

# Інструкція з експлуатації зварювального інвертора Атом I-180L MIG/MAG



## **ВІТАЄМО ВАС З ВИБОРОМ ЗВАРЮВАЛЬНОГО АПАРАТА «АТОМ»!**

Компанія «Атом-Зварка» дякує вам за ваш вибір. Ми впевнені, що наша продукція буде повністю відповідати вашим очікуванням.

Для того, щоб ваш зварювальний апарат прослужував вам довгий час, необхідно правильно його використовувати, зберігати і проводити технічне і сервісне обслуговування, в зв'язку з чим настійно рекомендуємо перед використанням ретельно вивчити інформацію, викладену в цій інструкції.

### **УВАГА!**

Ця інструкція має бути прочитана користувачем до підключення і експлуатації апарату.

Виробник (представник) не несе відповідальності за травми, збитки, втрачену вигоду або інші збитки, отримані в результаті неправильної експлуатації апарату або самостійного втручання (зміни) конструкції апарату, а також можливі наслідки незнання або некоректного виконання попереджень викладених в інструкції.

Ця інструкція постачається в комплекті з апаратом і має супроводжувати його під час продажу та експлуатації.

У разі труднощів при експлуатації і по всіх виниклих питаннях, ви можете отримати консультацію у фахівців сервісної компанії.

## ЗМІСТ

УВАГА!.....	2
Норми безпеки.....	4
Загальний опис.....	6
Технічні характеристики.....	7
Органи управління та індикації.....	9
опис додаткових функцій.....	10
Підключення та експлуатація.....	11
Корисна інформація.....	13
Усунення можливих несправностей.....	16
Базова Комплектація.....	17
Гарантійні зобов'язання.....	17
Здійснення гарантійних зобов'язань.....	18

Обладнання сертифіковане



060



182

## **НОРМИ БЕЗПЕКИ**

При неправильній експлуатації обладнання, процеси зварювання і різання є небезпечними для зварника і людей, що знаходяться в межах або поряд з робочою зоною. Тому процеси зварювання (різання) повинні здійснюватися тільки за умови неухильного дотримання всіх чинних норм і правил техніки безпеки. Будь ласка, уважно прочитайте цю інструкцію і розберіться в ній перед установкою і експлуатацією даного обладнання.

### **Інструкція по електромагнітній сумісності**

Перед експлуатацією зварювального обладнання користувачеві необхідно оцінити можливі електромагнітні проблеми в навколишньому просторі. Слід звертати увагу на:

- інші мережеві кабелі, кабелі та проводи управління, телефонні і охоронні кабелі вгорі, внизу і поруч зі зварювальним обладнанням;
- радіо і телевізійні приймачі і передавачі;
- комп'ютери та іншу оргтехніку;
- обладнання, що відповідає за безпеку виробничих об'єктів;
- пристрої, пов'язані зі здоров'ям оточуючих людей (електронні стимулятори, слухові апарати);
- електронні контрольно-вимірювальні прилади.

### **Захист від ураження електричним струмом**

Будь-яке ураження струмом має вірогідність смертельного результату, тому завжди дотримуйтеся наступних правил:

- **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ торкатися внутрішніх компонентів інвертора - НЕБЕЗПЕЧНО ДЛЯ ЖИТТЯ!**
- **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ експлуатація інвертора зі знятою або незакріпленою кришкою корпусу.**
- **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ експлуатація інвертора при наявності деформації будь-яких елементів корпусу.**
- Уникайте торкання відкритих струмопровідних частин електродотримача, проводів, зварювального виробу.
- Використовуйте ізолюючі коврики і рукавички.
- Одяг повинен бути завжди сухим.
- Намагайтеся не проводити зварювальні роботи в місцях з надмірною вологістю.
- **Завжди використовуйте трьохполюсну розетку з підключеним заземленням.** Апарат оснащений мережевою вилкою із заземлюючим контактом. Заземлюйте обладнання відповідно до правил експлуатації електроустановок і техніки безпеки.
- Використовуйте тільки джерело електричного живлення достатньої потужності. В іншому випадку можливий спалах розетки, електричних з'єднань з високим опором або проводів недостатнього перетину.
- При заміні кабелю, а також у випадках зняття кришки з апарату, обов'язково від'єднайте апарат від мережі. **Увага: навіть у разі відключе-**

**ння апарату від електричної мережі його силові конденсатори можуть бути як і раніше заряджені і становити загрозу для здоров'я або життя!**

- Ремонт апарату повинен проводитися кваліфікованими фахівцями, що мають необхідну освіту і сертифікацію.

