

# **StandardCUT-40**

S/N: \_\_\_\_\_ S

# **StandardCUT-45 MAXflow**

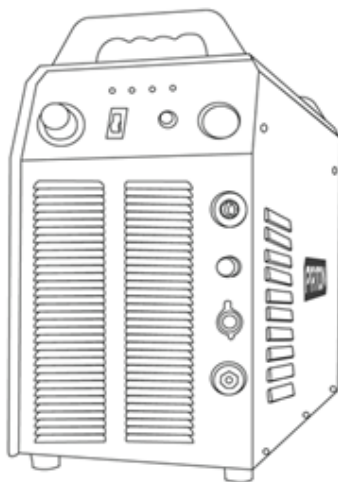
S/N: \_\_\_\_\_ S

# **StandardCUT-70-400V**

S/N: \_\_\_\_\_ S

# **StandardCUT-100-400V**

S/N: \_\_\_\_\_ S





**ACHTUNG!!!** Vor der Verwendung des Geräts empfehlen wir, die erweiterte Version der Bedienungsanleitung über den Link zu lesen: [https://paton.ua/files/passports/StandardCUT\\_GEN.pdf](https://paton.ua/files/passports/StandardCUT_GEN.pdf)



Luft-Plasma-Schneidemaschine

PATON StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow / StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V

Kaufdatum " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ J.

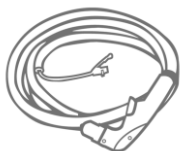
Stempel

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift des Verkäufers)

