



INSTRUKCJA OBSŁUGI

Zgrzewarka do plastiku/tworzyw sztucznych

Typ: G81036, Model: 915A



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:

- ***napięcie: 230V***
- ***moc: 1080W***
- ***częstotliwość: 50/60Hz***
- ***temperatura °C: od 20 do 550 (płynna 9-stopniowa regulacja)***
- ***wydatek powietrza: max 10 m³/h***
- ***poziom hałasu dB 65***
- ***wymiary: 130x350mm, uchwyt (średnica) 65mm***
- ***długość przewodu zasilającego: 1,75m***
- ***masa: 0,8 kg 3m***

ZASTOSOWANIE

Posługując się spawarką do plastiku można naprawić pęknięcia rysy, zagięcia a nawet ubytki tworzywa. Przy dotrzymaniu zalecanych procedur spawania i lakierowania po naprawie nie pozostaje żaden ślad.

Przedstawiony sposób regeneracji w niniejszej instrukcji jest uzasadniony ekonomicznie, a w niektórych przypadkach może również skracać czas naprawy. Przestrzeganie kolejności operacji gwarantuje wykonanie prawidłowej naprawy.

Części tworzyw sztucznych mogą być spawane zarówno od strony przedniej jak i od tylnej, zależnie od dostępu. Dla odtworzenia pierwotnej wytrzymałości, można również nanieść spawy wzmacniające od strony tylnej. O ile miejsce uszkodzenia znajduje się w pobliżu listwy ochronnej lub dekoracyjnej, powinna ona być usunięta dla zapewnienia lepszego dostępu.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI ZEWNĘTRZNEJ

Zazwyczaj listwy dekoracyjne mocowane są klejem, który po podgrzaniu mięknie i luzuje połączenie. Próba usunięcia warstwy na zimno może się zakończyć jej uszkodzeniem. Gorące powietrze osiąga temperaturę od 20 do 600 stopni Celsjusza regulowaną elektronicznie bezstopniowo. Na naniesionej na urządzenie skali temperatur można odczytać jaką temperaturę uzyskamy przy zadanym położeniu potencjometru. Do usunięcia listwy można wykorzystać urządzenie gorącego powietrza bez dyszy, przy temperaturze ustawionej na ok. 300 stopni.

Zmiękczenie kleju uzyskujemy operując urządzeniem ruchem wahadłowym wzdłuż listwy dekoracyjnej. Dzięki temu następuje równomierne podgrzanie kleju. Ruch wahadłowy zapobiega miejscowemu przegrzaniu i uszkodzeniu listwy. W momencie gdy klej jest już dostatecznie plastyczny pozwala na łatwe zdjęcie listwy, którą można ponownie wykorzystać po zakończeniu naprawy.

W celu zabezpieczenia przed dalszym poszerzaniem się pęknięcia na końcu należy wywiercić otwór wiertłem o średnicy nie większej niż 3 mm.

WYPEŁNIANIE UBYTKÓW

Do wypełnienia ubytku można wykorzystać odpowiednio uformowany kawałek identycznego tworzywa z innej niepotrzebnej już części. Wzdłuż pęknięcia należy wyfrezować szczelinę dla spoiny typu V o kącie rozwarcia 90o. Następnie przy pomocy skrobaka zdjąć lakier po obu stronach pęknięcia na odległość 10-15mm. Jeżeli w skutek uderzenia naprawiane części są zdeformowane, można przywrócić ich pierwotny kształt podgrzewając do temperatury około 200 stopni. Zakleszczenia można usuwać przy pomocy wkrętaka.

Wierzchołek spoiny typu V o kącie 90 stopni powinien znaleźć się na głębokości 2/3 -3/4 grubości materiału. Szerokość szczeliny nie powinna przekraczać 5mm, z uwagi na wymiary profilowego drutu spawalniczego. Do frezowania zalecamy użycie freza czołowego. Wykonuje on w jednym przejściu roboczym w maksymalnie nieregularnie biegnących pęknięciach pożądany kąt rozwarcia 90 stopni.

