



parweld
WELDING THE FUTURE

XTS906

MANUEL D'UTILISATION

ÉDITION 2

Bienvenue

Merci d'avoir choisi Parweld. Ce manuel d'utilisation est conçu pour vous aider à tirer le meilleur parti de vos produits Parweld. Veuillez prendre le temps de lire les consignes de sécurité ; elles vous aideront à vous protéger contre les risques potentiels sur votre lieu de travail. Avec un entretien approprié, cet équipement devrait vous offrir des années de service fiable. Tous nos systèmes sont conformes à la norme ISO 9001:2015 et font l'objet d'audits indépendants réalisés par NQA.

L'ensemble de la gamme de produits porte les marquages CE et UKCA ; les produits sont fabriqués conformément aux directives européennes et aux normes spécifiques applicables.

Informations complémentaires

Parweld est le principal fournisseur britannique de torches et de consommables pour le soudage MIG, TIG et plasma.

Pour plus d'informations sur la gamme complète de Parweld, veuillez consulter le site : www.parweld.com



Sommaire

Page

1.0 Consignes de sécurité	4
2.0 Description du produit	5
3.0 Caractéristiques techniques	5
4.0 Description des commandes	6
5.0 Installation	6
5.1 Déballage du refroidisseur d'eau	6
5.2 Emplacement	6
5.3 Raccordement d'entrée et mise à la terre	6
5.4 Raccordements de sortie	7
5.5 Remplissage du liquide de refroidissement	7
6.0 Utilisation	8
7.0 Recherche de pannes	8
7.1 Maintenance de routine	8
8.0 Pièces et accessoires	8
8.1 Accessoires	8
8.2 Pièces de rechange	8
9.0 Montage sur l'onduleur et le chariot	9
10.0 Déclaration CE de conformité	10
10.1 Déclaration de conformité RoHS	10
10.2 Déclaration DEEE	11
10.3 Déclaration de garantie	11

1.0 Consignes de sécurité

UN CHOC ÉLECTRIQUE peut être mortel.

Le contact avec des pièces électriques sous tension peut provoquer une électrocution mortelle ou de graves brûlures. L'électrode et le circuit de soudage sont sous tension dès que la sortie est activée. Le circuit d'alimentation d'entrée ainsi que les circuits internes de la machine sont également sous tension lorsque l'appareil est alimenté.

Ne touchez pas les pièces électriques sous tension.

Portez des gants isolants secs et en bon état, ainsi qu'une protection corporelle adaptée.

Isolez-vous de la pièce et de la terre au moyen de tapis ou de protections isolants, secs et suffisamment grands pour éviter tout contact physique avec la masse de la pièce.

Des mesures de sécurité supplémentaires sont nécessaires lorsque l'une des situations à risque électrique suivantes est présente : en environnement humide ou avec des vêtements mouillés ; sur des structures métalliques telles que sols, caillebotis ou échafaudages ; en position contrainte (assis, agenouillé ou allongé) ; ou lorsqu'il existe un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec la pièce ou la masse.

Coupez l'alimentation d'entrée avant d'installer ou d'entretenir cet équipement. Procédez au verrouillage/consignation de l'alimentation d'entrée conformément aux normes de sécurité.

Installez correctement cet équipement et raccordez-le à la terre conformément aux normes nationales et locales.

Vérifiez systématiquement la mise à la terre de l'alimentation : contrôlez et assurez-vous que le conducteur de terre du câble d'alimentation d'entrée est correctement raccordé à la borne de terre de la prise.

Lors des raccordements d'entrée, connectez d'abord le conducteur de mise à la terre approprié ; contrôlez à nouveau les connexions.

Inspectez fréquemment le câble d'alimentation d'entrée afin de détecter tout dommage ou tout conducteur dénudé ; remplacez-le immédiatement s'il est endommagé : un câble dénudé peut être mortel.

Mettez hors tension tout l'équipement lorsqu'il n'est pas utilisé.

N'utilisez pas de câbles usés, endommagés, sous-dimensionnés ou mal raccordés.

