



parweld
WELDING THE FUTURE

XTS906

MANUALE OPERATORE

EDIZIONE 2

Benvenuto

Grazie per aver scelto Parweld. Il presente manuale d'uso è stato realizzato per aiutarvi a ottenere il massimo dai prodotti Parweld. Vi invitiamo a leggere attentamente le precauzioni di sicurezza: vi aiuteranno a proteggervi dai potenziali rischi presenti nell'ambiente di lavoro. Con una corretta manutenzione, questa attrezzatura garantirà anni di servizio affidabile. Tutti i nostri sistemi sono conformi alla norma ISO 9001:2015 e sono sottoposti a verifica indipendente da parte di NQA.

L'intera gamma di prodotti reca i marchi CE e UKCA ed è realizzata in conformità alle direttive europee e alle norme specifiche di prodotto applicabili.

Ulteriori informazioni

Parweld è il principale fornitore nel Regno Unito di torce e materiali di consumo per saldatura MIG, TIG e taglio al plasma.

Per maggiori informazioni sulla gamma completa Parweld, visitate il sito:
www.parweld.com



Indice

Pagina

1.0 Precauzioni di sicurezza	4
2.0 Descrizione del prodotto	5
3.0 Specifiche tecniche	5
4.0 Descrizione dei comandi	6
5.0 Installazione	6
5.1 Disimballaggio del refrigeratore d'acqua	6
5.2 Posizionamento	6
5.3 Collegamento di alimentazione e messa a terra	6
5.4 Collegamenti di uscita	7
5.5 Riempimento del liquido refrigerante	7
6.0 Funzionamento	8
7.0 Ricerca guasti	8
7.1 Manutenzione ordinaria	8
8.0 Parti e accessori	8
8.1 Accessori	8
8.2 Parti di ricambio	8
9.0 Assemblaggio con inverter e carrello	9
10.0 Dichiarazione CE di conformità	10
10.1 Dichiarazione di conformità RoHS	10
10.2 Dichiarazione RAEE	11
10.3 Dichiarazione di garanzia	11

1.0 Precauzioni di sicurezza

LA SCOSSA ELETTRICA può uccidere.

Il contatto con parti elettriche sotto tensione può provocare scosse mortali o gravi ustioni. L'elettrodo e il circuito di lavoro sono sotto tensione ogni volta che l'uscita è attiva. Anche il circuito di alimentazione in ingresso e i circuiti interni della macchina sono sotto tensione quando l'apparecchiatura è accesa.

Non toccare le parti elettriche sotto tensione.

Indossare guanti isolanti asciutti e integri e adeguate protezioni per il corpo.

Isolarsi dal pezzo in lavorazione e da terra utilizzando tappetini o coperture isolanti asciutti, di dimensioni sufficienti a evitare qualsiasi contatto fisico con la massa del pezzo.

Sono necessarie ulteriori precauzioni di sicurezza quando si verificano una o più delle seguenti condizioni di rischio elettrico: in ambienti umidi o indossando indumenti bagnati; su strutture metalliche come pavimenti, grigliati o ponteggi; in posizioni scomode come seduti, in ginocchio o sdraiati; oppure quando esiste un elevato rischio di contatto inevitabile o accidentale con il pezzo in lavorazione o con la massa.

Sc Collegare l'alimentazione in ingresso prima di installare o effettuare interventi di manutenzione su questa apparecchiatura. Applicare le procedure di lockout/tagout sull'alimentazione secondo le Norme di Sicurezza.

Installare e mettere correttamente a terra questa apparecchiatura secondo le norme nazionali e locali.

Verificare sempre la messa a terra dell'alimentazione: controllare e assicurarsi che il conduttore di terra del cavo di alimentazione in ingresso sia collegato correttamente al morsetto di terra nella presa.

Quando si effettuano i collegamenti in ingresso, collegare per primo il conduttore di messa a terra corretto: ricontrollare i collegamenti.