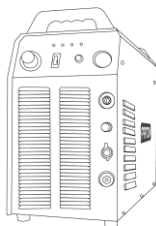
|                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | <p>Die Schweißmaschine wird gemäß technischen Normen und den geltenden Sicherheitsvorschriften hergestellt. Eine unsachgemäße Handhabung kann jedoch zu folgenden Gefahren führen</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verletzung von Wartungspersonal oder unbeteiligten Personen;</li> <li>- Beschädigung der Maschine oder von Eigentum des Unternehmens;</li> <li>- Störung eines reibungslosen Arbeitsablaufs.</li> </ul> <p>Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, dem Betrieb, der Betreuung und der Wartung der Maschine befasst sind, müssen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- eine entsprechende Qualifikationsprüfung abgelegt haben</li> <li>- über Kenntnisse im Schweißen verfügen;</li> <li>- diese Anleitung sorgfältig befolgen.</li> </ul> <p>Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, müssen unverzüglich beseitigt werden.</p> |
| <h2>SICHERHEITSREGELN</h2>                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|    | <p><b>GEFAHR DURCH NETZ- UND LICHTBOGENSTROM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ein elektrischer Schlag kann tödlich sein;</li> <li>- die von diesem Gerät erzeugten Magnetfelder können die Funktion elektrischer Geräte (z. B. Herzschrittmacher) beeinträchtigen. Personen mit solchen Geräten sollten vor dem Betreten des Schweißbereichs ihren Arzt konsultieren;</li> <li>- Schweißkabel müssen robust, unbeschädigt und isoliert sein. Lockere Verbindungen und beschädigte Kabel sind sofort zu ersetzen. Netz- und Schweißkabel müssen regelmäßig von einer Elektrofachkraft auf Isolationsfestigkeit geprüft werden;</li> <li>- Entfernen Sie bei der Verwendung des Geräts niemals das Gehäuse.</li> </ul>                                                                                                                                                    |
|    | <p><b>GEFAHR DER SCHWEISSBOGENSTRAHLUNG</b></p> <p>Es ist verboten, den Schweißbogen mit bloßem Auge zu beobachten. Der Bogen und das beim Betrieb entstehende Spritzen können die Haut verbrennen oder eine Flamme verursachen, daher sollte immer eine Schutzmaske mit getöntem Filter getragen werden (Schutzbrillen müssen mit einem DIN 9-10 Filter ausgestattet sein). Unbefugte Personen im Betriebsbereich des Geräts müssen ihre Augen mit speziellen Schutzbrillen schützen oder nicht brennbare, strahlenabsorbierende Abschirmungen verwenden.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|    | <p><b>GEFAHR VON GEFÄHRLICHEN GASEN UND DÄMPFEN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wenn Rauch und gefährliche Gase im Betriebsbereich auftreten, müssen diese mit speziellen Mitteln entfernt werden;</li> <li>- sorgen Sie für ausreichenden Zufluss von Frischluft</li> <li>- das Strahlungsfeld des Bogens muss frei von Lösungsmitteldämpfen sein.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|    | <p><b>GEFAHR VON MAGNETFELDERN</b></p> <p>Magnetische Felder, die von diesem Gerät erzeugt werden, können die Funktionsfähigkeit elektrischer Geräte (wie z. B. Herzschrittmacher) beeinträchtigen. Personen, die solche Geräte verwenden, sollten sich vor dem Betreten des Betriebsbereichs des Schweißgeräts mit einem Arzt beraten.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|  | <p><b>GEFAHR VON FUNKENBILDUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entflammbare Gegenstände müssen aus dem Betriebsbereich entfernt werden;</li> <li>- es ist nicht gestattet, an Behältern zu schweißen, in denen Gase, Brennstoffe oder Ölprodukte gelagert werden oder gelagert wurden. Rückstände dieser Produkte können explodieren;</li> <li>- bei Arbeiten in brandgefährdeten oder explosionsgefährdeten Räumen sind besondere Vorschriften gemäß nationalen und internationalen Vorschriften zu beachten.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|  | <p><b>INDIVIDUELLE SCHUTZAUSRÜSTUNG</b></p> <p>Um den individuellen Schutz zu gewährleisten, sind folgende Regeln zu beachten:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- tragen Sie robustes Schuhwerk, das auch bei feuchten Bedingungen isolierende Eigenschaften behält;</li> <li>- schützen Sie die Hände mit isolierenden Handschuhen;</li> <li>- schützen Sie die Augen mit einem Kopfschild, das mit einem Dunkelglasfilter ausgestattet ist, der den Sicherheitsnormen entspricht;</li> <li>- tragen Sie nur geeignete, schwer entflammable Kleidung.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|  | <p><b>GEFAHR VON LÄRMEXPOSITION</b></p> <p>Der beim Schweißen erzeugte Lichtbogen kann Geräusche über 85 dB während der 8-stündigen Arbeitszeit erzeugen. Schweißer, die mit dem Gerät arbeiten, müssen während der Arbeit einen Gehörschutz tragen.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |

## AUSPACKEN

Der Lieferumfang des Geräts umfasst:



Plasmabrenner mit Hülse<sup>1</sup>



Stromquelle für Plasmaschneiden



Betriebsanleitung



Schweißkabel mit ABICOR BINZEL  
Masseklemme<sup>1</sup>



Pneumatischer Schnellverbinder

<sup>1</sup>Ausgenommen Modell mit Index WA

## INBETRIEBNAHME

Die Geräte PATON StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow / StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V sind ausschließlich für das manuelle Schneiden von Metallen und Legierungen mit einem PI Lichtbogen unter Verwendung von Luftstrom bestimmt. Jede andere Verwendung des Geräts gilt als unsachgemäß. Der Hersteller übernimmt keine Verantwortung für Schäden, die durch unsachgemäße Verwendung des Geräts verursacht wurden. Die bestimmungsgemäße Verwendung des Geräts setzt die Einhaltung der Anweisungen dieser Betriebsanleitung voraus.

### INSTALLATIONSVORAUSETZUNGEN

Das Gerät kann lebensgefährlich sein, wenn es stark fallen gelassen wird. Es darf nur auf einer festen, stabilen Oberfläche aufgestellt werden. Das Gerät muss so positioniert werden, dass der freie Ein- und Auslass der Kühlluft durch die Lüftungsöffnungen an der Vorder- und Rückseite gewährleistet ist. Achten Sie darauf, dass kein Metallstaub (z. B. beim Schleifen) direkt durch den Lüfter in das Gerät eingesogen wird.