Ne laissez pas les câbles reposer sur votre corps.

Si la mise à la terre de la pièce est requise, reliez-la directement à la terre au moyen d'un câble distinct.

Ne touchez pas l'électrode si vous êtes en contact avec la pièce, la terre, ou une autre électrode provenant d'une machine différente.

N'utilisez que du matériel correctement entretenu. Réparez ou remplacez immédiatement les pièces endommagées. Entretenez l'appareil conformément au manuel.

Portez un harnais de sécurité si vous travaillez au-dessus du niveau du sol.

Veillez à ce que tous les panneaux et capots soient solidement en place.

Fixez le câble de travail en assurant un bon contact métal sur métal avec la pièce ou la table de travail, aussi près que possible de la soudure.

Isolez la pince de masse lorsqu'elle n'est pas raccordée à la pièce, afin d'éviter tout contact avec un objet métallique.

LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux.

Inhaler ces fumées et ces gaz peut nuire à votre santé.

Tenez votre tête à l'écart des fumées. Ne respirez pas les fumées. En intérieur, aérez la zone et/ou utilisez une aspiration localisée au niveau de l'arc afin d'évacuer les fumées et gaz de soudage.

Si la ventilation est insuffisante, portez un appareil de protection respiratoire homologué.

Lisez et comprenez les fiches de données de sécurité (FDS) ainsi que les instructions du fabricant concernant les métaux, consommables, revêtements, produits de nettoyage et dégraissants.

Ne travaillez en espace confiné que s'il est correctement ventilé, ou en portant un appareil respiratoire à adduction d'air. Assurez-vous qu'une personne formée à la surveillance se trouve à proximité. Les fumées et gaz de soudage peuvent déplacer l'air et réduire le taux d'oxygène, entraînant des blessures graves ou la mort. Vérifiez que l'air respiré est sûr.

Ne soudez pas à proximité d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et le rayonnement de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs et produire des gaz fortement toxiques et irritants.

Ne soudez pas sur des métaux revêtus, tels que l'acier galvanisé, plombé ou cadmié, sauf si le revêtement a été retiré dans la zone de soudage, si l'espace est correctement ventilé et si vous portez un respirateur à adduction d'air. Les revêtements, ainsi que les métaux contenant ces éléments, peuvent dégager des fumées toxiques lors du soudage.

LE RAYONNEMENT DE L'ARC peut brûler les yeux et la peau.

Le rayonnement émis par l'arc de soudage génère des radiations intenses, visibles et invisibles (ultraviolettes et infrarouges), susceptibles de brûler les yeux et la peau. Des projections d'étincelles peuvent jaillir du cordon de soudure.

Portez un masque de soudage homologué, équipé d'un filtre de teinte appropriée, afin de protéger votre visage et vos yeux pendant le soudage ou l'observation.

Portez, sous le masque, des lunettes de protection homologuées avec protections latérales.

Utilisez des écrans ou des barrières de protection afin de préserver les personnes présentes des éclairs, de l'éblouissement et des projections ; avertissez-les de ne pas regarder l'arc.

Portez des vêtements de protection en matériau durable et ignifugé (cuir, coton épais ou laine), ainsi qu'une protection des pieds. Le soudage de récipients fermés, tels que des réservoirs, fûts ou tuyauteries, peut provoquer leur explosion. Des étincelles peuvent être projetées par l'arc de soudage. Les projections, la pièce chauffée et l'équipement chaud peuvent entraîner des incendies et des brûlures. Un contact accidentel de l'électrode avec des objets métalliques peut provoquer des étincelles, une explosion, une surchauffe ou un incendie. Avant toute opération de soudage, vérifiez que la zone est sûre.

LE SOUDAGE peut provoquer un incendie ou une explosion.

Éloignez tout matériau inflammable dans un rayon de 10 m autour de l'arc de soudage. Si cela n'est pas possible, recouvrez-les soigneusement avec des protections homologuées.

Ne soudez pas dans un endroit où des étincelles projetées pourraient atteindre des matériaux inflammables.

Protégez-vous, ainsi que les personnes à proximité, des projections d'étincelles et du métal chaud.