Ispezionare frequentemente il cavo di alimentazione in ingresso per verificare eventuali danni o fili scoperti: se è danneggiato, sostituirlo immediatamente. I fili scoperti possono uccidere.

Spegnere tutte le apparecchiature quando non sono in uso.

Non utilizzare cavi usurati, danneggiati, di sezione insufficiente o con giunzioni eseguite male.

Non appoggiare i cavi sul corpo.

Se è richiesta la messa a terra del pezzo, collegalo direttamente a terra con un cavo separato.

Non toccare l'elettrodo se sei a contatto con il pezzo, con la massa/terra o con un altro elettrodo di una macchina diversa.

Usare solo attrezzature in buone condizioni. Riparare o sostituire subito le parti danneggiate. Eseguire la manutenzione dell'unità secondo il manuale.

Indossare un'imbracatura di sicurezza se si lavora sopra il livello del pavimento.

Tenere tutti i pannelli e i carter ben fissati in posizione.

Fissare il cavo di massa con un buon contatto metallo su metallo al pezzo o al banco di lavoro, il più vicino possibile al punto di saldatura.

Isolare la pinza di massa quando non è collegata al pezzo, per evitare il contatto con qualsiasi oggetto metallico.

FUMI E GAS possono essere pericolosi.

Inalare questi fumi e gas può essere dannoso per la salute.

Tieni la testa lontano dai fumi. Non respirare i fumi. Se lavori al chiuso, arieggia l'area e/o usa un'aspirazione localizzata forzata in prossimità dell'arco per rimuovere fumi e gas di saldatura.

Se la ventilazione è insufficiente, indossare un respiratore omologato.

Leggere e comprendere le Schede di Sicurezza dei Materiali (MSDS) e le istruzioni del produttore per metalli, materiali di consumo, rivestimenti, detergenti e sgrassanti.

Lavorare in spazi confinati solo se ben ventilati, oppure indossando un respiratore ad aria alimentata. Tenere sempre nelle vicinanze una persona addestrata alla sorveglianza. I fumi e i gas di saldatura possono spostare l'aria e ridurre il livello di ossigeno, causando lesioni gravi o la morte. Assicurarsi che l'aria respirata sia sicura.

Non saldare in aree vicine a operazioni di sgrassaggio, pulizia o spruzzatura. Il calore e i raggi dell'arco possono reagire con i vapori formando gas altamente tossici e irritanti.

Non saldare metalli rivestiti, come acciaio zincato, piombato o cadmiato, a meno che il rivestimento non sia rimosso dalla zona di saldatura, l'area sia ben ventilata e si indossi un respiratore ad aria alimentata. I rivestimenti e i metalli che contengono questi elementi possono liberare fumi tossici durante la saldatura.

I RAGGI DELL'ARCO possono ustionare occhi e pelle.

I raggi dell'arco generati dal processo di saldatura producono radiazioni intense, visibili e invisibili (ultraviolette e infrarosse), che possono ustionare occhi e pelle. Dalla saldatura si sprigionano scintille.

Indossare un casco da saldatura omologato, con filtro della tonalità adeguata, per proteggere viso e occhi durante la saldatura o l'osservazione.

Indossare occhiali di sicurezza omologati con protezioni laterali sotto il casco.

Usare schermi o barriere di protezione per riparare gli altri da lampi, abbagliamento e scintille; avvisare di non guardare l'arco.

Indossare indumenti protettivi in materiale resistente e ignifugo (pelle, cotone pesante o lana) e protezioni per i piedi. La saldatura su contenitori chiusi, come serbatoi, fusti o tubazioni, può farli esplodere. Dall'arco di saldatura possono partire scintille. Scintille proiettate, pezzo in lavorazione caldo e attrezzatura surriscaldata possono provocare incendi e ustioni. Il contatto accidentale dell'elettrodo con oggetti metallici può generare scintille, esplosioni, surriscaldamento o incendio. Prima di saldare, controllare e assicurarsi che l'area sia sicura.

