

vonder®

MÁQUINA RIV 155 M



Imagem Ilustrativa / Imagem Ilustrativa

Manual de instruções

Leia antes de usar





- *Leia este manual antes de utilizar o equipamento*

MANUAL DE INSTRUÇÕES

Prezado usuário:

Este manual contém detalhes de instalação, funcionamento, operação e manutenção da máquina RIV 155M. Esta máquina pode ser utilizada para soldas com eletrodo (modo retificador) e TIG (tungstênio inerte gás).



- *É recomendado que apenas pessoas especializadas e treinadas operem este equipamento.*
- *Caso o equipamento apresente alguma não conformidade encaminhe o mesmo para assistência técnica autorizada.*

1 - DESCRIÇÃO GERAL

O processo TIG (tungstênio com gás inerte), é um processo de solda a arco elétrico que utiliza um arco entre um eletrodo não consumível de tungstênio e a poça de soldagem. Na poça de soldagem, o eletrodo e parte do cordão são protegidos através do gás de proteção que é soprado pelo bocal da tocha. Se um metal de enchimento é necessário, ele é adicionado no limite da poça de fusão. Os inversores com a tecnologia MOSFET tem um preciso controle da corrente de solda, e ainda um sistema de compensação de tensão, o que resulta em um arco suave, pouco respingo e um cordão linha de solda mais homogêneo.

O inversor com sistema MOSTIG tem as seguintes vantagens:

Pequeno, leve e apropriado para serviços de montagem, reparos e operações em campo;

- Proteção no funcionamento. Equipado com sensor de superaquecimento atua na sobre tensão ou na falta de tensão e sobre corrente, este sistema tem um tempo de reação na ordem de 1m/s e compensa o fornecimento de energia na faixa de $\pm 15\%$;
- Conectores que resultam em uma conexão simples, rápida, segura, eficiente e com menor perda de energia se comparados com os tradicionais;
- Soldas limpas e de excelente qualidade, sem escória, com isso a chance de inclusão da mesma no metal de solda é eliminada, e a solda não necessita de limpeza no final do processo;
- Melhor acabamento do cordão de solda;
- Menor aquecimento da peça soldada;
- Ausência de respingos.

Sujeito a alterações sem aviso prévio, todos os direitos reservados.

2. SEGURANÇA

2.1 – Utilize EPI (Equipamento de Proteção Individual)

- Sempre siga as regras de segurança.
- Utilize EPI (Equipamento de Proteção Individual) como: luvas de proteção, mangotes, aventais, protetores auriculares, máscaras de solda e proteção respiratória.
- Nunca solde sem o uso de máscara de solda com lente de escurecimento adequada, a não obediência pode causar danos irreversíveis à visão.
- Proteja o ambiente de trabalho, coloque cortinas de solda para evitar que os raios de solda se propaguem para os demais ambientes da empresa.
- Ruído excessivo pode provocar danos à audição. Utilize sempre protetores auriculares como forma de proteção. Não permita que outras pessoas permaneçam no ambiente com ruído excessivo sem proteção.
- Mantenha visitantes afastados do ambiente de trabalho durante a solda, pois o arco da solda produz luminosidade intensa que pode prejudicar a visão.

2.2 – Choque elétrico pode matar

- Nunca encoste nenhuma parte do corpo nos cabos de saída de energia da máquina.
- Nunca trabalhe com luvas, mãos e roupas molhadas, ou em ambientes alagados ou sob chuva.
- Verifique se os cabos estão corretamente conectados antes de ligar o equipamento à rede elétrica;
- Retificadores de solda são forte fonte de eletromagnetismo e podem causar interferência em aparelhos marcapasso, ou similares. Certifique-se que pessoas que utilizam estes equipamentos estejam afastadas do ambiente de trabalho;
- Nunca puxe o retificador pelos cabos de alimentação de energia, ou pela tocha ou ainda pela garra negativa, tal procedimento pode danificar os cabos e ainda resultar em acidentes.
- Não toque em nenhuma conexão ou outra parte elétrica durante a solda.

2.3 – Fumos e gases da solda podem ser perigosos para a saúde

- Instale a máquina em um ambiente arejado e ventilado.
- Utilize exaustor ou ventilador junto à máquina, para manter os fumos e os gases provenientes da solda longe da respiração do operador.
- Utilize equipamento de proteção respiratória.
- Mantenha os visitantes afastados do local de trabalho.

2.4 – Perigo de incêndio

- Nunca utilize a máquina em local que contenha produtos inflamáveis ou explosivos.

