



INSTRUKCJA OBSŁUGI

Pistolet lakierniczy HVLP 2,5mm dysza
Model: G01168, Typ: RP1000



Wyprodukowano dla
F.H. GEKO
Kietlin, ul. Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Przed pierwszym użyciem prosimy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Zapoznanie się z wszelkimi instrukcjami, niezbędnymi do bezpiecznego użytkowania i obsługi oraz zrozumienie wszelkiego ryzyka, jakie może wystąpić podczas eksploatacji urządzenia należy do obowiązków ich użytkownika.





JĘZYK POLSKI

UWAGA!!!

Ze względu na ciągłe doskonalenie produktów zamieszczone w instrukcji zdjęcia oraz rysunki mają charakter poglądowy i mogą różnić się od zakupionego towaru.

Różnice te nie mogą być podstawą do reklamacji.



DANE TECHNICZNE:

Pojemność zbiornika: 600ml

Sposób podawania farby: grawitacyjny

Przyłącze: 1/4"

Przepływ powietrza: 170-300l/min

Ciśnienie: 3-4bar

Rozmiar dyszy: 2.5mm

ZASTOSOWANIE

Pistolet natryskowy służy do wykonywania prac lakierniczych. Czynnikiem niezbędnym do prawidłowego działania pistoletu jest sprężone powietrze. Lakier ze zbiornika pistoletu i sprężone powietrze doprowadzone do pistoletu, tworzą mieszaninę drobin lakieru i powietrza u wylotu dyszy pistoletu.

ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA

Nigdy nie kierować wylotu narzędzia w kierunku ludzi - materiały powłokowe lub sprężone powietrze mogą być powodem uszkodzeń ciała i innych urazów.

Zabronione jest stosowanie jakichkolwiek innych gazów zamiast sprężonego powietrza. Zastosowanie innych gazów może prowadzić do powstania poważnych obrażeń, spowodować pożar lub grozić wybuchem.

Przy podłączaniu narzędzia do instalacji sprężonego powietrza należy brać pod uwagę przestrzeń potrzebną na wąż, aby uniknąć uszkodzenia węża lub złączy.

Na stanowisku pracy powinna być zapewniona skuteczna wentylacja. Brak skutecznej wentylacji może powodować zagrożenie zdrowia, spowodować pożar lub grozić wybuchem.

Narzędzie należy używać z daleka od źródeł ciepła i ognia, ponieważ może to spowodować jego uszkodzenie lub pogorszenie funkcjonowania.

Przestrzegać ogólnych zasad bezpieczeństwa przy wykonywaniu prac z materiałami powłokowymi i stosować odpowiednio dobrane środki ochrony osobistej takie jak gogle, maski i rękawice.

Nigdy nie zostawiać zmontowanego układu pneumatycznego bez nadzoru osoby uprawnionej do obsługi. Nie dopuszczać dzieci w pobliże zmontowanego układu pneumatycznego.

Zasilanie sprężonym powietrzem, pod wysokim ciśnieniem, może spowodować odrzut narzędzia w kierunku przeciwnym do kierunku wyrzucania materiału powłokowego. Należy zachować szczególną ostrożność, gdyż siły odrzutu mogą, w pewnych warunkach, spowodować wielokrotne zranienia.

Zaleca się wypróbować narzędzie przed rozpoczęciem pracy. Zaleca się, aby osoby pracujące narzędziem zostały odpowiednio przeszkolone. Zwiększy to znacząco bezpieczeństwo pracy.

Przestrzegać zaleceń producenta materiałów powłokowych i stosować je zgodnie z podanymi zasadami ochrony osobistej, przeciwpożarowej i ochrony środowiska. Nieprzestrzeganie zaleceń producenta materiałów powłokowych, może prowadzić do poważnych obrażeń.

W celu stwierdzenia kompatybilności ze stosowanymi materiałami powłokowymi, wykaz materiałów użytych do konstrukcji narzędzia, będzie dostępny na żądanie.