LA SALDATURA può provocare incendi o esplosioni.

Rimuovere tutti i materiali infiammabili entro 10 m dall'arco di saldatura. Se non è possibile, coprirli accuratamente con teli omologati.

Non saldare dove le scintille proiettate possono colpire materiali infiammabili.

Proteggere sé stessi e gli altri da scintille proiettate e metallo caldo.

Prestare attenzione: scintille e materiali caldi della saldatura possono passare facilmente attraverso piccole fessure e aperture verso aree adiacenti.

Vigilare sul rischio d'incendio e tenere un estintore a portata di mano. Tenere presente che saldare su soffitti, pavimenti, paratie o divisori può causare un incendio sul lato non visibile.

Non saldare su contenitori chiusi come serbatoi, fusti o tubazioni, a meno che non siano stati preparati correttamente secondo le normative locali.

Collegare il cavo di massa al pezzo il più vicino possibile alla zona di saldatura, per evitare che la corrente segua percorsi imprevisti e possa causare scosse elettriche, scintille e rischi d'incendio.

Indossare indumenti protettivi privi di olio, come guanti in pelle, camicia pesante, pantaloni senza risvolti, scarpe alte e un copricapo. Prima di saldare, togliere di dosso qualsiasi materiale combustibile, ad esempio un accendino a butano o fiammiferi.

METALLO PROIETTATO può ferire gli occhi.

Saldatura, scalpellatura, spazzolatura con spazzola metallica e molatura generano scintille e frammenti metallici. Quando le saldature si raffreddano possono proiettare scorie. Indossare occhiali di protezione omologati con protezioni laterali anche sotto la maschera da saldatura.

L'ACCUMULO DI GAS può ferire o uccidere.

Chiudere l'alimentazione del gas di protezione quando non in uso. Aerare sempre gli spazi confinati oppure utilizzare un respiratore ad aria fornita omologato.

PARTI CALDE possono causare gravi ustioni.

Non toccare le parti calde a mani nude.

Lasciare raffreddare prima di intervenire su torcia o pistola.

Per maneggiare parti calde, usare gli attrezzi idonei e/o indossare guanti e indumenti da saldatura pesanti e isolati, per prevenire ustioni.

I CAMPI MAGNETICI possono interferire con i pacemaker.

Chi porta un pacemaker deve tenersi a distanza.

Prima di avvicinarsi a operazioni di saldatura ad arco, scricatura o saldatura a punti, consultare il proprio medico.

IL RUMORE può danneggiare l'udito.

Il rumore generato da alcuni processi o macchinari può compromettere l'udito.

Se il livello di rumore è elevato, indossare protezioni acustiche omologate.

Le bombole di gas di protezione contengono gas ad alta pressione.

Le BOMBOLE possono esplodere se danneggiate.

Proteggere le bombole di gas compresso da calore eccessivo, urti meccanici, danni fisici, scorie, fiamme libere, scintille e archi. Installare le bombole in posizione verticale, fissandole a un supporto stabile o a un portabombole, per evitare cadute o ribaltamenti. Tenere le bombole lontane da qualsiasi circuito di saldatura o da altri circuiti elettrici. Non appoggiare mai la torcia di saldatura su una bombola. Non consentire mai che un elettrodo di saldatura tocchi una bombola. Non saldare mai su una bombola in pressione: ne deriverebbe un'esplosione. Utilizzare esclusivamente bombole per gas di protezione, riduttori, tubi e raccordi corretti e progettati per l'applicazione specifica; mantenerli, insieme ai componenti correlati, in buone condizioni.

Quando si apre la valvola della bombola, tenere il viso lontano dall'uscita della valvola.

Per sollevare e spostare le bombole, usare l'attrezzatura adeguata, procedure corrette e un numero sufficiente di persone.

Leggere e seguire le istruzioni riportate sulle bombole di gas compresso, sull'attrezzatura correlata e le raccomandazioni della Compressed Gas Association (CGA).