### **Захист органів дихання**

Дим і газ, які утворюються в процесі зварювання небезпечні для здоров'я. Зона зварювання повинна добре вентилюватися.

Матеріали, що мають в складі або покритті свинець, кадмій, цинк, ртуть і берилій, можуть виділяти отруйні гази в небезпечних концентраціях під впливом зварювальної дуги. При необхідності зварювання таких матеріалів обов'язкова наявність витяжної вентиляції або індивідуальних засобів захисту органів дихання, що забезпечують фільтрацію або подачу чистого повітря. Якщо покриття з таких металів неможливо видалити з місця зварювання і засоби захисту відсутні, **проводити зварювання категорично ЗАБОРОНЕНО!**

### **Захист від ультрафіолетового випромінення**

Ультрафіолетове випромінювання зварювальної дуги може завдати непоправної шкоди очам і шкірі, тому обов'язково використовуйте зварювальну маску / щиток і захисний одяг.

Маска повинна бути повністю справна, в іншому випадку її слід замінити, оскільки випромінювання зварювальної дуги може завдати шкоди очам. Небезпечно дивитися незахищеними очима на дугу на відстані менше 20 метрів. Необхідно вжити заходів для захисту людей, що знаходяться в робочій зоні або поруч із нею.

### **Пожежо-/Вибухонебезпека**

Засоби пожежогасіння (вогнегасник, вода, пісок, ін.) повинні бути доступні в ближній зоні зварювання. Працюючий персонал зобов'язаний знати, як користуватися засобами пожежогасіння. Усі вогне-/вибухонебезпечні матеріали повинні бути віддалені на відстань як мінімум 10 метрів від місця проведення зварювальних робіт.

Ніколи не виконуйте зварювальні роботи в приміщенні з великою концентрацією пилу, вогнебезпечного газу або випарів горючих рідин.

Після кожної операції переконайтеся, що виріб, що зварюється досить охолов, перш ніж торкатися його руками або горючими, вибухонебезпечними матеріалами.

## ЗАГАЛЬНИЙ ОПИС

Зварювальний інвертор Атом I-250X дозволяє проводити зварку постійним струмом, використовуючи інверторну технологію перетворення і керування зварювальним струмом на базі потужних IGBT транзисторів з частотою перетворення рівній приблизно 50 кГц.

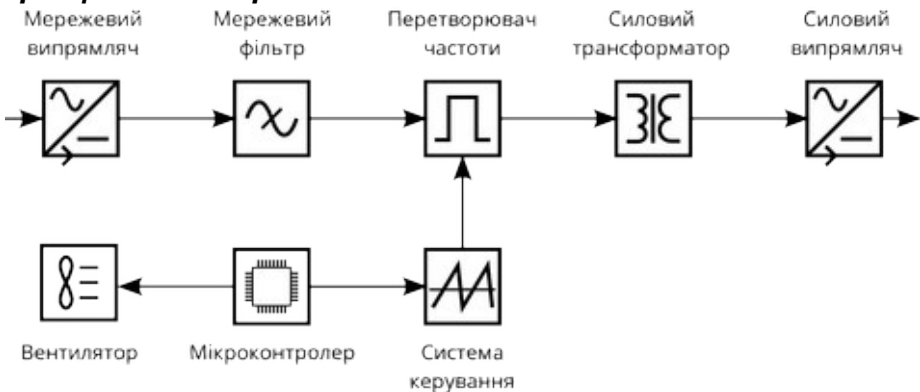
Зварювання може виконуватись в одному з двох режимів:

- **MMA** — ручне зварювання штучними електродами;
- **MIG/MAG** — напіваавтоматичне зварювання дротом в середовищі захисних газів.