Podczas pracy ze sprężonym powietrzem w całym układzie gromadzi się energia. Należy zachować ostrożność, podczas pracy oraz przerw w pracy, aby uniknąć zagrożenia jakie może spowodować zgromadzona energia sprężonego powietrza.

Nigdy nie kierować strumienia materiału powłokowego na źródło ciepła bądź ognia, może to spowodować pożar.

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

Rozpoczęcie pracy

Używając klucza płaskiego dokręcić dyszę. Sprawdzić szczelność i pewność połączeń układu zasilającego sprężonego powietrza. Przedmuchać wąż zasilający powietrzem, przed podłączeniem go do instalacji. Przed użyciem pistoletu upewnić się, że został w odpowiedni

sposób poddany czyszczeniu i konserwacji. Upewnić się, że zbiornik z materiałem powłokowym został podłączony w sposób zapewniający odpowiednią szczelność.

Regulacja szerokości strumienia natryskowego

Zmianę szerokości i kształtu strumienia natryskowego można uzyskać poprzez obrót dyszy powietrznej. Kształt strumienia może być płynnie regulowany od płaskiego do okrągłego w zależności od potrzeb. Pokrętem regulacji ilości materiału powłokowego ustala się ilość materiału powłokowego dostarczanego do strumienia powietrza. Natomiast pokrętem regulacji natrysku ustawia się intensywność mieszanki materiału powłokowego z powietrzem. Zaleca się ustawienie strumienia mieszanki, tak, aby uzyskać możliwie małe cząstki materiału powłokowego, zapewni to lepsze rozłożenie materiału powłokowego na powierzchni.

Praca pistoletem

Podczas użytkowania pistoletu należy utrzymywać dystans między wylotem pistoletu, a pokrywaną powierzchnią w przedziale od 10 do 15 cm. Należy starać się prowadzić wylot pistoletu prostopadle do pokrywanej powierzchni. Unikać ruchów po łuku, spowodują one nierównomierne rozłożenie materiału powłokowego. Zaleca się nałożyć kilka cienkich warstw, niż jedną grubą.

Regulacja przepływu powietrza

W zależności od rodzaju materiału powłokowego należy dobrać ilość sprężonego powietrza poprzez regulację pokrętła regulacji ciśnienia powietrza. Jeżeli pistolet nie został wyposażony w pokrętło regulacji ciśnienia, regulacji ciśnienia należy dokonać w układzie pneumatycznym, np. za pomocą reduktora.

Wymiana dyszy

Należy upewnić się, że wymieniony został cały zestaw dyszy. W skład zestawu wchodzi, dysza materiału powłokowego, iglica i dysza powietrza.

Uszczelnienie iglicy

W trakcie pracy należy sprawdzać szczelność uszczelnienia iglicy. W razie znacznego zużycia uszczelkę należy wymienić podczas okresowego przeglądu pistoletu używając klucza płaskiego do demontażu zespołu uszczelnienia

Czyszczenie i konserwacja

Po skończonej pracy należy odłączyć pistolet od układu sprężonego powietrza i opróżnić zbiornik narzędzia z pozostałego materiału powłokowego. Dokładnie wyczyścić zbiornik z pozostałości materiału powłokowego. Starannie wyczyścić cały tor przesyłu materiału powłokowego. Niedokładne wyczyszczenie obniży parametry strumienia materiału powłokowego. Dyszę powietrza oczyścić za pomocą szczotki zamoczonej w rozpuszczalniku. Nigdy nie należy zanurzać całego pistoletu w rozpuszczalniku. Nigdy nie należy czyścić zatkanych otworów używając twardych przedmiotów ponieważ nawet nieznaczne uszkodzenia wewnętrzne mogą wpłynąć niekorzystnie na parametry strumienia natryskowego. Po umyciu pistoletu należy na części ruchome uszczelnień nałożyć niewielką ilość środka smarującego. Dyszę materiału powłokowego dokręcić do tego stopnia, aby uniknąć nieszczelności, a zarazem zapewnić płynny ruch iglicy.