Restez vigilant : les étincelles et les matériaux chauds issus du soudage peuvent facilement traverser de petites fissures et ouvertures vers des zones adjacentes.

Surveillez tout départ de feu et gardez un extincteur à portée de main. Sachez que le soudage sur un plafond, un plancher, une cloison ou une paroi peut déclencher un incendie sur la face non visible.

Ne soudez pas sur des récipients fermés tels que des réservoirs, des fûts ou des tuyaux, sauf s'ils ont été correctement préparés conformément à la réglementation locale.

Raccordez le câble de masse à la pièce aussi près que possible de la zone de soudage, afin d'éviter que le courant de soudage ne circule par des trajets éventuellement inconnus et ne provoque des chocs électriques, des étincelles ou des risques d'incendie.

Portez des vêtements de protection exempts d'huile, tels que des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon sans revers, des chaussures montantes et une casquette. Avant toute opération de soudage, retirez de vos poches et de votre personne tout matériau combustible, par exemple un briquet au butane ou des allumettes.

DES PROJECTIONS DE MÉTAL peuvent blesser les yeux.

Le soudage, le burinage, le brossage métallique et le meulage génèrent des étincelles et des projections de métal. Lors du refroidissement, les soudures peuvent également projeter du laitier. Portez des lunettes de sécurité homologuées avec protections latérales, y compris sous votre cagoule de soudage.

L'ACCUMULATION DE GAZ peut blesser ou entraîner la mort.

Coupez l'alimentation en gaz de protection lorsqu'elle n'est pas utilisée. Ventilez systématiquement les espaces confinés ou utilisez un appareil respiratoire à adduction d'air homologué.

LES PIÈCES CHAUDES peuvent provoquer de graves brûlures.

Ne touchez pas les pièces chaudes à mains nues.

Laissez le temps nécessaire au refroidissement avant toute intervention sur la torche ou le pistolet.

Pour manipuler des pièces chaudes, utilisez des outils adaptés et/ou portez des gants et des vêtements de soudage épais et isolants, afin d'éviter les brûlures.

LES CHAMPS MAGNÉTIQUES peuvent affecter les stimulateurs cardiaques.

Les personnes porteuses d'un stimulateur cardiaque doivent se tenir à distance.

Ces personnes doivent consulter leur médecin avant de s'approcher d'opérations de soudage à l'arc, de gougeage ou de soudage par points.

Le BRUIT peut endommager l'audition.

Le bruit généré par certains procédés ou équipements peut altérer l'audition.

Portez une protection auditive homologuée si le niveau sonore est élevé.

Les bouteilles de gaz de protection contiennent du gaz sous haute pression.

Les BOUTEILLES peuvent exploser si elles sont endommagées.

Protégez les bouteilles de gaz comprimé contre la chaleur excessive, les chocs mécaniques, les détériorations, les projections de laitier, les flammes nues, les étincelles et les arcs. Installez les bouteilles en position verticale en les fixant à un support stable ou à un râtelier à bouteilles afin d'éviter toute chute ou basculement. Tenez les bouteilles à l'écart de tout circuit de soudage ou de tout autre circuit électrique. Ne posez jamais une torche de soudage sur une bouteille de gaz. Ne laissez jamais une électrode de soudage entrer en contact avec une bouteille. Ne soudez jamais sur une bouteille sous pression : une explosion s'ensuivra. Utilisez uniquement des bouteilles de gaz de protection, des détendeurs, des tuyaux et des raccords adaptés à l'application concernée ; maintenez-les, ainsi que les éléments associés, en bon état.

Détournez le visage de la sortie de la vanne lors de l'ouverture de la vanne de la bouteille.

Utilisez l'équipement approprié, appliquez les procédures adéquates et prévoyez un nombre suffisant de personnes pour soulever et déplacer les bouteilles.

Lisez et respectez les instructions figurant sur les bouteilles de gaz comprimé, sur l'équipement associé, ainsi que les recommandations de la Compressed Gas Association (CGA).

