LTD.
5 Floor, No.50 Jiujuan Road, Jianggan District, Hangzhou, China, 310019
- nr raportu SCC(12)-708-10-R z dn. 26.07.2012r wydany przez CHINA CEPREI (SICHUAN)
LABORATORY, No. 45 Wen Ming Dong Road, Longquanyi, Chengdu, Sichuan, China

Normy zharmonizowane: EN 60974-1:2012 , EN 60974-10:2007, EN 55011:2009+A1:2010,
EN 61000-3-2:2006+A2:2009+A1:2009, EN 61000-3-3:2008

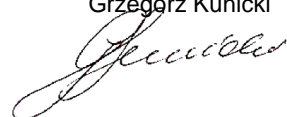
7. Nazwisko i adres osoby posiadającej dokumentację techniczną :
Grzegorz Kunicki MAR Andrzejewski Sp. J ul Łodzianka 26

8. Kod 500.175 **MMA-175** s/n
- Kod 500.195 **MMA-195** s/n
- Kod 500.220 **MMA-220** s/n

Deklaruję z pełną odpowiedzialnością, że wyroby z partii określonej w pkt.8. są zgodne z dokumentami odniesienia w pkt. 6

Polska, Łódź dn. 27.07.2016r

Współtwórca ciecisk:
MAR Andrzejewski sp.j
Grzegorz Kunicki



WYPRODUKOWANO W CHRL DLA MAR SP.J.

www.mar.sklep.pl