Dwie ostatnie cyfry roku naniesienia oznaczenia CE - 16

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

F.H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko
deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że:

Pistolet lakierniczy HVLP 2,5mm dysza
Typ: G01168, Model: RP1000

spełnia wymagania dyrektyw Parlamentu Europejskiego i Rady:

2006/42/EC z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn, 2006/95/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 12 grudnia 2006 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia oraz norm EN ISO 12100:2010, EN 1953:2013
jest identyczny z egzemplarzem, będącym przedmiotem certyfikatu oceny typu WE nr CMZJ1409224422 z dnia 18.09.2014
wydanego przez GTS Prüf-und Zertifizierungs GmbH
Burgstadter Strasse 21 D-09233 Hartmannsdorf, Niemcy
<http://www.gts-cert.de/>

Niniejsza Deklaracja Zgodności WE traci swoją ważność, jeżeli produkt zostanie zmieniony lub przebudowany bez zgody producenta.

Za przygotowanie dokumentacji technicznej odpowiada:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

mgr Grzegorz Kowalczyk

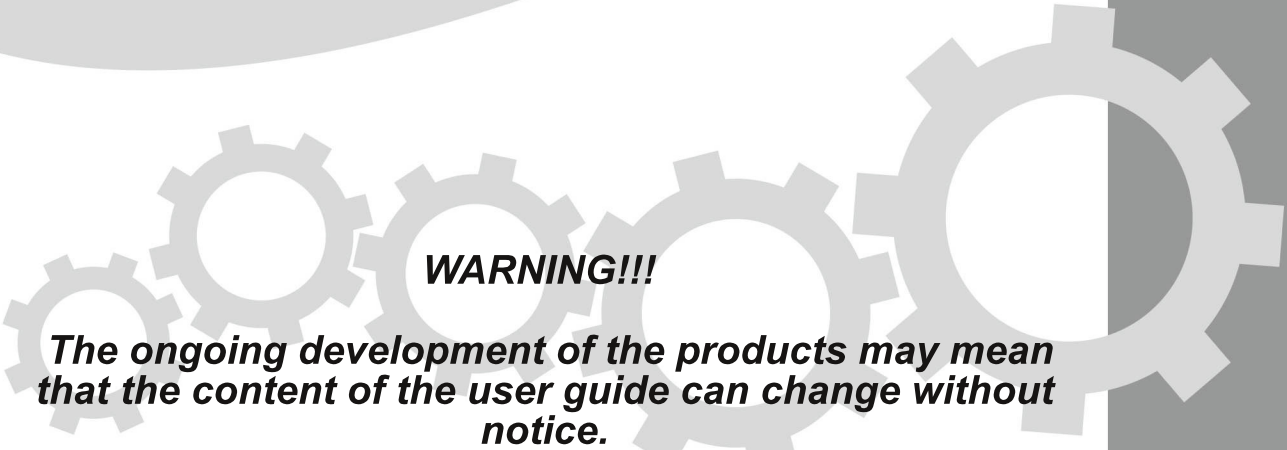
Nazwisko, imię i stanowisko osoby upoważnionej

Kietlin, 08.12.2016

Miejsce i data wystawienia



ENGLISH



WARNING!!!

The ongoing development of the products may mean that the content of the user guide can change without notice.

These differences cannot be the basis for complaint.



TECHNICAL DATA:

Tank capacity: 600ml

Way of paint feeding: gravitational

Inlet: 1/4"

Air consumption: 170-300l/min

Pressure: 3-4bar

Nozzle: 2.5mm

Before operation of the device may commence, please read the whole manual and keep it.

PURPOSE

The purpose of the spray gun is to execute lacquering jobs. The agent which is necessary for the spray gun to function properly is compressed air. The lacquer from the spray gun tank and the compressed air the spray gun is supplied with form a mixture of lacquer droplets and air at the spray gun nozzle mouth.

SAFETY MEASURES

Never should the spray gun nozzle mouth be directed towards people – the coating materials or the compressed air may cause injuries.

It is not permitted to use any other gas instead of compressed air. Application of other gases may cause serious injuries, a fire or an explosion.

Connecting the tool to the compressed air installation take into account the space required for the hose, in order to avoid possible damage to the hose or couplings.