Застосування передових інверторних технологій дозволяє зменшити вагу і габарити обладнання, збільшити ККД до 90%. Застосування принципу широтно-імпульсної модуляції (PWM) забезпечує зручне і точне управління силою зварювального струму, стабільність і стійкість горіння дуги.

Апарат має вбудований автоматичний захист від перегріву, а також захист від стрибків напруги живлення. При спрацьовуванні захисту загоряється індикатор на передній панелі апарату, подача зварювального струму припиняється, при цьому вентилятор охолодження продовжує працювати. Вимкнення індикатора означає, що пристрій готовий до подальшої роботи.

### Спрощена електрична схема



## ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	I-180L MIG/MAG
Номинальна напруга живлення	220 В
Робоча напруга живлення	160-240 В
Робоча частота	50 Гц
Максимальна споживана потужність	6.0 кВт
Ступінь захисту	IP21S
Клас ізоляції	В
Маса нетто	8 кг
Габаритні розміри, мм	265x200x180
ККД	90%

### Режим ММА (зварювання штучними електродами)

Діапазон регулювання струму (при напрузі живлення 220В)	10-180 А
Робочий цикл при I <sub>св</sub> =180А	60%
Напруга холостого ходу	55 В
Використовувані електроди	1.6-4.0 мм

### Режим MIG/MAG (напіваавтоматичне зварювання)

Діаметр дроту	0.6-1 мм *
Котушка	5 кг або 1 кг
Налаштовувана напруга	16-25В

\* комплектується роликком 0.6/0.8мм

## ***Переваги і конструкційні особливості***

- цифрове управління, підвищує якість зварювання;
- простий і зручний інтерфейс управління;
- окрема ручка регулювання швидкості подачі дроту для зручності роботи;
- вентилятор охолодження, що автоматично вмикається - відсутність зайвого шуму і пилу всередині апарату;
- високоякісні, перевірені комплектуючі;
- вітчизняний продукт (розробка і весь виробничий цикл здійснюється на території України - в Запоріжжі);
- кожен апарат, що сходить з конвеєра, ґрунтовно тестується в критичних режимах роботи;
- реальний зварювальний струм — 180А в режимі MMA, що дозволяє комфортно працювати з електродами діаметром до 4 мм;
- друкована плата вкрита акриловим ізоляційним лаком, що захищає від пилу і вологи;
- міцний надійний корпус і стійка до механічних впливів конструкція апарату;
- впевнено працює з усіма видами електродів, в тому числі можливе зварювання особливо відповідальних конструкцій (електроди УОНИ-13/45; УОНИ-13/55 та ін.);
- завдяки «еластичній» зварювальній дузі, зручний для зварювання у важкодоступних місцях. Можливість зварювання стельових і верхніх швів;
- висока ТВ (тривалість включення);
- апарат може працювати зі слабкими електричними мережами (зі зниженою напругою до 160В);
- можлива робота від генератора потужністю не менше 8 кВт.



## ОРГАНИ УПРАВЛІННЯ ТА ІНДИКАЦІЇ



Налаштування апарату здійснюється при допомозі:

- кнопки вибору режиму **MODE / FEED**
- ручки завдання зварювального струму (в режимі MMA) або напруги (в режимі MIG/MAG) — знаходиться праворуч
- ручки завдання рівня функції Hot Start (гарячий підпал — допомога при підпалі дуги, в режимі MMA) або швидкості подачі дроту (в режимі MIG/MAG) — знаходиться зліва

Світлодіодні індикатори MMA і MIG, що розташовані у верхній частині панелі управління, позначають активний режим.

При перегріві апарату індикатори блимають.