2.0 Descrizione del prodotto

Il refrigeratore ad acqua XTS906 è progettato per l'integrazione con apparecchiature di saldatura MIG e TIG, così da raffreddare le torce raffreddate ad acqua. L'unità può essere utilizzata come dispositivo autonomo oppure montata sul Parweld TR007 e collegata a XTM211Di o XTM221Di, oppure sul carrello TR008 e collegata all'inverter XTM356i.

L'unità può essere utilizzata su piccole saldatrici a punti o su altre apparecchiature simili fino a una potenza nominale di 40KVA.

3.0 Specifiche tecniche

Tensione di ingresso (V)	110 / 230 / 400 / 50 Hz
Capacità del serbatoio dell'acqua (litri)	12
Portata (l/min)	8
Corrente di saldatura max.	350
Grado di protezione dell'involucro	IP23
Dimensioni (LxPxH mm)	725 x 275 x 260
Peso (kg)	10
Fusibile (A)	5

4.0 Descrizione dei comandi



- 1) Tappo di riempimento
- 2) Serbatoio acqua
- 3) Indicatore livello acqua
- 4) Collegamento ritorno acqua (Rosso). In
- 5) Collegamento mandata acqua (Blu). Out
- 6) Cavo di alimentazione completo di spina Amphenol a 5 poli.
- 7) Interruttore ON/OFF per attivare o disattivare l'alimentazione di rete al refrigeratore. Nota: l'uscita della macchina è sempre attiva, a meno che l'interruttore on/off non sia in posizione OFF.
- 8) Fusibile ingresso rete da 5 A per la protezione dell'unità in caso di malfunzionamento.

- LA SCOSSA ELETTRICA può essere letale.
- Questa installazione deve essere eseguita solo da personale qualificato.
- Solo chi ha letto e compreso il Manuale d'uso è autorizzato a installare e utilizzare questa apparecchiatura.
- La macchina deve essere messa a terra in conformità alle normative elettriche nazionali, locali o comunque applicabili.
- Durante l'installazione del cavo di lavoro e del cavo elettrodo, e quando si collegano altre apparecchiature, l'interruttore di alimentazione deve essere in posizione OFF.

5.1 Disimballaggio del raffreddatore ad acqua

Rimuovere con cura l'unità dall'imballo; si consiglia di conservare la confezione finché l'unità non è stata completamente installata e collaudata, nel caso in cui si sia danneggiata durante il trasporto e debba essere restituita al rivenditore.

5.2 Posizionamento

Posizionare l'unità attenendosi alle seguenti indicazioni: in ambienti privi di umidità e polvere.

Temperatura ambiente compresa tra 0 e 40°C.

In ambienti privi di olio, vapore e gas corrosivi.

In ambienti non soggetti a vibrazioni o urti anomali.

In ambienti non esposti alla luce solare diretta o alla pioggia.

Posizionare l'unità ad almeno 12" (300 mm) da pareti o superfici simili che potrebbero limitare il naturale flusso d'aria di raffreddamento.

Non ostruire le griglie di ventilazione di raffreddamento

5.3 Collegamento di alimentazione e messa a terra

AVVERTENZA

Prima di iniziare l'installazione, verificare che l'alimentazione elettrica sia adeguata per tensione, amperaggio, fase e frequenza indicati sulla targhetta della macchina.

Utilizzare il refrigeratore in base alla tensione riportata sul cabinet.

110 / 230 / 400V / 50 Hz, alimentazione CA.

La tensione di ingresso deve corrispondere a uno dei valori di alimentazione indicati sull'etichetta dati di ingresso presente sulla targhetta dell'unità.

L'unità XTS906 è fornita con una spina Amphenol a 5 poli montata sul cavo di alimentazione, per il collegamento diretto alla presa sul retro dell'inverter XTM356i.

Se l'unità deve essere utilizzata come unità autonoma oppure con gli inverter XTM211Di o XTM221Di, è necessario rimuovere la spina e montarne una idonea utilizzando i fili marrone e blu per le 2 fasi e il filo verde/giallo per la terra. Vedere la sezione 1.0 per le precauzioni di sicurezza.