2.5 – Segurança no manuseio

- Nunca abra a carcaça da máquina, sempre que precisar de algum ajuste ou manutenção leve a máquina a uma assistência técnica autorizada;
- Nunca permita que outra pessoa além do operador ajuste a máquina.
- Sempre verifique o fator de trabalho da máquina, para evitar sobrecarga.

3- INSTALAÇÃO

3.1 - Ambiente

- Precauções devem ser tomadas de modo a garantir que respingos de solda não caiam sobre o operador e sobre a máquina;
- Sujeira, fuligem, e outros contaminantes do ambiente não devem ultrapassar os limites requeridos pelas normas de segurança de trabalho;
- A máquina de solda deve ser instalada em ambiente seco, limpo e sem a presença de materiais corrosivos, inflamáveis ou explosivos;
- A máquina de solda não deve ser exposta ao sol e à chuva;
- A máquina deve ser armazenada em ambiente com umidade relativa não superior a 50% em 40°C e 90% em 20°C;
- Temperatura de estoque -20~ +55°C;
- Temperatura de operação -10°C ~ +40°C;
- Altitude máxima de 1.000 m do nível do mar;
- Deve haver um corredor livre de 50 cm ao redor da máquina para que a sua refrigeração seja satisfatória;
- Certifique-se que não tenha nenhum metal em contato com as partes elétricas da máquina antes de ligar a mesma;
- Não instale a máquina em ambientes com muita vibração;
- Certifique-se que a máquina não irá causar interferência em nenhum outro equipamento ligado a rede elétrica;
- Instale a máquina em ambiente que não tenha uma alta interferência de corrente de ar, pois a mesma pode interferir em seu funcionamento;
- Não instale a máquina em uma superfície com inclinação superior a 10°, risco de tombamento;


3.2 – Energizando o equipamento



Fig. 1 – Detalhes da máquina



Fig. 2 – Ligação da rede elétrica e gás.

Conecte os cabos da máquina (painel traseiro) na rede elétrica. Conecte o cabo com o símbolo  (aterramento) em ponto eficiente de aterramento da instalação elétrica.



- A instalação elétrica deve ser efetuada por um electricista treinado e qualificado.
- Antes de ligar a máquina na rede elétrica verifique se a tensão da rede elétrica é compatível com a máquina.



- Não utilizar o neutro da rede elétrica para ligar o cabo de aterramento da máquina.
- A máquina deve ser alimentada por uma rede elétrica independente e de capacidade adequada de forma a garantir o seu bom desempenho. Podem eventualmente causar rádio interferência sendo responsabilidade do usuário providenciar as condições para eliminação desta interferência. A alimentação elétrica deve sempre ser feita através de uma chave exclusiva com fusíveis ou disjuntores de proteção adequadamente dimensionados, como segue **a tabela abaixo**:

ITEM	RIV 150	ATENÇÃO:
Fusível [A]	30	• A oscilação de tensão não deve exceder a $\pm 15\%$ do valor nominal • A frequência não deve exceder a $\pm 1\%$ do valor nominal.
Disjuntor [A]	≥ 50	
Cabo de alimentação [mm ²]	≥ 4	

Tabela 1 – Tabela de sistema de proteção.

3.3 – Instalação do gás

Instale o regulador (não acompanha a máquina) no cilindro de gás, conecte a mangueira entre o regulador e a entrada de gás na parte traseira da máquina como mostra a Fig.2.

3.4 - Verificação de segurança na instalação

Cada item listado abaixo deve ser verificado antes de ligar o equipamento:

* Certifique se a máquina de solda esta conectada ao cabo terra;

* Certifique se todas as conexão estão corretamente instaladas;

As seguintes verificações regulares devem ser realizadas por pessoas qualificadas após a instalação do equipamento:

* Rotina de limpeza do equipamento verificando as condições externas dos componentes da máquina, como: parafusos soltos, cabos elétricos, tocha e garra negativa, conectores e botões do equipamento;

* Sempre substitua os cabos quando os mesmos apresentarem quebra ou partes danificadas;



- Desligue a máquina da rede elétrica antes de efetuar qualquer inspeção ou manutenção.

• Sempre leve a máquina a uma assistência técnica autorizada quando surgir qualquer falha ou anomalia em seu funcionamento.

4 - DESCRIÇÃO TÉCNICA

- Faixa de temperatura:

Durante a solda: -10~+40°C.

Durante o transporte e armazenamento: -25~+55°C.

- Umidade relativa:

Em 40 °C: ≤ 50%.

Em 20 °C: ≤ 90%.