# ОПИС ДОДАТКОВИХ ФУНКЦІЙ

## Гарячий старт

Гарячий старт (Хотстарт, Hotstart) — короткочасне збільшення зварювального струму на початку зварювання. Значно полегшує підпал дуги.

Допомагає в підпалі поганих електродів, при зварюванні іржавого металу, при поганій напрузі в мережі і в багатьох інших випадках.

Рівень даної функції встановлюється лівим регулятором (в режимі MMA).

## Форсаж дуги

Форсаж дуги (Аркфорс, Arcforsing) - автоматичне збільшення зварювального струму при ризику зникнення зварювальної дуги. Такий ризик виникає, коли зварювальна дуга стає надто короткою.

Для запобігання обриву дуги зварювальний струм збільшується створюючи велику зону розплаву.

В даному апараті ця функція не регулюється, її оптимальне значення встановлено виробником.

## Антизалипання

Антизалипання (Антистик, Antistick) - автоматичне відключення зварювального струму в разі, якщо електрод залипнув (відбулося його приварювання до заготівлі).

Ця функція значно полегшує процес зварювання, що проводиться в умовах, при яких висока ймовірність приварювання електрода до зварюваної деталі.

Повне відключення зварювального струму через заданий користувачем час дає можливість легко від'єднати електрод від деталі і продовжити зварювання. Після від'єднання електрода інвертор повертається в нормальний режим автоматично.

Крім того, антизалипання допомагає зберегти властивості електрода запобігаючи його прожарюванню (яке мало б місце без відключення зварювального струму).

В даному апараті ця функція не регулюється, її оптимальне значення встановлено виробником.

## Завантаження (протяжка) дроту

При встановленні котушки зварювального дроту існує можливість його автоматичного протягання через рукав зварювального пальника. Для включення протягання натисніть і утримуйте кнопку **MODE / FEED**.

# ПІДКЛЮЧЕННЯ ТА ЕКСПЛУАТАЦІЯ

## Підключення мережевого кабелю

Перевірте за допомогою вольтметра, чи відповідає значення мережевої напруги допустимому діапазону, зазначеному в характеристиках. **Увага: при підключенні апарату до електромережі з перевищеною напругою можливий його вихід з ладу!** Підключіть мережевий кабель до електромережі з необхідними параметрами. Перевірте з'єднання мережевого кабелю для забезпечення надійного контакту.

Зверніть увагу на те, що подовження мережевих або зварювальних кабелів відіб'ється на процесі зварювання, так як опір кабелю, яке визначається його довжиною, буде знижувати зварювальний струм. Рекомендується використовувати зварювальні кабелі з перетином не менше 16 мм<sup>2</sup>.

## Вмикання апарату

Вмикання апарату здійснюється розташованим на задній панелі вмикачем. Після включення апарату вмикається вентилятор. Апарат готовий до роботи.

**Увага: у разі, якщо вентилятор не включився, а апарат правильно приєднаний до електричної мережі, зверніться в сервісний центр!**

Переконайтеся в тому, що апарат знаходиться на достатній відстані від безпосереднього місця виконання зварювальних робіт, а також в тому, що іскри і частки металу не потрапляють в повітряний потік повітря, що втягується вентилятором. Вентилятор не повинен бути накритий.

## Підключення апарату в режимі MIG/MAG

- З'єднайте газовий балон з впускним штуцером, розташованим на задній панелі апарату за допомогою газового шланга.
- Підключіть кабель маси в роз'єм «-» на панелі апарату.
- Встановіть дротяну бобіну на опорну вісь для котушки.
- Оберіть ролик під розмір дроту.
- Запустіть дріт в канал подаючого механізму (дріт повинен бути прямим, щоб не застрягати під час роботи).
- Встановіть пальник в євророз'єм і включіть режим автоматичного протягання (довгим натисканням на **MODE / FEED**) або протягніть дріт вручну.
- Оберіть режим MIG/MAG за допомогою короткого натискання на кнопку **MODE / FEED** на передній панелі апарату, якщо він вже не обраний.