2.0 Description du produit

Le refroidisseur d'eau XTS906 est conçu pour être intégré à des équipements de soudage MIG et TIG afin d'assurer le refroidissement des torches à refroidissement par eau. L'unité peut être utilisée en version autonome ou montée sur le Parweld TR007 et raccordée au XTM211Di ou au XTM221Di, ou sur le chariot TR008 et raccordée à l'onduleur XTM356i.

L'unité peut être utilisée avec de petites soudeuses par points ou avec d'autres équipements similaires jusqu'à une puissance nominale de 40KVA.

3.0 Spécifications techniques

Tension d'entrée (V)	110 / 230 / 400 / 50 Hz
Capacité du réservoir d'eau (litres)	12
Débit (l/min)	8
Intensité de soudage max.	350
Indice de protection du boîtier	IP23
Dimensions (L x l x H, mm)	725 x 275 x 260
Poids (kg)	10
Fusible (A)	5

4.0 Description des commandes



- 1) Bouchon de remplissage
- 2) Réservoir d'eau
- 3) Indicateur de niveau d'eau
- 4) Raccord de retour d'eau (rouge) – entrée
- 5) Raccord d'alimentation en eau (bleu) – sortie
- 6) Câble d'alimentation secteur équipé d'une fiche Amphenol à 5 broches.
- 7) Interrupteur MARCHÉ/ARRÊT pour la mise sous/hors tension du refroidisseur d'eau. Remarque : la sortie de la machine est alimentée en permanence, sauf si l'interrupteur marche/arrêt est en position arrêt.
- 8) Fusible d'entrée secteur 5 A, assurant la protection de l'unité en cas de dysfonctionnement.

5.0 Installation

Veuillez lire l'intégralité de la section relative à l'installation avant de commencer l'installation.

MESURES DE SÉCURITÉ

- UN CHOC ÉLECTRIQUE peut être mortel.
- Cette installation doit être réalisée uniquement par du personnel qualifié.
- Seul le personnel ayant lu et compris le manuel d'utilisation est autorisé à installer et à utiliser cet équipement.
- La machine doit être mise à la terre conformément à toute réglementation électrique nationale, locale ou autre applicable.
- L'interrupteur d'alimentation doit être en position OFF lors de l'installation du câble de travail et du câble d'électrode, ainsi que lors du raccordement d'autres équipements.

5.1 Déballage du refroidisseur d'eau

Retirez l'appareil de son emballage avec précaution. Il est recommandé de conserver l'emballage jusqu'à ce que l'appareil soit entièrement installé et testé, au cas où il aurait été endommagé durant le transport et devrait être retourné au revendeur.

5.2 Emplacement

Veillez à installer l'appareil conformément aux recommandations suivantes : dans des zones exemptes d'humidité et de poussière.

Température ambiante comprise entre 0 et 40°C.

Dans des zones exemptes d'huile, de vapeur et de gaz corrosifs.

Dans des zones non soumises à des vibrations ou à des chocs anormaux.

Dans des zones non exposées au soleil direct ni à la pluie.

Installez l'appareil à une distance d'au moins 12" (300 mm) des murs ou de tout obstacle susceptible de limiter la circulation naturelle de l'air nécessaire au refroidissement.

Ne bouchez aucun des orifices de ventilation

5.3 Raccordement d'alimentation et mise à la terre

AVERTISSEMENT

Avant de commencer l'installation, vérifiez que votre alimentation électrique est adaptée à la tension, à l'intensité, au nombre de phases et à la fréquence indiqués sur la plaque signalétique de la machine.

Utilisez le refroidisseur d'eau conformément à la tension indiquée sur le coffret.

Alimentation CA 110 / 230 / 400 V / 50 Hz.

La tension d'entrée doit correspondre à l'une des tensions d'alimentation indiquées sur l'étiquette des caractéristiques d'entrée figurant sur la plaque signalétique de l'appareil.

L'unité XTS906 est fournie avec une fiche Amphenol à 5 broches montée sur le câble d'alimentation secteur, permettant un raccordement direct à la prise située à l'arrière de l'onduleur XTM356i.