- Sujeira, ácido e outras propriedades no ar não devem exceder as condições das normas de segurança do trabalho.
- Não instalar em superfícies com vibração.
- Não utilizar em altitude maior que 1.000 m.
- Não instalar em superfícies com inclinação superior a 10°, risco de tombamento.
- Ventilação: Instalar o equipamento a pelo menos 50 cm da parede ou de outra máquina de solda.
- Proteja a máquina da chuva e da umidade;
- A velocidade do vento não deve ser superior a 1m/s em torno da operação.

4.1 - Características técnicas

ITEM	UNIDADE	RIV 155 M
Tensão	V	230 (220~240)
Frequência	Hz	50/60
Fase	Fase	1
Capacidade	KVA	6.2
Corrente	A	28
Tensão sem carga	V	56
Tensão de trabalho	V	16.2/26.0
Ajuste de corrente (TIG)	A	10~155
Ajuste de corrente (eletrodo)	A	10~150
Fator de trabalho	%	60
Tipo de refrigeração		Ventoinha
Tipo do arco piloto		Alta frequência
Tipo de solda		TIG / Eletrodo
Eficiência	η	80%
Fator de potência	$\text{Cos } \varphi$	0.73
Classe de isolamento	Grau	H
Casse Proteção	IP	IP21S
Dimensão C×L×A	mm	400x160x290
Peso	kg	9.0

4.2 - Normas para MÁQUINAS DE SOLDA

IEC/EN 60974-1	EQUIPAMENTOS DE SOLDA
ABNT NBR IEC 60529	Grau de proteção para invólucros de equipamentos elétricos (código IP)

Tabela 4 – Normas





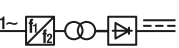

4.3 - Descrição arco piloto de alta frequência

A diferença entre arco piloto de alta frequência e o arco piloto tradicional, é que o arco piloto de alta frequência não precisa riscar o eletrodo de tungstênio na peça a ser trabalhada, estas são ionizadas com um pulso de alta tensão e alta frequência abrindo o arco elétrico.

5 – FATOR DE TRABALHO

Fator de trabalho é o tempo em que o operador pode soldar em um intervalo de 10 minutos. Por exemplo, uma máquina com fator de trabalho de 60%, pode trabalhar por 6 minutos e deve ficar em descanso por 4 minutos. E assim, esse ciclo pode ser repetido sem que a máquina ultrapasse os limites de seus componentes. Para máquinas com fator de trabalho com 100% significa que nesta faixa de corrente a máquina pode trabalhar ininterruptamente. Em uma máquina de solda a razão da corrente é inversamente proporcional ao fator de trabalho. Por exemplo: para uma corrente de 150A o fator de trabalho é de 60% já para uma corrente de 120A o fator de trabalho é de 100%.

6 - SÍMBOLOS

SÍMBOLO	SIGNIFICADO
	Aterramento
	Solda TIG
	Solda eletrodo
	Corrente alternada 01 fase de alimentação
	01 Fase - transdutor - transformador - Retificador
	Corrente contínua
+	Positivo
-	Negativo
X	Ciclo de trabalho
$I_{1max}...A$	Corrente nominal máxima de entrada
$I_{1eff}...A$	Corrente nominal virtual de entrada

SÍMBOLO	SIGNIFICADO
I_2	Corrente nominal de solda
U_0	Tensão sem carga
U_1	Tensão nominal de entrada
U_2	Tensão convencional de alimentação
$\sim 50/60Hz$	Corrente alternada frequência 50/60Hz
$...V$	Tensão nominal (Volt)
$...A$	Corrente nominal (Ampere)
$...%$	% do Fator de trabalho
$...A/...V \sim ...A/...V$	Corrente e tensão limites de saída, valores máximos e mínimos
IP21S	Classe de proteção IP (índice de proteção). 1: Significa proteção contra respingos de água com queda vertical. 2: Significa proteção contra partículas solidas com diâmetros superior a 12mm. S: Significa que durante o teste de água as partes móveis da máquinas estão paradas.
H	Grau de isolamento

7 - OPERAÇÃO

7.1 – Solda modo TIG

7.1.1 - Conexão da garra e negativa

Para soldar no modo TIG, coloque o conector da garra negativa no polo + [positivo] e em seguida gire o conector no sentido horário, e conecte a garra na peça a ser trabalhada.