## **Підключення апарату в режимі MMA**

- Підключіть кабелі електротримача і маси до відповідних роз'ємів на панелі апарату.
- На зварювальному апараті є два роз'єми «+» і «-». Вставте кабельні ви́лки в роз'єми і зафіксуйте їх поворотом до упору. При поганому приєднанні кабелів можливі пошкодження, як кабельного роз'єму, так і джерела живлення.
- Оберіть режим MMA за допомогою короткого натискання на кнопку **MODE / FEED** на передній панелі апарату, якщо він вже не обраний.
- Почніть зварювання коротким дотиком електродом деталі, що зварюється, до якої підключений зажим маси.

## **Полярність підключення електроду**

Залежно від типу електроду і бажаного ефекту зварювальні кабелі можна підключити в одному з двох режимів:

- **Пряма полярність / Плюсове** — тримач електроду підключається до мінусового контакту, а робоча поверхня до плюсового.
- **Зворотня полярність / Мінусове:** робоча поверхня — до мінусового контакту, тримач — до плюсового.

Зворотня полярність застосовується при зварюванні тонколистових виробів, зварюванні легкоплавких металів, для зварювання чутливих до перегріву легованих, високовуглецевих і нержавіючих сталей. При зворотній полярності швидкість плавлення електродного металу вище на 10-40% ніж при прямій полярності.

Якщо обрано невірне підключення, дуга буде нестабільною, буде більше бризок і спайки. У разі виникнення таких проблем, поміняйте полярність.

У разі використання лужних електродів потрібно використовувати мінусове підключення, при використанні кислотних - плюсове.

# КОРИСНА ІНФОРМАЦІЯ

## Режим роботи

Експлуатувати апарат необхідно відповідно до вимог, наведених у розділі «Технічні характеристики і Норми безпеки». У режимі захисту від перевантажень апарат може мимоволі відключитися, при цьому працює вентилятор для охолодження внутрішніх частин апарату, отже, не потрібно від'єднувати апарат від мережі.

В процесі експлуатації апарату (особливо при роботі в запиленних приміщеннях) необхідно його продувати від пилу не рідше одного разу на місяць (виконується строго при відключеному апараті і розряджених силових конденсаторах кваліфікованим фахівцем).

## Зварювання в режимі ММА (ручна дугова зварка)

Зварювальний струм в режимі ММА встановлюється в залежності від товщини заготовки відповідно до наступної таблиці:

Товщина металу, мм	1-2	2-3	2-3	3-4	4-6
Діаметр електрода, мм	1.6	2	2.5	3	4
Зварювальний струм, А	30-60	40-80	60-110	80-160	120-180

## Техніка виконання шва і режим зварювання в режимі ММА - ручного дугового зварювання покритими електродами

### Запалювання зварювальної дуги

Перед запалюванням дуги слід встановити необхідну силу зварювального струму, яка залежить від марки електрода, типу зварного з'єднання, положення шва в просторі та ін.

Запалювання дуги може проводитися двома способами. При першому способі електрод підводять перпендикулярно до місця початку зварювання і після порівняно легкого дотику до виробу відводять верх на відстань 25 мм. Другий спосіб нагадує процес, запалюючи сірники.

При обриві дуги повторне запалення її здійснюється попереду кратера на основному металі з поверненням до наплавленого металу для виведення на поверхню забруднень, що скупчилися в кратері. Після цього зварювання ведуть в потрібному напрямку.

Застосування того чи іншого способу запалювання дуги залежить від умов зварювання і від досвіду зварника.