There should be an efficient ventilation system at the workstation. Otherwise, there is a risk to health, as well as a risk of fire or an explosion.

The tool must be operated far from sources of heat and ignition, since otherwise there is a risk of damage to the tool or impairment of its functioning.

Observe general safety regulations during work with coating materials and use appropriate personal protection means, such as goggles, masks and gloves.

Never should an assembled pneumatic system be abandoned without supervision of an authorised operator. Do not allow children close to an assembled pneumatic system.

High-pressure compressed air may make the tool recoil in the direction opposite to the thrust of the coating material. Great caution should be exercised during work, since the thrust may, under certain circumstances, cause multiple injuries.

It is recommended to test the tool before the work commences. It is recommended that the employees operating the tool be adequately trained. It will significantly increase their safety.

Observe the instructions and recommendations of the manufacturer of the coating materials and apply the materials in accordance with the specified regulations on personal protection, fire protection and environmental protection. If the instructions and recommendations of the manufacturer of the coating materials are not observed, there is a risk of serious injuries.

If required, a list of materials used to manufacture the tool will be available in order to determine the compatibility with the applied coating materials.

During work with compressed air the whole system accumulates energy. Caution must be exercised during work and breaks, in order to eliminate the danger, which may be caused by the accumulated energy of the compressed air.

Never should the coating material jet be directed towards a source of heat or ignition, since otherwise a risk of fire may arise.

OPERATION

Commencement of work

Tighten the nozzle using an open-ended spanner. Check the connections of the compressed air system for tightness. Blow the air supply hose before it is connected to the installation. Before the spray gun is operated, make sure it has been cleaned and maintained properly. Make sure

the coating material tank has been connected in a manner which guarantees the required tightness.

Adjustment of the spray jet

The width and shape of the spray jet may be modified turning the air nozzle. The shape of the jet may be flexibly adjusted from flat to round, depending on specific requirements. The coating material quantity adjustment knob may be used to determine the quantity of the coating material which is supplied to the air jet. The spray adjustment knob serves to regulate the intensity of the mixture of air and the coating material. It is recommended to adjust the mixture jet so as to obtain possibly minute particles of the coating material, which will guarantee a better spread of the coating material on the surface.

Work with the spray gun

Operating the spray gun, maintain a distance between the spray gun nozzle mouth and the coated surface within the range of 10 to 15 cm. Try to lead the spray gun nozzle mouth perpendicularly to the coated surface. Avoid curved movements, since they will cause uneven spreading of the coating material. It is recommended to apply several thin layers rather than a single thick coating.

Air flow adjustment

Depending on the type of the coating material, adjust the proper quantity of the compressed air turning the air pressure adjustment knob.

Replacement of the nozzle

Make sure the whole nozzle assembly is replaced. The nozzle assembly consists of a coating material nozzle, a nozzle needle and an air nozzle.

Nozzle needle sealing

During work, check the nozzle needle sealing for tightness. If the sealing is significantly worn-out, it must be replaced during a periodical inspection of the spray gun, using an open-ended spanner to disassembly the sealing unit.

Cleaning and maintenance

Once the work has concluded, disconnect the spray gun from the compressed air system and remove the coating material remaining in the tank. Clean the tank thoroughly of the coating material residues.

Clean thoroughly the whole route of the coating material. Careless cleaning will impair the parameters of the coating material jet.

The air nozzle should be cleaned with a bRUSh soaked in a solvent. Never should the spray gun be completely immersed in the solvent.

Never should clogged openings be cleaned with hard objects, since even slight internal damage may affect adversely the spray jet parameters.

Once the spray gun has been cleaned, the movable elements of the sealing must be coated with a small quantity of a lubricant.