7.1.2 - Conexão da tocha

Na máquina RIV 155M, existem 3 conectores para acoplar a tocha. Conecte o conector de engate rápido da tocha no polo – [negativo] na parte frontal do painel e em seguida gire o conector no sentido horário. Conecte o controle da tocha no conector indicado na Fig. 3. E coloque o conector de gás na saída conforme a Fig. 3 abaixo

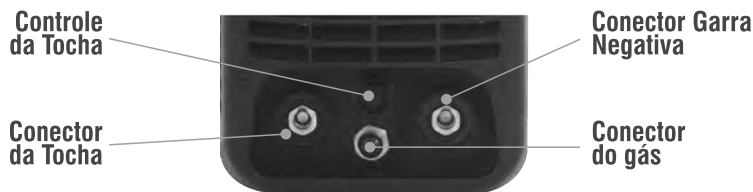


Fig. 3 – Sistema de conexão para solda TIG

7.1.3 – Processo de soldagem TIG :

- Abra o regulador de gás;
- Coloque a chave de seleção (4) na posição TIG;
- Ligue a máquina no botão liga/desliga (5);
- Regule o potenciômetro (7) de acordo com o diâmetro de tungstênio e o material a ser soldado;
- Aproxime o eletrodo da peça a ser soldada (aproximadamente 2 mm) e acione o gatilho da tocha. Haverá um fluxo de gás saindo pela tocha depois de apertar o interruptor da mesma, e ao mesmo tempo haverá um som de descarga de alta frequência. Na sequência o arco de solda abrirá e consequentemente a solda iniciará. O som da descarga irá desaparecer imediatamente quando o botão da tocha e o fluxo de ar parar, o gás para após 2,5~5s.

7.1.4 - Parâmetro de solda (somente para referência)

DESCRIÇÃO	Corrente de solda A			
	3~20	15~80	70~160	100~200
Diâmetro do Tungstênio mm	Ø 0.5	Ø 1.0	Ø 1.6	Ø 2.0
Vazão do gás L/min	4~5	5~7	6~8	8~12
Bico mm	Ø 4, Ø 6, Ø 8	Ø 6, Ø 8, Ø 10	Ø 8, Ø 10	Ø 10, Ø 12
Diâmetro de enchimento mm	≤ Ø 1.0	≤ Ø 1.6	Ø 1.0 ~ Ø 2.4	Ø 1.6 ~ Ø 3.0

7.2 - Solda modo Eletrodo Revestido

7.2.1 - Conexão da garra negativa

Para soldar no modo eletrodo, coloque o conector da garra negativa no polo – [negativo] ou polo + [positivo] de acordo com o tipo de eletrodo a ser soldado e em seguida gire o conector no sentido horário, e conecte a garra na peça a ser trabalhada.

7.2.2 - Conexão do porta-eletrodo

O porta-eletrodo deve ser conectado no polo + [positivo] ou polo – [negativo] de acordo com o tipo de eletrodo a ser soldado e em seguida gire o conector no sentido horário.



Fig. 4 – Sistema de conexão para solda eletrodo

7.2.3 – Processo de soldagem eletrodo

- Coloque a chave de seleção (4) na posição eletrodo;
- Ligue a máquina no botão liga/desliga (5);
- Regule o potenciômetro (7) de acordo com o diâmetro do eletrodo e o material a ser soldado;
- Aproxime o eletrodo da peça a ser soldada, neste momento o arco irá se abrir e a solda então iniciará.

8. CONTROLES



- 1 – Saída de gás – Conector para ser ligado à tocha TIG;
- 2 – “ — ” - Conector de saída negativa;
- 3 – Conector de controle da tocha;
- 4 – Chave de seleção eletrodo/TIG;
- 5 – Botão liga/desliga;
- 6 – Lâmpada de excesso de temperatura;

- 7 – Potenciômetro, regula a corrente elétrica para a solda;
- 8 – “ + ” – Conector de saída positiva;
- 9 – Cabo de ligação elétrica;
- 10 – Etiqueta com informações técnicas;
- 11 – Entrada de gás – deve ser conectada à mangueira do cilindro de gás;



- A lâmpada de excesso de temperatura (6) no painel frontal acende após longo tempo de operação, e mostra que a temperatura interna da máquina ultrapassou a temperatura máxima de funcionamento. A máquina para de funcionar até que a temperatura estabilize. Assim que a temperatura estiver estabilizada a lâmpada apagará e a máquina retornará ao funcionamento normal.
- Sempre desligue a máquina pressionando o botão (5), e feche o regulador de gás quando a mesma não estiver em uso.
- Soldadores sempre devem utilizar luvas, mangotes, aventais, máscaras de solda, proteção respiratória e demais EPIs (Equipamentos de Proteção Individual), necessários para garantir a integridade física durante toda a operação de solda;
- Cortinas de solda devem ser instaladas para evitar a propagação dos raios de solda para os demais setores;
- Materiais inflamáveis e explosivos devem ser mantidos longe das áreas de solda;
- Todos os conectores da máquina de solda devem estar conectados corretamente. A garra negativa deve estar conectada à peça a ser soldada antes de ligar a máquina.