**Vorsicht!** An den Ausgangsklemmen des Geräts liegen hohe Spannungen an, die zu einem elektrischen Schlag führen können!

### NETZANSCHLUSS

Das Standard-Schneidgerät ist ausgelegt für

1. Netzspannung 220 V ( $\pm 10$  %) bei StandardCUT-40 und StandardCUT-45 MAXflow;
2. Dreiphasige Netzspannung 3x380 V ( $\pm 10$  %) bei StandardCUT-70-400V und StandardCUT-100-400V.

**Achtung!** Bei Anschluss des Geräts an eine Netzspannung von mehr als 250 V für StandardCUT-40, StandardCUT-45 MAXflow bzw. 420 V für StandardCUT-100-400V erlöschen sämtliche Garantieverpflichtungen des Herstellers! Die Garantieverpflichtungen des Herstellers erlöschen ebenfalls bei fehlerhaftem Anschluss der Netzphase an den Gerätemasseanschluss.

Der Netzanschluss, die Querschnitte der Netzkabel sowie die Netzsicherungen sind gemäß den technischen Daten des Geräts auszuwählen.

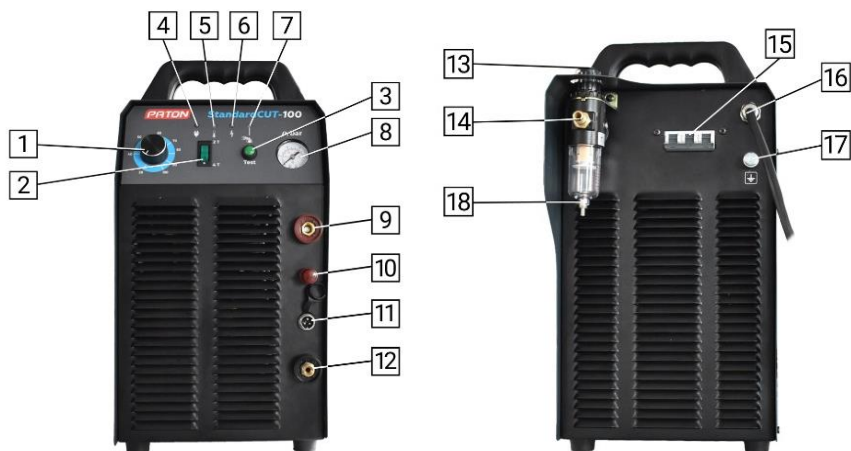
**Warnung!** Verwenden Sie das Gerät nicht ohne Erdung. Dies kann gefährlich sein!

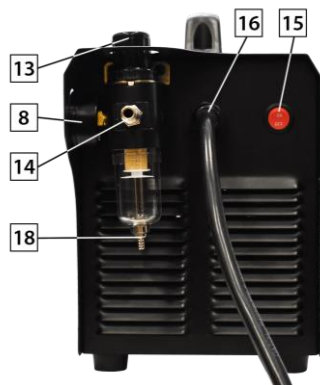
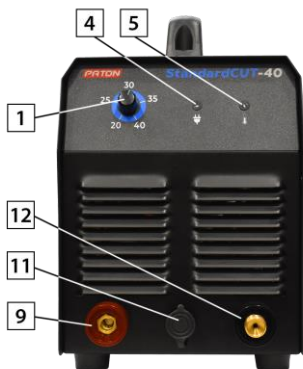
## TECHNISCHE PARAMETER