Si l'unité doit être utilisée en version autonome ou avec les onduleurs XTM211Di ou XTM221Di, la fiche doit être retirée puis remplacée par une fiche appropriée, en utilisant les fils marron et bleu pour les 2 phases et le fil vert/jaune pour la terre. Voir la section 1.0 pour les consignes de sécurité.



5.4 Raccordements de sortie

Le raccord rouge correspond au retour d'eau chaude et doit être raccordé au tuyau rouge de la torche de soudage ou, en cas de raccordement via la source d'alimentation, au raccord de vidange d'eau.

Le raccord bleu correspond à l'arrivée d'eau froide et doit être relié au tuyau bleu de la torche de soudage ou, en cas de raccordement via la source d'alimentation, au raccord d'alimentation en eau.

Les deux raccords de tuyau sont des raccords rapides de type 21. Si le refroidisseur d'eau est installé à distance de la source d'alimentation/de la torche, il est possible d'utiliser un kit de rallonge de raccordement ; veuillez vous reporter à la liste des pièces.

5.5 Remplissage du liquide de refroidissement

Retirez le bouchon de remplissage (1) du réservoir d'eau (2), puis remplissez l'appareil avec Parweld UltraCool jusqu'à ce que le niveau de liquide dans le réservoir atteigne le repère MAX indiqué sur la face avant de l'appareil. Revissez correctement le bouchon de remplissage avant de mettre l'appareil en marche. Il n'est pas nécessaire d'amorcer la pompe ; toutefois, lors de la première mise en service, laissez la pompe fonctionner pendant 1 minute avec la torche raccordée afin de vous assurer que tout l'air a été purgé du système avant de commencer le soudage. Après cette première mise en route, complétez à nouveau le réservoir d'eau jusqu'au niveau Max.

Avertissement

L'utilisation de l'appareil sans Parweld UltraCool réduira la durée de vie de la pompe et de la torche. UltraCool contient un additif spécifique qui lubrifie la pompe et prévient la corrosion de l'ensemble des composants du système, y compris la torche.

Les fluides à base de glycol ne doivent pas être utilisés, car ils favorisent la corrosion en raison de la conductivité électrique du liquide.



6.0 Fonctionnement

Avant de mettre l'appareil sous tension, assurez-vous que le réservoir d'appoint est plein, qu'aucune ouïe de ventilation n'est obstruée et que les connexions électriques sont correctement fixées.

Placez l'interrupteur marche/arrêt sur la position « marche » avant d'utiliser la torche ou le poste de soudage. Laissez le refroidisseur d'eau fonctionner pendant 1 minute afin de purger l'air du circuit ; si nécessaire, déclipez le flexible de retour de la torche à différents endroits jusqu'à ce que l'eau circule.

7.0 Dépannage

Description	Cause possible	Solution
L'appareil ne s'allume pas	(a) La tension d'alimentation principale n'a pas été mise sous tension (b) La tension d'entrée n'a pas été correctement réglée (c) Obstruction empêchant la rotation de la pompe	(a) Mettre sous tension l'alimentation principale (b) vérifier que la tension d'entrée correspond à celle réglée sur l'appareil (c) Faites intervenir un technicien de maintenance qualifié afin de couper l'alimentation, puis de retirer le capot pour contrôler la rotation de la pompe
La torche surchauffe	Débit de liquide de refroidissement insuffisant	Vérifiez que le niveau de liquide de refroidissement est correct ; contrôlez l'absence de pliures dans les flexibles ainsi que d'éventuels obstructions du circuit. Assurez-vous que les orifices de ventilation de l'appareil ne sont pas obstrués. Soufflez l'échangeur thermique.
La torche de soudage cesse de fonctionner	Débit de liquide de refroidissement insuffisant	Vérifiez que le niveau de liquide de refroidissement est correct ; contrôlez l'absence de pliures dans les flexibles ainsi que d'éventuels obstructions du circuit. Faites contrôler le fonctionnement du détecteur de débit par un technicien de maintenance.