- Ligue o registro do gás de argônio antes de acionar o botão da tocha, evitando assim a contaminação da solda.
- Sempre antes de iniciar um novo trabalho, verifique se todos os conectores, mangueira, regulador e tocha estão devidamente apertados e sem nenhum vazamento.

9 - MANUTENÇÃO E SERVIÇO

A maior diferença entre a máquina RIV 155M dos modelos tradicionais de solda, está no moderno sistema eletrônico com alta tecnologia. Uma das vantagens desta alta tecnologia é a baixa manutenção do equipamento, sendo necessário na maioria das vezes apenas a limpeza de rotina do equipamento para conservar o seu desempenho. Para substituição de peças e partes, o usuário deve levar a máquina a uma assistência técnica autorizada. Para a conservação da máquina é recomendada uma manutenção rotineira que inclui:

- Remoção da sujeira superficial com um pano, na região da ventoinha utilizar um pincel para remover o pó acumulado;
- Certifique-se que os cabos, conectores, mangueira estão em boas condições. Caso haja alguma anomalia, substitua os mesmo imediatamente.
- Para manutenção e substituição de peças e partes, sempre leve a máquina a uma assistência técnica autorizada.



- * Antes de começar a limpeza verificar se a máquina está desligada e com o cabo fora da energia elétrica;
- * A remoção da sujeira superficial deve ser feita com um pano, na região da ventoinha utilizar um pincel para remover o pó acumulado;
- * Certifique-se que os cabos, conectores, mangueira estão em boas condições. Caso haja alguma anomalia substitua os mesmo imediatamente.

10 - RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Nº	Problema	Análise	Solução
1	Ventoinha não funciona	Ventoinha quebrada	Substituição da mesma
		Cabo quebrado ou desconectado	Emendar o cabo, reconectar.
2	Não abre o arco piloto da alta frequência	Gatilho da tocha quebrado	Substituição do gatilho.
		Cabo quebrado ou desconectado	Emendar o cabo, reconectar.
3	Não há saída de argônio	Nenhuma entrada de argônio	Verifique o regulador, conectores, e mangueira de gás
		Válvula de gás quebrada	Substituição da válvula de gás
		Canal do gás obstruído	Remoção de corpos estranhos e drenagem da mangueira
4	Lâmpada de aquecimento excessivo acesa	A temperatura interna está muito alta	Aguardar até a temperatura abaixar.
		A tensão esta fora da tolerância de 15%	Aguarde até a tensão retornar ao normal
5	Corrente não pode ser ajustada	Potenciômetro quebrado	Substitua o potenciômetro.
		Cabo quebrado ou desconectado	Emendar o cabo, reconectar.
6	Arco piloto não abre ou ruim	Conexões trocadas/invertidas	Verifique as conexões da máquina
		Gás argônio está impuro.	Troque por 99.99% de Argônio
		Eletrodo de tungstênio está desgastado ou quebrado	Substitua por um novo eletrodo de tungstênio
7	Máquina não liga	Tensão de alimentação está abaixo do padrão	Verifique a rede elétrica
8	Outros		Encaminhe a máquina a uma assistência técnica autorizada.



• *A máquina poderá desligar quando estiver em um processo de solda contínuo. Isso poderá acontecer devido ao fator de trabalho da mesma. Quando isto acontecer, desligue a máquina e aguarde por alguns minutos até resfriar e então ligue-a novamente.*

11. CONJUNTO QUE ACOMPANHA MÁQUINA

- Retificador TIG/Eletrodo
.....01 unidade
- Garra negativa
.....01 unidade
- Tocha
.....01 unidade
- Porta Eletrodo
.....01 unidade
- Manual
.....01 unidade
- Certificado de garantia
.....01 unidade