| Parameter                                     | StandardCUT-40                  | StandardCUT-45 MAXflow          | StandardCUT-70-400V             | StandardCUT-100-400V             |
|-----------------------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|----------------------------------|
| Nenn-Eingangsspannung des Stromnetzes 50Hz, V | 220±10%                         | 220±10%                         | 380±10%                         | 380±10%                          |
| Nenn-Eingangsstrom aus dem Stromnetz, A       | 27                              | 30                              | 20                              | 25                               |
| Nenn-Schneidstrom, A                          | 40                              | 45                              | 70                              | 100                              |
| Einschaltdauer (LD)                           | 50% / bei 40A<br>100% / bei 33A | 50% / bei 45A<br>100% / bei 33A | 50% / bei 70A<br>100% / bei 40A | 50% / bei 100A<br>100% / bei 70A |
| Spannungsbereich, V                           | 190 – 250                       | 190-250                         | 360 - 420                       | 360 – 420                        |
| Einstellbereich des Schneidstroms, A          | 20 – 40                         | 20 - 45                         | 20-70                           | 35 – 100                         |
| Empfohlene Dicke des Metallschnitts, mm       | 8                               | 6                               | 20                              | 25                               |
| Maximale Schnittstärke des Metalls, mm        | 12                              | 10                              | 25                              | 35                               |
| Betriebs-Luftdruckbereich, MPa                | 0,4 – 0,6                       | --                              | 0,48 - 0,6                      | 0,48 – 0,7                       |
| Gasdurchfluss, l/min                          | min. 180                        | --                              | min. 180                        | min. 180                         |
| Berührungslose Zündeinheit (Oszillator)       | +                               | +                               | +                               | +                                |
| Pilotlichtbogen                               | -                               | -                               | +                               | +                                |
| Zündspannung des Plasmas, V                   | 270 – 310                       | 270-310                         | 270-310                         | 270 – 310                        |
| Nennleistungsaufnahme, kVA                    | 4-9                             | 5,5                             | 10,5                            | 13.2                             |
| Maximale Leistungsaufnahme, kVA               | 6.3                             | 7                               | 12,6                            | 16.5                             |
| Wirkungsgrad, %                               | 90%                             | 90%                             | 90%                             | 90%                              |
| Kühlung                                       | Gezwungen                       | Gezwungen                       | Gezwungen                       | Gezwungen                        |
| Betriebstemperaturbereich                     | -25 ... +45°C                   | -25 ... +45°C                   | -25 ... +45°C                   | -25 ... +45°C                    |
| Gesamtmaße (L x B x H), mm                    | 465 x 193 x 292                 | 428x305x292                     | 560 x 233 x 360                 | 560 x 233 x 440                  |
| Gewicht ohne Brenner, kg                      | 10.3                            | 17.1                            | 20,3                            | 25.8                             |
| Schutzklasse                                  | IP23                            | IP23                            | IP23                            | IP23                             |

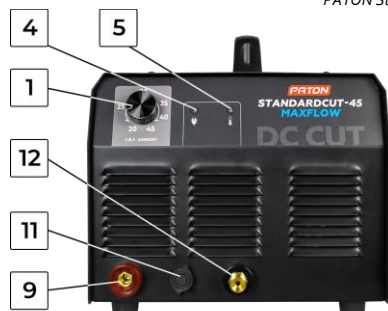
## EINRICHTUNG UND BEDIENUNG DER MASCHINE

### STEUERELEMENTE UND ANZEIGEN





PATON StandardCUT-40



PATON StandardCUT-45 MAXflow

## ANSCHLUSS

Schließen Sie den Brenner nur an bzw. trennen Sie ihn nur ab, wenn das Gerät vom Netz getrennt ist. Überprüfen Sie vor jedem Einsatz die Isolierung des Brennerschlauchs und -kopfes, da nach dem Einschalten der Stromquelle Hochspannung in diesen Teilen anliegt. Tragen Sie einen Schweißhelm oder eine Schutzbrille, Handschuhe und Schutzkleidung, um sich vor ultravioletter Strahlung zu schützen. Zum Anschließen des Geräts ist Folgendes erforderlich:

| StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. „Masse“-Stromkabel in die Buchse (9) einführen.</li> <li>2. „Masse“-Stromkabel am Werkstück befestigen.</li> <li>3. Überwurfmutter des Brenners an den Leistungsausgang „-“ (12) anschrauben.</li> <li>4. Steckverbindung des Steuerknopfs an die Buchse (11) anschließen.</li> <li>5. Pneumatikschlauch an den Druckminderer des Geräts anschließen (14). (Nur für StandardCUT-45 MAXflow)</li> <li>6. Netzstecker an 220 V-Stromversorgung anschließen.</li> <li>7. Netzschalter (15) in Stellung „I“ bringen.</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Erdungsleitung am Gerätechassis befestigen (17).</li> <li>2. „Masse“-Stromkabel in die Buchse (9) einführen.</li> <li>3. „Masse“-Stromkabel am Werkstück befestigen.</li> <li>4. Überwurfmutter des Brenners an den Leistungsausgang „-“ (12) anschrauben.</li> <li>5. Kappenstecker des Brenners für Pilotlichtbogen anschließen (10).</li> <li>6. Steckverbindung des Steuerknopfs an die Buchse (11) anschließen.</li> <li>7. Pneumatikschlauch an den Druckminderer des Geräts anschließen (14).</li> <li>8. Netzstecker an 380 V-Stromversorgung anschließen.</li> <li>9. Leistungsschalter (15) in Stellung „I“ bringen.</li> </ol> |

**Warnung!** Ab diesem Zeitpunkt muss der Benutzer den Brenner ständig im Blick behalten, um eine unbeabsichtigte Zündung des Lichtbogens zu vermeiden, und darf die Brennerdüse nicht auf Geräteteile oder Körperteile richten.

## EINSTELLUNG

| StandardCUT-40                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | StandardCUT-45 MAXflow                                                                                                                                                                                                                                                                                          | StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vor dem Betrieb muss der Luftdruck mit dem Druckminderer (13) eingestellt werden. Der Druck auf dem Manometer (8) muss zwischen 4 bar und 5 bar liegen.</li> <li>2. Das Gerät ist betriebsbereit, wenn die LED 4 (Netz ein) grün leuchtet.</li> <li>3. Der Arbeitsstrom wird mit dem Drehknopf 1 entsprechend der Werkstückdicke und anderen technologischen Besonderheiten eingestellt.</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Das Gerät ist betriebsbereit, wenn die LED 4 (zeigt das Vorhandensein der Stromversorgung an) grün leuchtet.</li> <li>2. Der Arbeitsstrom wird mit dem Drehknopf 1 entsprechend der Werkstückdicke und anderen technologischen Besonderheiten eingestellt.</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vor dem Betrieb muss der Luftdruck mit dem Druckminderer (13) bei gedrückter Gasprüftaste (3) eingestellt werden. Der Druck auf dem Manometer (8) muss zwischen 5,5 bar und 6 bar liegen.</li> <li>2. Das Gerät ist betriebsbereit, wenn die LEDs 4 (Netz ein) und 7 (ausreichender Luftdruck) grün leuchten.</li> <li>3. Der Arbeitsstrom wird mit dem Drehknopf 1 entsprechend der Werkstückdicke und anderen technologischen Besonderheiten eingestellt.</li> <li>4. Der Betriebsmodus 2T/4T wird mit dem Schalter 2 ausgewählt.</li> </ol> |

## GERÄTEBEDIENUNG

| StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Es ist notwendig, die Düse des Plasmatrons an den Rand des Werkstücks zu bringen und die Düse mit dem Werkstück zu berühren. Der Betrieb des Geräts beginnt nach Drücken des Knopfes am Plasmatron, woraufhin das Zündgerät den Hauptbogen zündet, der den Schnitvorgang startet. Bewege die Düse gleichmäßig entlang der Schnittlinie und halte sie senkrecht zur Ebene des Werkstücks.</li> <li>2. Um den Schnitt zu stoppen, lasse den Knopf am Plasmatron los.</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Der Betrieb des Geräts beginnt nach Drücken des Knopfes am Plasmatron. Der Pilotbogen wird zünden, und die Signal-LED (6) leuchtet grün. Innerhalb von 5 Sekunden bringe die Düse der Brenner an den Rand des Werkstücks, wobei der Abstand der Distanzhülse eingehalten wird. Der Pilotbogen zündet den Hauptbogen, der den Schnitvorgang startet. Bewege die Düse gleichmäßig entlang der Schnittlinie und halte sie senkrecht zur Ebene des Werkstücks.</li> <li>2. Um den Schnitt zu stoppen, lasse den Knopf im 2T-Modus los. Im 4T-Modus drücke den Knopf erneut und lasse ihn los.</li> </ol> |