7.1 Entretien courant

Le seul entretien courant requis pour le refroidisseur d'eau consiste en un nettoyage et une inspection approfondis ; la fréquence dépend de l'utilisation et de l'environnement d'exploitation.

Avertissement

Coupez l'alimentation principale à la source avant de retirer le capot. Attendez au moins deux minutes avant d'ouvrir le capot afin de permettre

afin de permettre la décharge des condensateurs primaires.

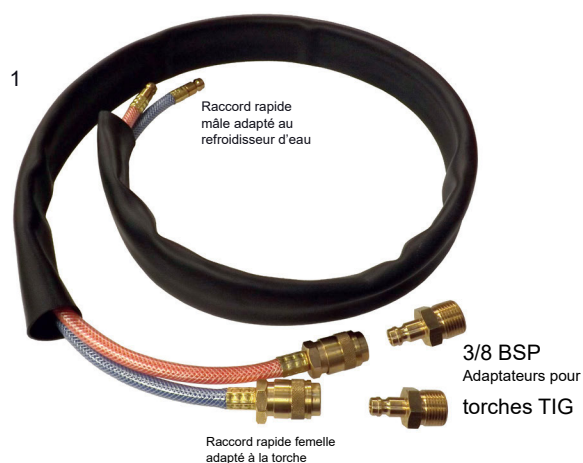
Pour nettoyer l'appareil, retirez les vis qui maintiennent le capot extérieur, soulevez ce dernier, puis utilisez un aspirateur pour éliminer les dépôts de saleté et de poussière. L'appareil doit également être essuyé à l'aide d'un chiffon humide.

	Hebdomadaire	6 mois	2 ans
Vérifier le niveau de liquide de refroidissement	*		
Vérifier que les flexibles ne présentent pas de courbes	*		
Souffler l'échangeur thermique		*	
Vidanger et remplacer l'UltraCool			*

8.0 Pièces et accessoires

8.1 Accessoires

Article	Référence stock	Description
NI	XTSUC	Liquide de refroidissement Parweld UltraCool 10 L
1	XTSH1	Kit de raccordement 1 m
	XTSH3	Kit de raccordement 3 m



8.2 Pièces de rechange

Article	Description	Référence stock
1	Pompe (88 W)	7721004
2	Réservoir d'eau	8831100-A
3	Échangeur thermique	6081201
4	Fusible (5 A)	7202116
5	Carte PCB d'alimentation	5496073-E-1
6	Ventilateur	7720008-A

9.0 Montage sur l'onduleur et le chariot

XTM356i avec TR008

Le refroidisseur à eau peut être installé sous l'onduleur XTM356i sur le chariot TR008, en remplacement du tiroir, comme indiqué dans les étapes ci-dessous. Le cordon d'alimentation du refroidisseur à eau se branche directement sur la prise située à l'arrière de l'onduleur.

XTM211Di et XTM221Di avec TR007

Le refroidisseur à eau peut être installé sous les onduleurs XTM211Di et XTM221Di sur le chariot TR007, en remplacement du tiroir, comme illustré ci-dessous. Le cordon d'alimentation du refroidisseur à eau doit être raccordé à une alimentation distincte.



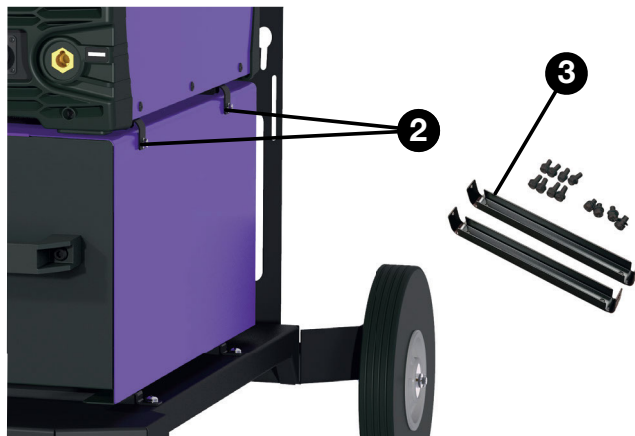
Instructions pour remplacer le tiroir par le refroidisseur d'eau

Étape 1 Déposez le panneau de poignée (1) en retirant les 2 vis qui le fixent au panneau arrière du chariot, ainsi que les 3 vis qui le fixent au corps de la machine.