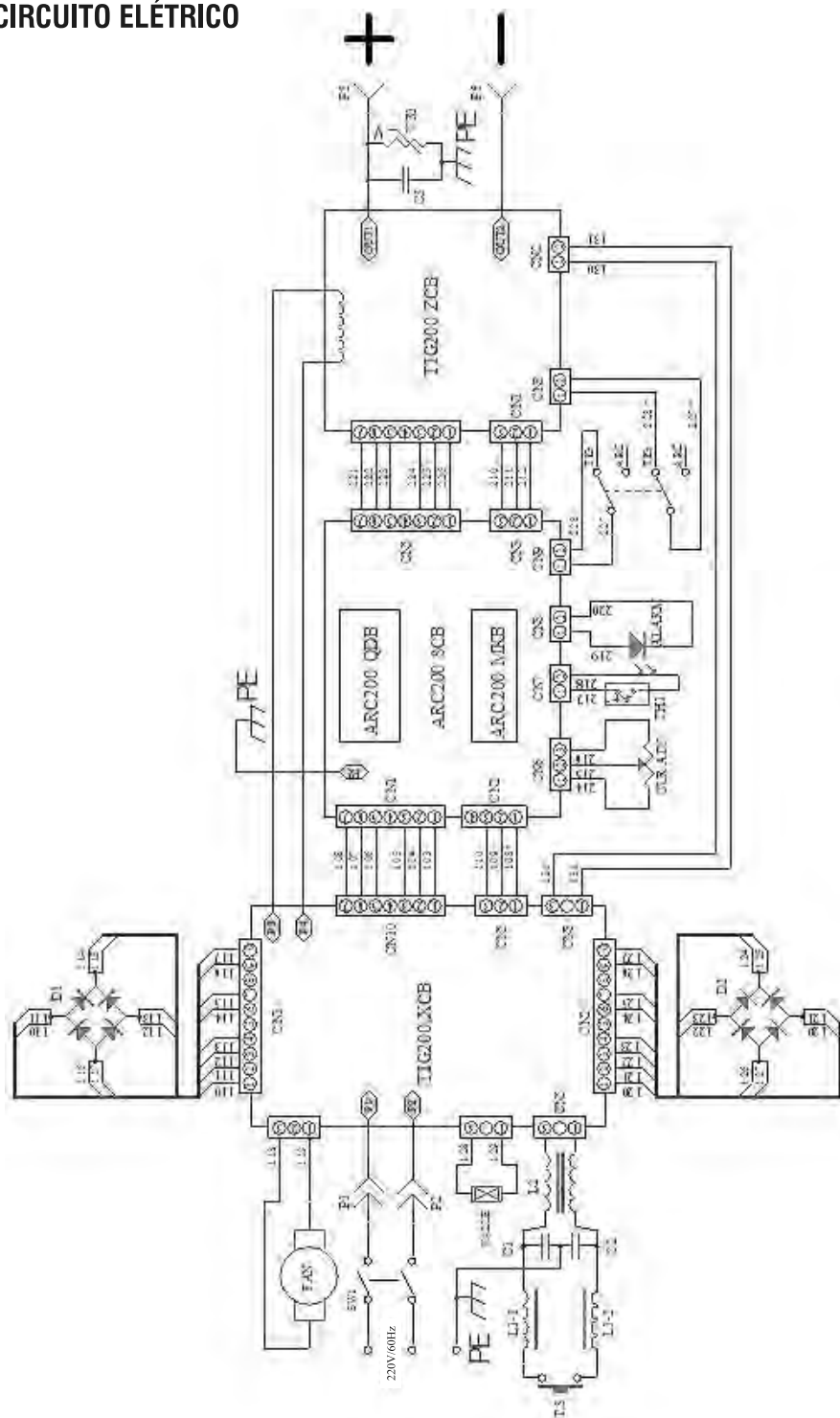
12. TRANSPORTE, MOVIMENTAÇÃO E ARMAZENAGEM

- Para transporte o operador deve transportar a máquina segurando-a pela alça fixa ou pela alça tiracolo.
- A armazenagem deve ser em ambiente seco e arejado, livre de umidade e gases corrosivos. A temperatura do ambiente deve ser na faixa de -25° até $+55^{\circ}$, e a umidade relativa não deve ser superior a 90%.
- Mantenha a máquina protegida da chuva e umidade.
- Após aberta a embalagem, é recomendado limpar o produto e colocar novamente na embalagem para a estocagem. É recomendado guardar a embalagem para estocagem e transportes. Deve-se anotar na caixa: manter em ambiente seco, livre de umidade, e ambiente corrosivo.