**WARNUNG!** Schalten Sie das Gerät nicht sofort nach dem Schneiden aus. Warten Sie, bis der Plasmatron ausgeblasen wurde, um ihn abzukühlen.

**WARNUNG!** Um den Verbrauch von Verbrauchsmaterialien zu reduzieren, befolgen Sie die Schneidtechnologie und erhalten Sie die Integrität des Brenners und des Geräts. Es ist strengstens verboten, den Brenner ohne Distanzhülse zu verwenden (für die Modelle StandardCUT-70-400V und StandardCUT-100-400V).

## WARTUNG

1. Trennen Sie das Gerät vor der Wartung vom Netz.
2. Warten Sie 30 Minuten, damit sich die Kondensatoren im Gerätentil entladen können.
3. Führen Sie vor jedem Betrieb immer eine visuelle Inspektion der Integrität des Geräts und der Teile des Brenners durch.
4. Ersetzen Sie die Brenner-Verbrauchsmaterialien rechtzeitig durch neue gemäß den Empfehlungen im Datenblatt des Brenners.
5. Halten Sie das Gerät sauber und entfernen Sie Staub und Flüssigkeiten mit einem trockenen Tuch.
6. Stellen Sie sicher, dass alle Steckverbinder fest verbunden sind, damit sie nicht durchbrennen.
7. Für das Modell StandardCUT-45 MAXflow: Überprüfen Sie regelmäßig den Zustand des Luftfilters des eingebauten Kompressors und ersetzen Sie ihn bei Bedarf. Der Filter ist über Abdeckung 19 zugänglich.

## GARANTIE

**Sehr geehrter Kunde!**

PATON INTERNATIONAL dankt Ihnen für die Wahl eines PATON™-Produkts und garantiert hohe Qualität sowie einwandfreie Funktion dieses Geräts – bei ordnungsgemäßer Verwendung gemäß den Betriebsanweisungen.



**ACHTUNG!!!** Vor der Inbetriebnahme des Geräts empfehlen wir, die Bedienungsanleitung sorgfältig zu lesen und die korrekte Ausfüllung der Garantiekarte zu überprüfen. Der Modellname des von Ihnen erworbenen Produkts sowie die Seriennummer müssen mit den Einträgen in der Garantiekarte übereinstimmen. Eigene Änderungen oder Korrekturen am Garantieschein sind nicht zulässig!

### GARANTIEBEDINGUNGEN

PATON INTERNATIONAL garantiert die einwandfreie Funktion der Stromquelle, sofern die Bedingungen für Betrieb, Lagerung und Transport durch den Verbraucher eingehalten werden.

**ACHTUNG!** Bei mechanischer Beschädigung des Schweißgeräts besteht kein Anspruch auf kostenlosen Garantieservice!

Die gesetzliche Garantiezeit für Schweißgeräte beträgt:

| GERÄTEMODELL           | GARANTIEZEITRAUM |
|------------------------|------------------|
| StandardCUT-40         | 1 Jahre          |
| StandardCUT-45 MAXflow | 1 Jahre          |
| StandardCUT-70-400V    | 1 Jahre          |
| StandardCUT-100-400V   | 1 Jahre          |

Die gesetzliche Garantiezeit beginnt mit dem Verkaufsdatum des Inverter-Geräts an den Endkunden.

Während der gesetzlichen Garantiezeit verpflichtet sich der Verkäufer, dem Eigentümer des PATON™ Inverter-Geräts folgende Leistungen kostenfrei zu erbringen:

- Diagnose und Ursachenermittlung der Störung;
- Bereitstellung von Baugruppen und Komponenten, die für die Reparatur erforderlich sind;
- Austausch der defekten Elemente und Baugruppen;
- Prüfung des reparierten Geräts.