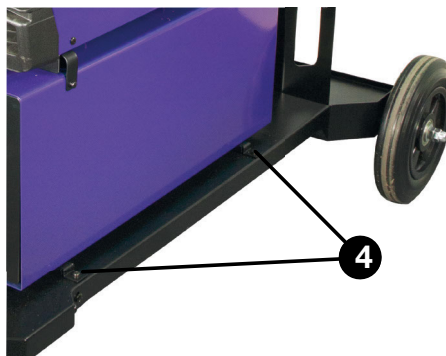


Étape 2

Retirez les 4 vis latérales (2) fixant la machine au tiroir, puis soulevez la machine avec ses supports de fixation hors du tiroir. Des supports et des vis de rechange (3) sont fournis avec le refroidisseur d'eau, si nécessaire.

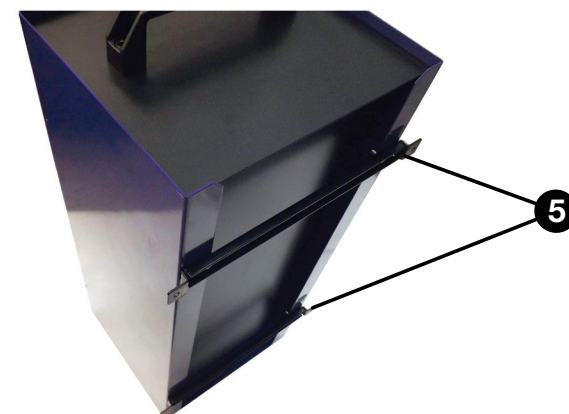


Étape 3 Retirez les 4 vis (4) fixant les supports du tiroir à la base du chariot.



Étape 4

Retirez les supports du tiroir (5) du tiroir et fixez-les sous le refroidisseur d'eau XTS 906.



Étape 5

Montez le refroidisseur d'eau, avec ses supports, sur le chariot et fixez-le à l'aide de 4 vis (4).

Étape 6

Abaissez la machine sur le refroidisseur d'eau et fixez-la avec les 4 vis latérales retirées à l'étape 2.

Étape 7 Remontez le panneau de poignée (1) sur le dessus de la machine et du chariot.

Étape 8

Branchez la fiche du refroidisseur d'eau sur la prise située à l'arrière de la machine.

10.0 Déclaration CE de conformité

Par la présente, nous déclarons que les machines mentionnées ci-dessous

Type : XTS906

Sont conformes aux directives CE : 73/23/CEE et 89/336/CEE

Norme européenne : EN/IEC 60974-1

Le présent document atteste que l'échantillon testé est conforme à l'ensemble des dispositions des directives de l'UE et des normes produit détaillées ci-dessus.



10.1 Déclaration de conformité RoHS

Directive 2002/95/CE du Parlement européen

Restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques

Type : XTS906

Les produits énumérés ci-dessus sont certifiés conformes à la directive RoHS ; l'ensemble des composants homogènes fait l'objet de contrôles afin de garantir des teneurs en substances conformément à la liste ci-dessous.

Cadmium : 0,01 % en poids

Plomb : 0,1 % en poids

Mercure : 0,1 % en poids

Chrome hexavalent : 0,1 % en poids

Biphényles polybromés (PBB) : 0,1 % en poids

Éthers diphényliques polybromés (PBDE) 0,1 % en masse

Il convient de noter que, pour certaines applications spécifiquement exemptées où le plomb est utilisé comme élément d'alliage, les limites suivantes s'appliquent conformément à la réglementation.

Les pièces en cuivre et en alliage de cuivre contiennent moins de 4 % en masse de chaque composant homogène.

Les pièces en acier et en alliage d'acier contiennent moins de 4 % en masse de chaque composant homogène.

Les pièces en aluminium et en alliage d'aluminium contiennent moins de 4 % en masse de chaque composant homogène.