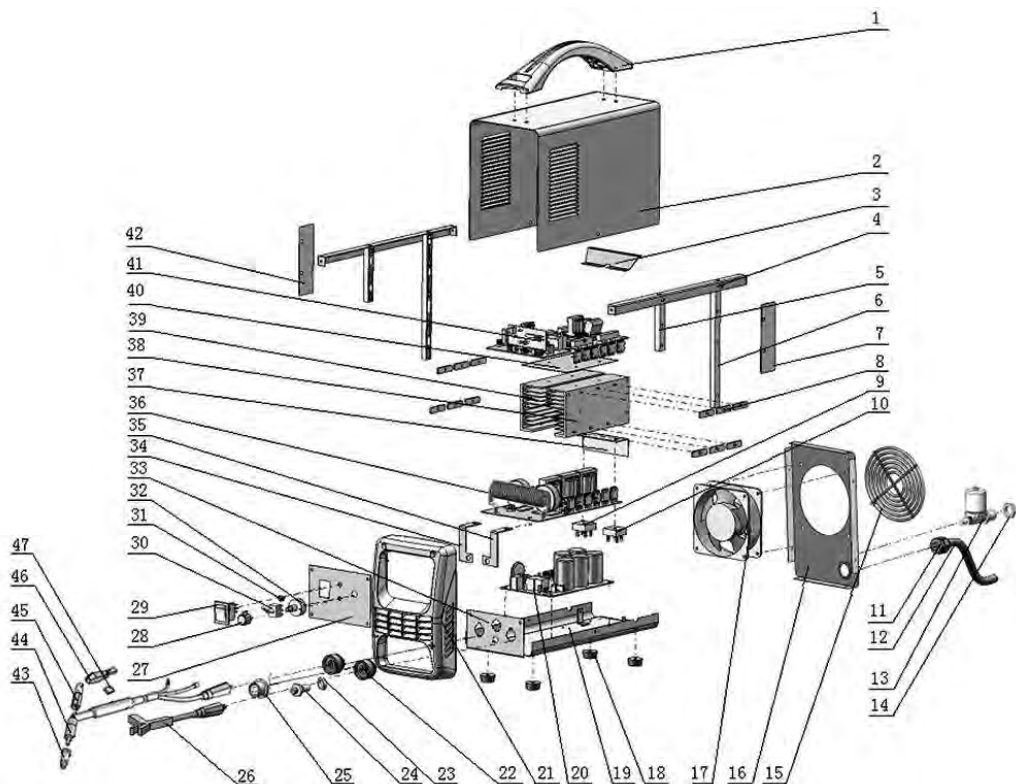


- *Cuidado ao transportar e manusear o retificador, quedas e impactos podem danificar o seu sistema eletroeletrônico.*
- *Não instalar em superfícies com inclinação superior a 10° , risco de tombamento.*

13 - CIRCUITO ELÉTRICO



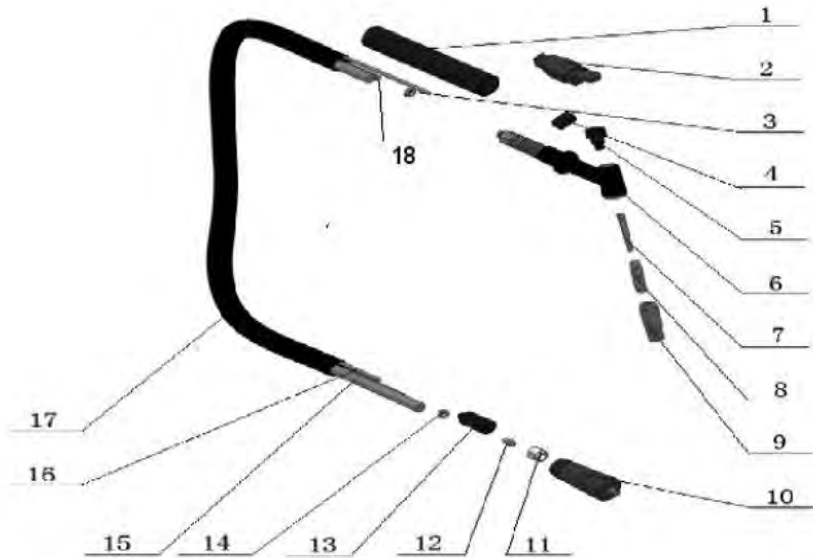
14. VISTA EXPLODIDA



ITEM	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
01	68 82 155 001	Alça
02	68 82 155 002	Tampa Metálica
03	68 82 155 003	Placa quebra vento superior
04	68 82 155 004	Suporte horizontal
05	68 82 155 005	Suporte vertical grande
06	68 82 155 006	Suporte vertical pequeno
07	68 82 155 007	Placa quebra vento direita
08	68 82 155 008	Placa pequena do dissipador
09	68 82 155 009	Retificador 1
10	68 82 155 010	Retificador 2
11	68 82 155 011	Prensa Cabo
12	68 82 155 012	Cabo de entrada
13,14	68 82 155 013	Válvula e Porca
15	68 82 155 015	Tampa da ventoinha
16	68 82 155 016	Painel traseiro
17	68 82 155 017	Ventoinha
18	68 82 155 018	Pés
19	68 82 155 019	Base/Chassi