Frezowanie należy rozpocząć ok. 10mm przed początkiem rysy i stopniowo pogłębiać, tak by w miejscu początku osiągnąć założoną głębokość rowka.

Po zakończeniu frezowania należy sprawdzić dopasowanie powstałej szczeliny do drutu spawalniczego, który ułożony jest w szczelinie powinien wystawać ponad powierzchnię na ok.

1-2mm. Spełniając ten warunek mamy pewność, że po wykonaniu spawania będzie dostateczny zapas materiału na obróbkę wykończeniową spawu.

W przypadku kiedy drut spawalniczy profilowy o wymiarze 5,7mm nie jest wystarczający dla wykonania pewnego połączenia, należy stosować drut o wymiarze 7mm.

Małe zakryte elementy jak obudowy lamp, zbiorniki i inne cienkościenne części można spawać po oczyszczeniu powierchni bez uprzedniego frezowania, przy użyciu taśmy 8x2mm i dyszy szybkiego spawania do taśm.

ŁĄCZENIE WSTĘPNE

Proces spawania realizowany jest dwustopniowo. Najpierw wykonywane jest łączenie wstępne przy pomocy odpowiedniej dyszy. Pod wpływem temperatury następuje tu stopnienie krawędzi i wstępne wzajemne połączenie. Dyszę do łączenia wstępnego nakłada się na dyszę redukcyjną spawarki. Łączenie wstępne rozpoczynamy po ustawieniu i ustaleniu się temperatury, ściśle określonej dla danego materiału. Dyszę należy tak prowadzić, aby but dyszy stykał się z podstawową linią łączenia, a jego pięta była lekko uniesiona do góry. Pod wpływem gorącego powietrza tworzywo sztuczne mięknie, a lekki docisk powoduje wzajemne stopienie krawędzi. Należy unikać zbyt dużego docisku, gdyż materiał na tym etapie jest cienki i słaby. Przy łączeniu wstępnym możliwa jest korekta nieznacznego wzajemnego przesunięcia łączonych części, o ile zostaną one właściwie wypozycjonowane oraz trwale zamocowane na czas łączenia i stygnięcia. Po każdym spawaniu należy czyścić dyszę szczotką drucianą. W przypadku trudno usuwalnego zanieczyszczenia ułatwieniem będzie nagrzanie dyszy do maksymalnej temperatury.

SPAWANIE

Wzajemne łączenie części z tworzyw poprzez spawanie możliwe jest tylko przy zastosowaniu drutu spawalniczego z materiału takiego samego jak materiał łączony. Ponadto istotne są następujące czynniki: temperatura, stała prędkość i równomierny docisk.

Proces spawania drutem rozpoczyna się od jego odpowiedniego przycięcia. Początek drutu powinien być zukosowany, w celu późniejszego stopniowego wypełnienia przygotowanej szczeliny, ma to szczególne znaczenie gdy spawanie rozpoczynamy od środka części. Do spawania drutem profilowym stosujemy dyszę szybkiego spawania nasuwana na dyszę redukcyjną. Nagrzanie urządzenia do ustawionej temperatury następuje po około 3-4 minutach.

Przycięty drut wsuwany w dyszę tak, aby wystawał na ok. 3mm. Urządzenie należy trzymać w taki sposób, aby spodnia część dyszy była równoległa do powierzchni zewnętrznej naprawianej części. Końcówka wystającego drutu powinna wskazywać punkt za miejscem początkowym spoiny, dzięki temu gorące powietrze skierowane będzie w miejsce początkowe spawania.

Po uplastycznieniu materiały należy przesuwac dyszę wzdłuż szczeliny. But dyszy powinien równomiernie spoczywać na drucie, podczas gdy przy pięcie należy zachować przerwę powietrzną ok. 3mm. Drut dociskać w kierunku spoiny z siłą ok. 2 kg. Wykonanie spoiny zaleca się przeprowadzić w jednym, nieprzerwanym przejściu roboczym. Wskaźnikiem prawidłowo wykonanego spawu jest powstający wzdłuż spoiny równomierny garb spawalniczy.