Veuillez éliminer cet équipement uniquement dans des sites agréés pour les déchets d'équipements électriques et électroniques ; ne le jetez pas avec les ordures ménagères ni avec les déchets destinés à l'enfouissement.



10.2 Déclaration DEEE

DEEE (Déchets d'équipements électriques et électroniques) 2002/96/CE

Dans le cadre de la mise en œuvre de la réglementation, Parweld a établi des méthodes appropriées de recyclage et de valorisation. Nous sommes pleinement conformes aux exigences de marquage depuis août 2005. Parweld est enregistrée au Royaume-Uni auprès de l'Environment Agency, comme indiqué ci-dessous. Pour la conformité DEEE en dehors du Royaume-Uni, veuillez contacter votre fournisseur/importateur.

Parweld est enregistré auprès d'un éco-organisme ; le numéro d'enregistrement officiel est WEE/FD0255QV.

Lorsque votre équipement arrive en fin de vie, veuillez le retourner à Parweld, où il sera remis en état ou traité en vue de son recyclage.

10.3 Déclaration de garantie

Garantie limitée :

Parweld Ltd, ci-après « Parweld », garantit à ses clients que ses produits sont exempts de défauts de fabrication ou de matériaux. Si un défaut de conformité à la présente garantie apparaît pendant la période applicable aux produits Parweld, telle qu'indiquée ci-dessous, Parweld procédera, après en avoir été informée et sous réserve qu'il soit établi que le produit a été stocké, installé, utilisé et entretenu conformément aux spécifications, instructions et recommandations de Parweld ainsi qu'aux pratiques professionnelles reconnues du secteur, et qu'il n'a pas fait l'objet d'une mauvaise utilisation, d'une réparation, d'une négligence, d'une modification ou d'un accident, à la correction desdits défauts par une réparation appropriée ou par le remplacement, au seul choix de Parweld, de tout composant ou toute pièce du produit que Parweld aura jugé(e) défectueux(se).

Parweld n'accorde aucune autre garantie, expresse ou implicite. La présente garantie est exclusive et se substitue à toute autre, y compris, notamment, toute garantie de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier.

Limitation de responsabilité :

En aucun cas, Parweld ne saurait être tenue responsable de dommages particuliers, indirects ou consécutifs, notamment, sans s'y limiter, la perte de bénéfices ou l'interruption d'activité. Les recours de l'acheteur énoncés aux présentes sont exclusifs, et la responsabilité de Parweld au titre de tout contrat, ou de tout acte s'y rattachant (y compris son exécution ou sa violation), ou résultant de la fabrication, vente, livraison, revente ou utilisation de tout bien couvert ou fourni par Parweld, qu'elle découle d'un contrat, d'une négligence, d'une responsabilité délictuelle stricte, d'une garantie ou de toute autre cause, ne pourra, sauf disposition expresse contraire aux présentes, excéder le prix des biens sur lequel ladite responsabilité est fondée. Aucun salarié, agent ou représentant de Parweld n'est autorisé à modifier la présente garantie de quelque manière que ce soit ni à accorder toute autre garantie.

Les droits de l'acheteur au titre de la présente garantie deviennent caducs si des pièces de rechange ou accessoires sont utilisés alors que, selon l'appréciation exclusive de Parweld, ils sont susceptibles de compromettre la sécurité ou les performances de tout produit Parweld.

Les droits de l'acheteur au titre de la présente garantie deviennent caducs si le produit est vendu à l'acheteur par des personnes non autorisées.

La garantie s'applique pour la durée indiquée ci-dessous, à compter de la date à laquelle le distributeur agréé livre les produits à l'acheteur. Nonobstant ce qui précède, la période de garantie ne pourra en aucun cas excéder la durée indiquée, augmentée d'un an, à compter de la date à laquelle Parweld a livré le produit au distributeur agréé.



ISO OERLIKON AG Schweisstechnik
CH-5737 Menziken AG – Tel. +41 (0)62 771 83 05
E-Mail info@iso-oerlikon.ch – www.iso-oerlikon.ch