This product was CE marked - 16

CE DECLARATION OF CONFORMITY

F.H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko
declare under our own responsibility that the product:

Spray gun HVLP 2,5mm nozzle
Type: G01168, Model: RP1000

to which this declaration refers conforms with the relevant harmonized standards under:

2006/42/EC of 17 May 2006 on machinery, 2006/95/EC of the European Parliament
and of the Council of 12 December 2006 on the harmonisation of the laws of
Member States relating to electrical equipment designed for use within certain
voltage limits and standards EN ISO 12100:2010, EN 1953:2013

complies with the CE certificate

CE Typ no. CMZJ1409224422 of 18.09.2014

issued by GTS Prüf-und Zertifizierungs GmbH

Burgstadter Strasse 21 D-09233 Hartmannsdorf, Niemcy

<http://www.gts-cert.de/>

The declaration of conformity becomes invalid
when the product has been modified without producer's agreement.

**Name and address of the person authorised to compile the
technical file:**

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

mgr Grzegorz Kowalczyk

Authorised person

Kietlin, 08.12.2016

Place and date



DEUTSCH

ACHTUNG!!!

Im Hinblick auf ständige Vervollkommnung unserer Waren haben die Photos und Zeichnungen in der Betriebsanleitung nur Anschauungscharakter und können sich von der gekauften Ware unterscheiden. Diese Unterschiede können nicht Grundlage der Reklamation sein.



TECHNICAL DATA:

Farbbecher: 600ml

Gewindestecknippel: 1/4"

Luftverbrauch: 170-300l/min

Eingangsdruck: 3-4bar

Duesengroesse: 2.5mm

Vor Beginn der Nutzung des vorliegenden Gerätes ist die gesamte Anleitung durchzulesen und einzuhalten.

ANWENDUNG

Die Spritzpistole dient zur Ausführung von Lackierarbeiten. Für die richtige Funktion der Spritzpistole wird Druckluft benötigt. Der zur Spritzpistole geführte Lack aus dem Behälter der Pistole und die Luft bilden ein Gemisch von Molekülen des Lackes und der Luft am Düsenaustritt der Spritzpistole.

SICHERHEITSHINWEISE

Niemals den Düsenaustritt des Gerätes auf Menschen richten – das Belagmaterial oder die Druckluft können die Ursache für Körperbeschädigungen und andere Verletzungen sein. Die Verwendung irgendwelcher anderer Gase an Stelle von Druckluft ist verboten. Der Einsatz anderer Gase kann zur Entstehung ernsthafter Verletzungen führen, einen Brand hervorrufen und es besteht Explosionsgefahr. Beim Anschließen des Gerätes an die Druckluftanlage ist auf den für den Schlauch notwendigen Raum zu achten, um Beschädigungen des Schlauches und der Verbindungsstücke zu vermeiden. Ebenso muss am Arbeitsplatz eine wirksame Belüftung abgesichert sein. Das Fehlen einer Entlüftungsanlage kann zu einer Gesundheitsgefährdung führen, einen Brand hervorrufen und es besteht Explosionsgefahr. Das Werkzeug darf nicht in der Nähe von Wärme- und Feuerquellen benutzt werden, weil es dadurch zu seiner Beschädigung führen und die Funktion sich verschlechtern kann. Die allgemeinen Sicherheitsvorschriften beim Arbeiten mit Lackbelägen sind einzuhalten und entsprechend ausgewählte Personenschutzmittel, und zwar solche wie Schutzbrillen; Masken und Handschuhe, zu verwenden. Das montierte Druckluftsystem darf niemals ohne Aufsicht durch eine für die Bedienung befugte Person gelassen werden. Besonders der Aufenthalt von Kindern in der Nähe der montierten Druckluftanlage ist unzulässig. Die Druckluftversorgung, unter besonders hohem Druck, kann einen Rückstoss des Gerätes in der zur Auswurfrichtung des Spritzmaterials entgegen gesetzten Richtung hervorrufen. Mann muss besonders vorsichtig sein, denn die Rückstosskräfte können unter bestimmten Bedingungen zu mehrfachen Verletzungen führen. Es wird empfohlen, das Gerät vor Beginn der Arbeiten auszuprobieren. Ebenso sollten alle Personen, die mit dem Gerät arbeiten, entsprechend geschult werden, wodurch deutlich die Arbeitssicherheit erhöht wird. Die Hinweise des Herstellers des Spritzmaterials sind einzuhalten und entsprechend den Vorschriften des Arbeits-, Brand und Umweltschutzes anzuwenden. Die Nichteinhaltung der Hinweise des Herstellers des Spritzmaterials kann zu ernsthaften Verletzungen führen. Zwecks Überprüfung der Kompatibilität mit den verwendeten Lackbelägen kann auf Wunsch das Verzeichnis der für die Konstruktion des Werkzeugs eingesetzten Materialien zur Verfügung gestellt werden. Während des Betriebes mit der Druckluft sammelt sich im gesamten System Energie an. Deshalb muss man während des Betriebes und den Betriebsunterbrechungen vorsichtig sein, um Gefährdungen durch die angesammelte Energie der Druckluft zu vermeiden. Den Strahl der Spritzmasse niemals auf eine Wärmequelle oder auf Feuer richten, da dies einen Brand hervorrufen kann.