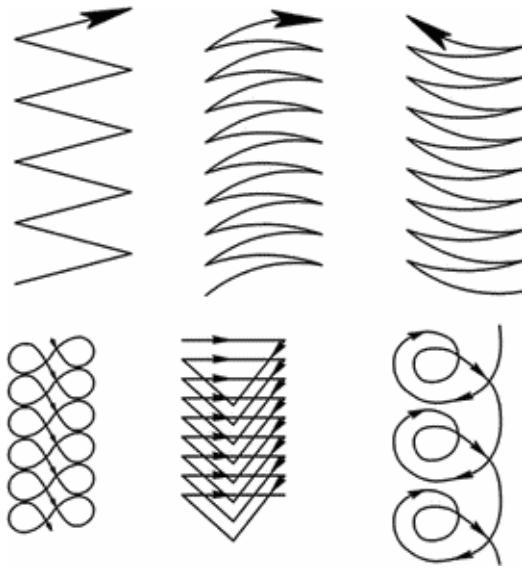
## Положення і переміщення електрода при зварюванні

Положення електроду залежить від положення шва в просторі. Розрізняють такі положення швів: нижнє, вертикальне і горизонтальне на вертикальній площині, стельове. Зварювання вертикальних швів можна виконувати зверху вниз і знизу вгору.

При зварюванні в нижньому положенні електрод має нахил від вертикалі в сторону напрямку зварювання. Переміщення електрода при зварюванні може здійснюватися способами «до себе» і «від себе».

При відсутності поперечних коливальних рухів кінця електрода ширина валика дорівнює 0.8-1.5 діаметра електроду. Такі шви (або валики) називають вузькими, або нитковими. Їх застосовують при зварюванні тонкого металу і при накладенні першого шару в багат шаровому шві.

Отримання середніх швів (або валиків), ширина яких зазвичай не більше 2-4 діаметрів електроду, можливе за рахунок коливальних рухів кінця електроду. (див. малюнок нижче).



**Основні види траєкторій поперечних коливань кінця електрода**

Поперечні коливання електроду по певній траєкторії, що здійснюються з постійною частотою і амплітудою і суміщені з переміщенням уздовж шва, дозволяють отримати зварний шов необхідної ширини. Поперечні коливальні рухи кінця електроду визначаються формою оброблення, розмірами і положенням шва, властивостями зварюваного матеріалу, навичкою зварника.

Коливання електрода повинні проводитися з амплітудою, що не перевищує три діаметра електрода, що використовується. Під час процесу формування валика, розплавлений шар повинен підтримуватися в розплавленому стані. Якщо переміщати електрод занадто далеко і затримувати його повернення, то можливі охолодження і кристалізація металу зварювальної ванни. Це призводить до появи в металі зварного шва шлакових включень і погіршує його зовнішній вигляд.

## Основні типи зварних з'єднань

**Зварне з'єднання** — нероз'ємне з'єднання деталей, виконане зварюванням.

У металевих конструкціях зустрічаються такі основні типи зварних з'єднань:

### Стикове

зварне з'єднання двох елементів, що примикають один до одного торцевими поверхнями.



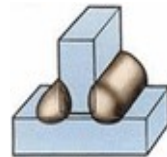
### Нахлесточне

зварне з'єднання, в якому зварені елементи розташовані паралельно і частково перекривають один одного.



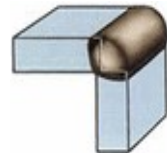
### Таврове

зварне з'єднання, в якому торець одного елемента примикає під кутом і приварений до бічної поверхні іншого елемента.



### Кутове

зварне з'єднання двох елементів, розташованих під кутом і зварених в місці примикання країв.



### Торцеве

зварне з'єднання двох елементів, в якому бічні поверхні зварених елементів примикають один до одного.



## УСУНЕННЯ МОЖЛИВИХ НЕСПРАВНОСТЕЙ

Попередження: Ремонт даного обладнання може здійснюватися тільки висококваліфікованими технічними фахівцями. З метою безпеки і щоб уникнути ураження електричним струмом, будь ласка, вивчіть всі заходи техніки безпеки, викладені в цієї інструкції.