ITEM	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
20	68 82 155 020	Placa de Força
21	68 82 155 021	Painel frontal
22	68 82 155 022	Conector rápido fêmea
23,24	68 82 155 023	Conector gás e porca
25	68 82 155 025	Conector Gatilho da Tocha
27	68 82 155 027	Placa frontal
28,30,32	68 82 155 028	Potenciômetro
29,31	68 82 155 029	Botão Liga/Desliga
33	68 82 155 033	Placa fixação frontal
34	68 82 155 034	Suporte placa esquerda
35	68 82 155 035	Suporte placa direita
36	68 82 155 036	Placa Retificador
37	68 82 155 037	Placa quebra vento inferior
38	68 82 155 038	Dissipador de calor 1
39	68 82 155 039	Dissipador de calor 2
40	68 82 155 040	Placa de isolamento
41	68 82 155 041	Placa de controle
42	68 82 155 042	Placa quebra vento esquerda

15. VISTA EXPLODIDA TOCHA VONDER TTV160



ITEM	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
01	68 49 160 001	Punho da Tocha
02,04	68 49 160 002	Gatilho e Contatos
03	68 49 160 003	Conector
05	68 49 160 005	Capa Curta
05	68 49 160 055	Capa Longa
06	68 49 160 006	Corpo da Tocha
07	68 49 160 007	Pinça 1,0
07	68 49 160 117	Pinça 1,6
07	68 49 160 217	Pinça 2,0
08	68 49 160 008	Porta Pinça
09	68 49 160 009	Bocal Cerâmico Ø6 x n°4
09	68 49 160 119	Bocal Cerâmico Ø8 x n°5
09	68 49 160 219	Bocal Cerâmico Ø10 x n°6
10	68 49 160 010	Conector Macho
11,12,14	68 49 160 011	Conector do gás
13	68 49 160 013	Conector do comando
15	68 49 160 015	Mangueira do gás
16	68 49 160 016	Cabo de Comando
17	68 49 160 017	Proteção da Tocha
18	68 49 160 018	Tube do Gás

vonder®

Consulte nossa
Rede de Assistência Técnica Autorizada
www.vonder.com.br

O.V.D. Imp. e Distr. Ltda. • CNPJ: 76.635.689/0001-92
Fabricado na CHINA com controle de qualidade VONDER

Os retificadores inversores VONDER são garantidos por 12 (doze) meses contra não conformidades de fabricação, a partir da data da compra, sendo 3 (três) meses o prazo de garantia legal (CDC) e mais 9 (nove) meses concedidos pelo fabricante. Em caso de não conformidade, procure a assistência técnica VONDER mais próxima. No caso de constatação de não conformidade pela assistência técnica o conserto será efetuado em garantia.

A GARANTIA OCORRERÁ SEMPRE NAS SEGUINTESS CONDIÇÕES:

1) O consumidor deverá apresentar obrigatoriamente, a nota fiscal de compra da ferramenta e o certificado de garantia devidamente preenchido e carimbado pela loja onde o equipamento foi adquirido.

PERDA DO DIREITO DE GARANTIA:

1) O não cumprimento de uma ou mais hipóteses a seguir invalidará a garantia:

- Caso o produto tenha sido aberto, alterado, ajustado ou consertado por pessoas não autorizadas pela VONDER;

- Caso qualquer peça, parte ou componente do produto caracterizar-se como não original;

- Caso ocorra à ligação em tensão elétrica diferente da mencionada no produto;

- Falta de manutenção preventiva da ferramenta;

- Instalação elétrica e/ou extensões deficientes/inadequadas;

2) Estão excluídos da garantia, desgaste natural de peças do produto, uso indevido, quedas, impactos, e uso inadequado do equipamento ou fora do propósito para o qual foi projetado.

3) A Garantia não cobre despesas de frete ou transporte do equipamento até a assistência técnica mais próxima, sendo que os custos serão de responsabilidade do consumidor.



vonder®

CERTIFICADO DE GARANTIA

Modelo:	N° de série:		
Cliente:			
Endereço:			
Cidade:	UF:	CEP:	
Fone:	E-mail:		
Revendedor:			
Nota fiscal N°:	Data da venda: / /		
Nome do vendedor:	Fone:		
Carimbo da empresa:			