Drut spawalniczy musi być zukosowany aby na początku stopniowo wypełnił szczelinę. Dyszę szybkiego spawania należy trzymać równolegle do powierzchni zewnętrznej a docisk powinien być wywołany tylko poprzez drut a nie przez urządzenie gorącego powietrza. Jeżeli dojdziemy

do końca spoiny, pozostający w spawarce drut należy obciąć. Skoro tylko drut zostanie ostudzony należy go ponownie obciąć możliwie blisko materiału podstawowego.

Może się zdarzyć, że podczas spawania pokażą się inne, wcześniej niewidoczne rysy. Nie są to nowe pęknięcia lecz mają swoją przyczynę we wcześniejszym uderzeniu. Muszą być one obrobione i zespane jak wszystkie inne pęknięcia.

SPAWANIE WAHADŁOWE

Ten sposób spawania stosujemy w miejscach trudnodostępnych, gdzie nie jest możliwe użycie dyszy szybkiego spawania. Miejsce łączenia należy przygotować zgodnie z podanymi wcześniej wskazówkami. Drut spawalniczy trzymany jest prostopadle do spoiny.

Uplastycznienie materiałów uzyskujemy wskutek ruchu wahadłowego z góry na dół (nie poprzez ruch okrężny) strumienia gorącego powietrza. W trakcie tego procesu na drut powinien być wywierany nacisk w kierunku spoiny o sile ok. 2 kg. Bardzo istotne są tutaj trzy parametry: prawidłowe ustawienie temperatury (dzięki elektronicznej regulacji temperatury jest ono niezawodne), stała prędkość spawania, równomierny docisk. Prędkość spawania zależna jest od grubości naprawianej części i drutu. Obie łączone części muszą być w stanie plastyczny. Oczyszczenie i dalsza obróbka przebiega identycznie jak w przypadku tworzyw spawanych dyszami szybkiego spawania.

BŁĘDY SPAWALNICZE

Niedostateczny gard spawalniczy lub złe połączenie

- Niewłaściwe przygotowanie miejsca spawania
- Zbyt duża prędkość lub zbyt niska temperatura
- Próba spawania dwóch różnych tworzyw
- Wadliwa technika spawalnicza

Nierównomierne zespawanie

- Drut spawalniczy był wyciągnięty
- Nierównomierny docisk na srut spawalniczy

Zwężlona spoina

- Prędkość spawania zbyt niska
- Temperatura spawania zbyt wysoka

Paczenie się

- Miejsce naprawy zostało przegrzane
- Przy mocowaniu części pozostawały pod naprężeniem
- Niedostateczne przygotowanie miejsca spawania



1) Zbyt szybkie spawanie, spoina wystaje zanadto ponad powierzchnię. Inna możliwa przyczyna – za niska temperatura.



2) Dziury na początku i końcu spawania, zbyt późno rozpoczęte układanie drutu i zbyt szybkie zakończenie.



3) Drut nie został odpowiednio zukosowany – dziura na początku spoiny.



4) Drut trzymany pod nieodpowiednim kątem, szczelina nie została wypełniona.



5) Za wysoka temperatura, widoczne pęcherzyki na obu krawędziach spoiny.

DODATKOWE INFORMACJE

ROZPOZNAWANIE KODÓW TWORZYW

Tworzywa wzmacniane włóknami szklanymi. Często oznaczone są symbolem GF

PVC - polichlorek winylu

PE - polietylen

PP/PP -EPDM - polipropylen modyfikowany kauczukiem etylenowo - propylenowym

PA - poliamid

PC - poliwęglan

ABS - akrylonitryl-butadien-styren

PC/PBTP /Xenoy/Pocan/ - poliwęglan - poliestr termoplastyczny

ABS/PC/ALPHA - Honda plimer

Doświadczony spawacz tworzyw może rozpoznać klasę tworzywa po twardości powierzchni zewnętrznej. W przypadku gdy element nie ma oznaczenia kodowego, można przeprowadzić jego identyfikację w oparciu o próbę palności. W tym celu należy podpaalić zapalką mały kawałek materiału przeznaczonego do spawania i obserwować płomień i zapach materiału.