- **Миготять обидва індикатори на лицевій панелі.**  
Увімкнувся автоматичний термозахист (захист від перегріву) - вимкати апарат необов'язково, зачекайте (до 5 хвилин) доки не закінчиться режим охолодження і продовжуйте зварювання. Можливо, під час роботи при температурі навколишнього середовища вище 30°C, вентилятор буде працювати тривалий час.
- **Апарат задимівся, і запахло горілим.**  
Негайно вимкніть апарат, навіть якщо ним як і раніше можна працювати, і зверніться в сервісну службу.
- **Електрод запалює дугу, але одразу ж пристає.**  
Встановлений недостатній зварювальний струм, збільшить його. Також можливо недостатня напруга в мережі. Заміряйте напругу в мережі, якщо вона нижче припустимої, використовуйте пристрої стабілізації напруги, розраховані на потужність зварювального пристрою. Також переконайтеся, що перетин кабелів електропроводки і подовжувача відповідає потужності апарату.
- **Ви відчуваєте удар струмом, торкаючись до корпусу апарата.**  
Вимкніть апарат і переконайтеся, що кабель заземлення підключений до потрібного роз'єму панельної розетки, а провід заземлення апарату підключений до потрібного роз'єму вилки.
- **В процесі зварювання спрацьовує/вимикається мережевий автомат-запобіжник.**  
Вимкніть апарат, переконайтеся, що струм споживання апарату не перевищує струм, на який розрахований мережевий автомат (наприклад 16А, 25А) - в іншому випадку встановіть автомат, розрахований на більший струм, якщо дозволяють технічні умови.
- **На холостому ходу спрацьовує/вимикається мережевий автомат-запобіжник.**  
Негайно вимкніть апарат і зверніться в сервісну службу.



## **БАЗОВА КОМПЛЕКТАЦІЯ**

- Зварювальний апарат Атом I-180L MIG/MAG - 1 шт.
- Коробка - 1 шт.
- Інструкція з експлуатації з гарантійним талоном - 1 шт.

## **ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ**

Гарантія на даний пристрій — 24 місяці з дня продажу.

Виробник (компанія «Атом-Зварка») несе відповідальність за гарантійними зобов'язаннями відповідно до законодавства України.

Протягом гарантійного терміну виробник безкоштовно зробить ремонт або заміну дефектних частин на нові, за умови, що дефект виник з вини виробника. Заміна дефектних частин проводиться на підставі письмового висновку сервісної організації, що має повноваження від виробника на проведення робіт з діагностики і ремонту.

***Гарантія не розповсюджується на механічний знос вузлів апарату (пальник, подаючий пристрій, зварювальні кабелі).***

***Гарантія не розповсюджується у випадку:***

- пошкоджень, які викликані невідповідністю параметрів мережі номінальній напрузі, вказаній в інструкції по застосуванню;
- самостійного ремонту або спроб внесення змін до конструкції апарату (зміна електронної схеми);
- сильного механічного, електротехнічного, хімічного впливу;
- попадання всередину апарату агресивних і струмопровідних рідин, наявності всередині апарату металевого пилу/стружки.

***Може бути відмовлено в гарантійному ремонті:***

- в разі втрати гарантійного талона або внесення в нього доповнень, виправлень, підчищення, неможливості ідентифікувати серійний номер апарату, печатку або дату продажу.

## **ЗДІЙСНЕННЯ ГАРАНТІЙНИХ ЗОБОВ'ЯЗАНЬ**

Доставка апарату для гарантійного ремонту в Сервісний Центр і назад здійснюється **за рахунок Виробника тільки в разі пересилання апарату по території України транспортною компанією, узгодженою з сервісним центром.**

**Перед відправкою апарату в ремонт обов'язково зв'яжіться з сервісним центром по телефону (061) 270-1-222 або (066) 622-63-03.**

При відправці автотранспортною компанією страхова вартість вказується мінімальною. В іншому випадку доставка з сервісного центру до покупця буде оплачуватися покупцем.

Перед відправкою апарату в ремонт покупець повинен переконаватися, що його контактні дані вказані в гарантійному талоні.

На окремому аркуші у вільній формі покупець разом з товаром повинен надати докладний опис несправності товару, за яких умов і через який час виявляється несправність.

У разі відправки апарату в ремонт через точку продажу термін ремонту може збільшитися.