BETRIEBSANLEITUNG

Beginn der Arbeiten

Die Düse ist mit einem Schraubenschlüssel anzuschrauben. Die Dichtheit und Sicherheit der Verbindungen des Druckluftversorgungssystem überprüfen.

Den Schlauch der Zuleitung mit Luft durchblasen, und zwar bevor er an die Anlage angeschlossen wird. Vor dem Gebrauch der Spritzpistole muss man sich davon überzeugen, ob sie entsprechend gereinigt und gewartet worden ist. Ebenso muss sicher sein, dass der Behälter mit der Spritzmasse so angeschlossen wurde, dass eine entsprechende Dichtheit gewährleistet ist. Regelung der Breite des Spritzstrahls Eine Änderung der Breite und der Form des Spritzstrahls kann man durch Drehen der Lufterdüse erreichen. Die Form des Strahls kann stetig geregelt werden, und zwar von flach bis rund, in Abhängigkeit vom Bedarf. Mit einem Drehknopf für die Mengenregelung der Spritzmasse wird die Menge der dem Luftstrom bereitgestellten Spritzmasse geregelt; der andere Drehknopf ist dagegen für die Regelung der Intensität des Gemisches der Spritzmasse mit der Luft. Es ist ratsam, den Strom des Gemisches so einzustellen, um möglichst kleine Moleküle der Spritzmasse zu erreichen. Dies ermöglicht eine bessere Verteilung der Spritzmasse als Oberflächenbelag.

Arbeit mit der Spritzpistole

Während des Gebrauchs der Spritzpistole ist ein Abstand zwischen dem Austritt der Spritzpistole und der zu bedeckenden Fläche im Intervall von 10 bis 15 cm zu halten. Man muss sich bemühen, dass der Austritt der Spritzpistole senkrecht zur Deckfläche geführt wird. Außerdem sind bogenartige Bewegungen zu vermeiden, da sie eine ungleichmäßige Verteilung der Spritzmasse hervorrufen. Man empfiehlt, lieber mehrere dünne Schichten als eine dicke aufzutragen.

Regelung des Luftstroms

In Abhängigkeit von der Art der Spritzmasse ist die Druckluftmenge durch den Drehknopf für die Luftdruckregelung einzustellen bzw. zu wählen.

Austausch der Düse

Man muss sich davon überzeugen, ob der gesamte Düsensatz ausgewechselt wurde. Zu diesem Satz gehören: die Düse für die Spritzmasse, eine Düsennadel und die Lufterdüse.

Dichtung der Düsennadel

Während der Funktion ist zu überprüfen, ob die Dichtung der Düsennadel noch gut abdichtet. Bei einem deutlichen Verschleiß der Dichtung ist sie während der regelmäßigen Durchsicht der Spritzpistole auszuwechseln, in dem man für die Demontage der Dichtungsbaugruppe eine Schraubenschlüssel verwendet.