Przy polichloroku winylu - czarny dym i grzący zapach

Przy polietylenie - bez dymu, przy spalaniu materiał skapuje jak świeca i ma zapach wosku

Przy poliamidzie - bez dymu, ciągnie się nitkowo, ma zapach spalonego rogu.

Przy poliwęglanie - dym żółtawy, kopący, zapach słodkawy

Przy ABS - czarny dym, kawałki sadzy, zapach słodkawy.



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:

Zgrzewarka do plastiku/tworzyw sztucznych ***Typ: G81036, Model: 915A***

spełnia wymagania dyrektyw Parlamentu Europejskiego i Rady:

2004/108/WE z dnia 15 grudnia 2004 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej, 2006/95/WE 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 60974-7:2013, EN 61000-3-2:2006+A2:2009, EN 61000-3-3:2008, EN 60974-10:2007
jest identyczny z egzemplarzem, będącym przedmiotem certyfikatu oceny typu WE nr EC.1282.0D130724.HAE1754 z dnia 07.2013.
wydanego przez Ente Certificazione Macchine Srl
Via Mincio, 386, Provincia di Modena, Włochy
Tel: +39 059 766306
Numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej: 1282

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, 09.06.2016
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:

- **voltage: 230V**
- **power: 1080W**
- **frequency: 50/60Hz**
- **temperaturea oC: from 20 to 550 (9-step regulation)**
- **air flow: max 10 m3/h**
- **noise level dB 65**
- **dimensions: 130x350mm, handle (diameter) 65mm**
- **length of the cable: 1,75m**
- **weight: 0,8 kg 3m**

Work Area Safety

1. Keep work area clean and well lit. Cluttered or dark areas invite accidents.
2. Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust. Power tools create sparks which may ignite the dust or fumes.
3. Keep children and bystanders away while operating a power tool. Distractions can cause you to lose control.

Electrical Safety

1. Power tool plugs must match the outlet. Never modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs with grounded power tools. Unmodified plugs and matching outlets will reduce risk of electric shock.
2. Avoid body contact with grounded surfaces such as pipes, radiators, ranges and refrigerators. There is an increased risk of electric shock if your body is grounded.
3. Do not expose power tools to rain or wet conditions. Water entering a power tool will increase the risk of electric shock.
4. Do not abuse the cord. Never use the cord for carrying, pulling or unplugging the power tool. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts. Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.
5. When operating a power tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use. Use of a cord suitable for outdoor use reduces the risk of electric shock.

Personal Safety

1. Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication. A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
2. Use personal protective equipment. Always wear eye protection. Protective equipment such as dust mask, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection used for appropriate conditions will reduce personal injuries.
3. Prevent unintentional starting. Ensure the Trigger is in the off-position before connecting to power source, picking up or carrying the tool. Carrying power tools with your finger on the Trigger or energizing power tools that have the Trigger on invites accidents.
4. Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times. This enables better control of the power tool in unexpected situations.
5. Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry. Keep your hair, clothing and gloves away from moving parts. Loose clothes, jewelry or long hair can be caught in moving parts.
6. If devices are provided for the connection of dust extraction and collection facilities, ensure these are connected and properly used. Use of dust collection can reduce dust-related hazards.
7. Only use safety equipment that has been approved by an appropriate standards agency. Unapproved safety equipment may not provide adequate protection. Eye protection must be ANSI-approved.

Welder Safety Warnings

1. Do not use near flammable materials.
2. Do not touch barrel or tip when using. Do not touch any metal parts on Welder until they have completely cooled.