Телефони сервісного центру:

**(061) 270-1-222, (066) 622-63-03**

Електронна пошта:

**[service@atomweld.com](mailto:service@atomweld.com)**

Докладніше про сервіс читайте на сайті:

**<http://atomweld.com/service.html>**

Відривний талон №1

Модель: *Атом I-180L MIG/MAG* \_\_\_\_\_

Серійний номер: \_\_\_\_\_

Дата виготовлення: \_\_\_\_\_

Дата продажу: \_\_\_\_\_

Термін гарантії: *24 місяці* \_\_\_\_\_

Реквізити продавця: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Відривний талон №2

Модель: *Атом I-180L MIG/MAG* \_\_\_\_\_

Серійний номер: \_\_\_\_\_

Дата виготовлення: \_\_\_\_\_

Дата продажу: \_\_\_\_\_

Термін гарантії: *24 місяці* \_\_\_\_\_

Реквізити продавця: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Відривний талон №3

Модель: *Атом I-180L MIG/MAG* \_\_\_\_\_

Серійний номер: \_\_\_\_\_

Дата виготовлення: \_\_\_\_\_

Дата продажу: \_\_\_\_\_

Термін гарантії: *24 місяці* \_\_\_\_\_

Реквізити продавця: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Реквізити ремонтного підприємства: \_\_\_\_\_

Дата ремонту: \_\_\_\_\_

Опис дефекту: \_\_\_\_\_

Опис ремонтних робіт: \_\_\_\_\_

ПІБ покупця: \_\_\_\_\_

Контактний телефон покупця: \_\_\_\_\_

Реквізити ремонтного підприємства: \_\_\_\_\_

Дата ремонту: \_\_\_\_\_

Опис дефекту: \_\_\_\_\_

Опис ремонтних робіт: \_\_\_\_\_

ПІБ покупця: \_\_\_\_\_

Контактний телефон покупця: \_\_\_\_\_

Реквізити ремонтного підприємства: \_\_\_\_\_

Дата ремонту: \_\_\_\_\_

Опис дефекту: \_\_\_\_\_

Опис ремонтних робіт: \_\_\_\_\_

ПІБ покупця: \_\_\_\_\_

Контактний телефон покупця: \_\_\_\_\_

Відривний талон №1

Модель: *Атом I-180L MIG/MAG* \_\_\_\_\_

Серійний номер: \_\_\_\_\_

Дата виготовлення: \_\_\_\_\_

Дата продажу: \_\_\_\_\_

Термін гарантії: *24 місяці* \_\_\_\_\_

Реквізити продавця: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Відривний талон №2

Модель: *Атом I-180L MIG/MAG* \_\_\_\_\_

Серійний номер: \_\_\_\_\_

Дата виготовлення: \_\_\_\_\_

Дата продажу: \_\_\_\_\_

Термін гарантії: *24 місяці* \_\_\_\_\_

Реквізити продавця: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Відривний талон №3

Модель: *Атом I-180L MIG/MAG* \_\_\_\_\_

Серійний номер: \_\_\_\_\_

Дата виготовлення: \_\_\_\_\_

Дата продажу: \_\_\_\_\_

Термін гарантії: *24 місяці* \_\_\_\_\_

Реквізити продавця: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Реквізити ремонтного підприємства: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Дата ремонту: \_\_\_\_\_

Опис дефекту: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Опис ремонтних робіт: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

ПІБ покупця: \_\_\_\_\_

Контактний телефон покупця: \_\_\_\_\_

Реквізити ремонтного підприємства: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Дата ремонту: \_\_\_\_\_

Опис дефекту: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Опис ремонтних робіт: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

ПІБ покупця: \_\_\_\_\_

Контактний телефон покупця: \_\_\_\_\_

Реквізити ремонтного підприємства: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Дата ремонту: \_\_\_\_\_

Опис дефекту: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Опис ремонтних робіт: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

ПІБ покупця: \_\_\_\_\_

Контактний телефон покупця: \_\_\_\_\_



**<http://atomweld.com>**  
2020 p.