Die Hauptgarantieverpflichtungen gelten nicht für Geräte:

mit mechanischen Beschädigungen, die die Leistung des Geräts beeinträchtigen (z. B. Verformungen des Gehäuses und von Bauteilen infolge eines Sturzes aus großer Höhe oder durch das Herabfallen schwerer Gegenstände auf das Gerät, herausgefallene Tasten oder Anschlüsse);

- mit Korrosionsspuren, die eine Funktionsstörung verursacht haben;
- die durch Einwirkung starker Feuchtigkeit auf die Leistungselektronik oder elektronische Bauteile beschädigt wurden;
- die aufgrund der Ansammlung leitfähiger Stäube (z. B. Kohlestaub, Metallsplitter usw.) ausgefallen sind);
- bei denen ein eigenständiger Reparaturversuch an Komponenten und/oder der Austausch elektronischer Bauteile vorgenommen wurde;
- Je nach Betriebsbedingungen wird empfohlen, das Gerät alle sechs Monate zu reinigen, um einem möglichen Ausfall vorzubeugen. Dazu sollten die inneren Bauteile und Baugruppen mit Druckluft gesäubert und die Schutzabdeckung entfernt werden.

Die Reinigung muss sorgfältig erfolgen: Der Kompressorschlauch ist mit ausreichendem Abstand zu führen, um Beschädigungen an Lötstellen elektronischer Komponenten und mechanischen Teilen zu vermeiden.

Ebenfalls nicht von den Hauptgarantieverpflichtungen abgedeckt sind defekte äußere Geräteteile, die physischem Kontakt ausgesetzt sind, sowie zugehörige bzw. Verbrauchskomponenten, für die Reklamationen spätestens zwei Wochen nach dem Verkauf akzeptiert werden:

- Ein-/Aussschalter;
- Einstellknöpfe für Schweißparameter;
- Anschlussbuchsen für Kabel und Schlauchpakete;
- Steueranschlüsse;
- Netzkabel und Netzstecker;
- Tragegriff, Schultergurt, Transportkoffer, Verpackungsbox;
- Elektrodenhalter, Masseklemme, Brenner, Schweißkabel und Schlauchpakete

Der Verkäufer behält sich das Recht vor, die Durchführung von Garantieleistungen abzulehnen oder als Beginn der Garantiefrist den Monat und das Jahr der Herstellung des Geräts (anhand der Seriennummer ermittelt) festzulegen):

- wenn der Eigentümer die Garantiekarte verloren hat;
- bei fehlender oder fehlerhafter Ausfüllung des Garantiescheins (Produktpass) durch den Verkäufer beim Verkauf des Geräts.

Die Garantiezeit wird um die Dauer der Garantieservices im Servicezentrum verlängert.

Informationen über das nächstgelegene Servicezentrum erhalten Sie am Ort des Kaufs.

Eingangsdatum zur Reparatur \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_, 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

\_\_\_\_\_  
Ursache: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

=====

Eingangsdatum zur Reparatur \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_, 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

\_\_\_\_\_  
Ursache: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

=====

Eingangsdatum zur Reparatur \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_, 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

\_\_\_\_\_  
Ursache: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

=====

Eingangsdatum zur Reparatur \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_, 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

\_\_\_\_\_

Ursache: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Eingangsdatum zur Reparatur \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_, 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

\_\_\_\_\_

Ursache: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Eingangsdatum zur Reparatur \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_, 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

\_\_\_\_\_

Ursache: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====



Eingangsdatum zur Reparatur \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ , 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

\_\_\_\_\_  
Ursache: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

=====

Eingangsdatum zur Reparatur \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ , 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

\_\_\_\_\_  
Ursache: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

=====

Eingangsdatum zur Reparatur \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ , 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

\_\_\_\_\_  
Ursache: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

=====