3. Do not place the Welder in a vise to change heating elements.
4. Always use pliers to change the tip on the Welder.
5. Avoid electrical shock. Do not use in a damp or wet environment.
6. Never rest Welder on flammable surface.
7. This product is designed for use only for plastic welding. This product is designed to be used only to weld plastic items.
8. Maintain labels and nameplates on the tool.
9. Avoid unintentional starting. Prepare to begin work before turning on the tool.
10. Do not leave the tool unattended when it is plugged into an electrical outlet. Turn off the tool, and unplug it from its electrical outlet before leaving.
11. Use clamps (not included) or other practical ways to secure and support the workpiece to a stable platform. Holding the work by hand or against your body is unstable and may lead to loss of control.
12. This product is not a toy. Keep it out of reach of children.

Workpiece and Work Area Set Up

1. Designate a work area that is clean and well lit. The work area must not allow access by children or pets to prevent distraction and injury.
2. Route the power cord along a safe route to reach the work area without creating a tripping hazard or exposing the power cord to possible damage. The power cord must reach the work area with enough extra length to allow free movement while working.
3. Secure loose workpieces using a vise or clamps (not included) to prevent movement while working.
4. There must not be objects, such as utility lines, nearby that will present a hazard while working.

General Operating Instructions

1. Make sure that the Trigger is in the off-position, then plug in the tool.
2. Make sure the Nozzle is installed. Allow air to run through the Nozzle to heat it up.
3. While waiting for the Nozzle to heat up, position the workpiece to be welded.
4. Carefully apply the heated Nozzle to the area or seams of plastic to be joined.
5. With small pieces, weld them just enough to hold the pieces together. If the pieces are large, you may need to weld along the entire seam or connection point.
6. Avoid overheating tack points as doing so will cause the plastic to warp, burn, or discolor. Grind the tack points down to take off the edges.
7. When finished welding, set the Potentiometer to "0". Rest the Plastic Welder on its Cradle to keep the hot Nozzle from touching any surfaces.
8. Keep air flowing for five minutes after disconnecting the electricity.
9. To prevent accidents, turn off the tool and unplug it after use. Clean, then store the tool indoors out of children's reach.

Cleaning, Maintenance, and Lubrication

1. BEFORE EACH USE, inspect the general condition of the tool. Check for:
 - loose hardware,
 - misalignment or binding of moving parts,
 - damaged cord/electrical wiring,
 - cracked or broken parts, and

- any other condition that may affect its safe operation.

CARBON BRUSH MAINTENANCE.

The carbon brushes may require maintenance when the motor performance of the tool decreases or stops working completely. To maintain the brushes:

- a. Remove the Carbon Brush Cover on each side of the motor housing.
 - b. Remove the carbon brushes from the housing. Keep track of which orientation the old carbon brushes were in to prevent needless wear if they will be reinstalled.
 - c. If either carbon brush is worn down by more than 1/2, replace them both.
 - d. To clean old carbon brushes before reusing them, rub the contact areas with a pencil eraser.
 - e. Reinsert the old carbon brushes in the same orientation to reduce wear.
 - f. When installing, make sure the carbon portions of the brushes contact the motor armature, and that the springs face away from the motor. Also, make sure the springs operate freely.
 - g. Replace the Carbon Brush Covers. Do not overtighten. Note: New carbon brushes tend to spark when first used until they wear and conform to the motor's armature.
3. AFTER USE, wipe external surfaces of the tool with clean cloth.
 4. Always store the tool in a clean, dry, safe location out of reach of children and other unauthorized people. CAUTION! All maintenance, service, and repairs not mentioned in this manual must only be performed by a qualified service technician.
 5. WARNING! If the supply cord of this power tool is damaged, it must be replaced only by a qualified service technician.



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:

Plastic welding gun
Type: G81036, Model: 915A

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

2006/95/EC of 12 December 2006 on the harmonisation of the laws of Member States
relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits,
2004/108/EC of 15 December 2004 on the approximation of the laws of the
Member States relating to electromagnetic compatibility
and standards EN 60974-7:2013, EN 61000-3-2:2006+A2:2009

complies with the CE certificate

CE Typ no. EC.1282.0D130724.HAE1754 of 07.2013.

issued by Ente Certificazione Macchine Srl

Via Mincio, 386, Provincia di Modena, Włochy

Tel: +39 059 766306

Notified body number: 1282

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, 09.06.2016

Place and date

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