Reinigung und Wartung

Nach beendeter Arbeit schaltet man die Spritzpistole vom Druckluftsystem ab und entfernt aus dem Behälter des Werkzeuges für die Spritzmasse deren Reste. Die gesamte Transportbahn der Spritzmasse bzw. des Belagmaterials ist sorgfältig zu reinigen. Ungenaueres Reinigen reduziert die Strömungsparameter der Spritzmasse. Die Lufterdüse reinigt man mit einer in Lösungsmittel eingetauchten Bürste. Niemals darf die gesamte Spritzpistole in das Lösungsmittel eingetaucht werden. Beim Reinigen der verstopften Öffnungen darf man keine harten Gegenstände verwenden, weil sogar unbedeutende innere Beschädigungen einen ungünstigen Einfluss auf die Parameter des Spritzstrahls haben. Nach dem Waschen der Spritzpistole muss man eine geringe Menge an Schmiermittel auf die beweglichen Teile der Dichtungen auftragen. Die Spritzdüse ist zwecks Vermeiden von Undichtheiten bis zu dem Maße anzudrehen, wobei aber eine fließende Bewegung der Düsennadel gewährleistet sein muss.



Dieses Produkt wurde CE markiert 16

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG CE

F.H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko
erklärt hiermit dass :

Spritzpistole HVLP 2,5mm Düse
Typ: G01168, Modell: RP1000

den folgenden Qualitätsstandards, Prüfungen und maßgeblichen Sicherheitsanforderungen entspricht:

Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen, 2006/95/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 12. Dezember 2006 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend elektrische Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen und sowie Norme EN ISO 12100:2010, EN 1953:2013

ist identisch mit Exemplar, das Gegenstand des Zertifikats

WE nr CMZJ1409224422 vom 18.09.2014

herausgegeben von GTS Prüf-und Zertifizierungs GmbH
Burgstadter Strasse 21 D-09233 Hartmannsdorf, Niemcy
<http://www.gts-cert.de/>

Vorliegende Konformitätserklärung WE verliert ihre Gültigkeit, wenn Produkt ohne Zustimmung des Herstellers geändert oder bearbeitet wird.

Für Vorbereitung technischer Dokumentation ist verantwortlich:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

mgr Grzegorz Kowalczyk

Nachname, Vorname und Stelle ermächtigter Person

Kietlin, 08.12.2016

Ort und Datum

Karta Gwarancyjna

1	Nazwa urządzenia i numer artykułu.	
2	Data zakupu.	
3	Dokładny opis zgłaszanej wady, usterki.	 W przypadku niewystarczającej ilości miejsca prosimy kontynuować na odwrocie niniejszej Karty Zgłoszeniowej.
4	Nazwa i adres punktu dystrybucji, w którym został zakupiony produkt.	
5	Pieczęć sprzedawcy Data i podpis.	
6	Dane osobowe do kontaktu, numer telefonu.	

Zgodnie z warunkami udzielonej gwarancji:

- Reklamowany produkt winien być dostarczony do serwisu firmy F.H. GEKO w oryginalnym opakowaniu wraz z prawidłowo wypełnioną Kartą Gwarancyjną oraz dowodem zakupu (ewentualnie jego kopią) z datą sprzedaży jak w Karcie Gwarancyjnej.
- Gwarancji udziela się na okres 12 miesięcy od daty zakupu urządzenia przez użytkownika.
- Aby uzyskać gwarancję na okres do 24 m-cy należy spełnić następujące warunki:
 - po okresie 12 miesięcznej gwarancji produkt należy dostarczyć z dowodem zakupu i kartą gwarancyjną do serwisu „GEKO” w celu dokonania przeglądu okresowego
 - Koszt przeglądu wynosi 50zł netto (61,50zł brutto) oraz ewentualnie koszty materiałów eksploatacyjnych
 - Koszty transportu narzędzia w obie strony ponosi użytkownik urządzenia
- Urządzenia bez formularza reklamacyjnego, będą traktowane jako urządzenia do naprawy odpłatnej.**
- Zakres gwarancji obejmuje wyłącznie wady jakościowe wynikające z winy producenta.
- Gwarancja nie obejmuje:
 - uszkodzeń wynikających z niewłaściwego użytkowania, konserwacji i przechowywania,
 - uszkodzeń mechanicznych, fizycznych, chemicznych, spowodowanych siłami zewnętrznymi,
 - normalnego zużycia podczas eksploatacji,
 - napraw polegających na regulacji,
 - uszkodzeń wynikających z użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem i zaleceniami Instrukcji Obsługi,
 - uszkodzeń wynikających z przecięcia urządzenia, prowadzącego do uszkodzenia silnika lub elementów przekładni mechanicznej.
 - uszkodzeń będących następstwem: montażu niewłaściwych części lub osprzętu, stosowania niewłaściwych smarów, olejów
 - użytkowania urządzenia dla majsterkowiczów do celów profesjonalnych,
Zabrania się dokonywania modyfikacji w konstrukcji a także dokonywania napraw przez osoby nieupoważnione
- Termin naprawy może ulec przedłużeniu o czas niezbędny na dostarczenie i odbiór sprzętu przez serwis, a także o czas dostawy części zamiennych w przypadku gdy gwarant zamawia je u producenta.
- Gwarancji nie podlegają części ulegające naturalnemu zużyciu w czasie eksploatacji: bezpieczniki termiczne, szczotki elektrografitowe, paski klinowe, uchwyty narzędziowe, akumulatory, końcówki robocze elektronarzędzi (piły tarczowe, wiertła, frezy), itp.
- Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za utracone korzyści użytkownika.
- W przypadku gdy nadesłane do naprawy urządzenie jest sprawne lub nadesłane bez formularza albo z formularzem reklamacyjnym nie zawierającym opisu objawów uszkodzenia, za czynności związane z przetestowaniem tego urządzenia pobierana będzie zryczałtowana opłata w kwocie 5% wartości netto testowanego urządzenia, jednakże nie mniej niż 10zł. Nadto wysyłka takiego urządzenia, zostanie zrealizowana na koszt odbiorcy.**
- Wszystkie czynności serwisowe nie mieszczące się w ramach gwarancji podlegają wycenie i opłacie.
- W przypadku uznania zgłoszonej reklamacji, Gwarant według swojego wyboru: dokona naprawy reklamowanego towaru (o ile jest to możliwe) lub zwróci kupującemu cenę nabycia towaru pomniejszoną o kwotę odpowiadającą procentowemu stopniowi zużycia reklamowanego towaru.
- Opłaty dodatkowe:
 - dostarczony do serwisu produkt musi odpowiadać podstawowym warunkom higienicznym (pozbawiony zabrudzeń), w przeciwnym razie czynności podjęte przez serwis w celu usunięcia tego stanu rzeczy objęte będą dodatkową opłatą.
 - po otrzymaniu sprzętu Serwis dokonuje wstępnej diagnozy rozumianej jako usługa serwisowa płatna, polegającej na sprawdzeniu stanu sprzętu, przetestowaniu, oszacowaniu uszkodzeń, wyceny części zamiennych, i kosztów naprawy w przypadku uszkodzenia sprzętu. Jeśli podczas wstępnej diagnozy Serwis stwierdzi, że:
 - sprzęt jest sprawny – Serwis dokonuje zwrotu sprzętu klientowi w siedzibie firmy lub za pośrednictwem kuriera na koszt Klienta, obciążając go jednocześnie kosztami diagnozy wstępnej.
 - ustwórka powstała z winy Klienta – Serwis poinformuje Klienta o stwierdzonych uszkodzeniach sprzętu oraz o przewidywanych kosztach naprawy. W przypadku rezygnacji z naprawy po wstępnej diagnozie zwrot sprzętu następuje na warunkach jw. W przypadku uzyskania zgody Klienta na wykonanie usługi serwisowej – zwrot sprzętu dokonany jest na zasadach jw., doliczając uzgodnione wcześniej koszty usługi serwisowej
 - ustwórka powstała na skutek wady fabrycznej – koszty dokonania diagnozy wstępnej ponosi Gwarant. Po dokonaniu naprawy sprzęt zostanie zwrócony Klientowi.
- Koszt opłaty dodatkowej lub diagnozy wstępnej na dzień 01.01.2015 wynosi 35 złotych netto

.....
Data przyjęcia do serwisu

.....
czytelny podpis zgłaszającego
Zapoznałem/am się i akceptuję warunki gwarancji