5.0 Installazione

Prima di iniziare l'installazione, leggere integralmente la sezione dedicata.

PRECAUZIONI DI SICUREZZA

5.4 Collegamenti di uscita

Il raccordo rosso è il ritorno dell'acqua calda e va collegato al tubo rosso della torcia di saldatura oppure, se il collegamento passa attraverso la sorgente di alimentazione, al raccordo di scarico dell'acqua.

Il raccordo blu è l'attacco di alimentazione dell'acqua fredda e va collegato al tubo blu della torcia di saldatura oppure, se il collegamento passa attraverso la sorgente di alimentazione, all'attacco di mandata dell'acqua.

Entrambi i collegamenti dei tubi sono attacchi rapidi Tipo 21. Se il refrigeratore è installato lontano dalla sorgente di alimentazione/torcia, è possibile utilizzare un kit di prolunga per il collegamento; consultare l'elenco ricambi.

5.5 Riempimento del liquido refrigerante

Rimuovere il tappo di riempimento (1) dal serbatoio dell'acqua (2) e riempire l'unità con Parweld UltraCool finché il liquido nel serbatoio non raggiunge il livello MAX indicato sul frontale dell'unità. Fissare bene il tappo di riempimento prima di avviare l'unità. Non è necessario adescare la pompa; tuttavia, al primo avvio lasciare la pompa in funzione per 1 minuto con la torcia collegata, così da assicurarsi che tutta l'aria sia stata espulsa dal sistema prima di iniziare a saldare. Dopo il primo funzionamento, riportare il livello del serbatoio al MAX.

Avvertenza

Utilizzare l'unità senza Parweld UltraCool riduce la durata della pompa e della torcia. UltraCool contiene additivi specifici che lubrificano la pompa e proteggono dalla corrosione tutte le parti del sistema, torcia inclusa.

Non utilizzare fluidi a base di glicole, poiché favoriscono la corrosione a causa della conducibilità elettrica del liquido.



6.0 Funzionamento

Prima di accendere l'unità, verificare che il serbatoio di compensazione sia pieno, che nessuna feritoia di ventilazione sia ostruita e che i collegamenti elettrici siano ben fissati.

Portare l'interruttore on/off su ON prima di utilizzare la torcia o l'impianto di saldatura. Lasciare funzionare il refrigeratore ad acqua per 1 minuto, così da espellere l'aria dal circuito; se necessario, sganciare a tratti il tubo di ritorno dalla torcia in vari punti finché l'acqua non scorre regolarmente.

7.0 Ricerca guasti

Descrizione	Causa possibile	Rimedio
L'unità non si accende	(a) La tensione di alimentazione primaria non è stata inserita (b) La tensione di ingresso non è stata impostata correttamente (c) Un'ostruzione impedisce la rotazione della pompa	(a) Inserire la tensione di alimentazione primaria (b) verificare che la tensione di ingresso corrisponda a quella impostata sull'unità (c) Far intervenire un tecnico qualificato per scollegare l'alimentazione e quindi rimuovere il coperchio, così da controllare la rotazione della pompa
La torcia si surriscalda	Flusso del refrigerante insufficiente	Verificare che il livello del refrigerante sia corretto; controllare che i tubi non siano piegati e che non vi siano ostruzioni nel circuito. Assicurarsi che le griglie di ventilazione dell'unità non siano ostruite. Soffiare via la polvere dallo scambiatore di calore.
La torcia di saldatura smette di funzionare	Flusso del refrigerante insufficiente	Verificare che il livello del refrigerante sia corretto; controllare che i tubi non siano piegati e che non vi siano ostruzioni nel circuito. Far verificare a un tecnico dell'assistenza il funzionamento dell'interruttore di flusso.

7.1 Manutenzione ordinaria

L'unica manutenzione ordinaria richiesta per il raffreddatore d'acqua è una pulizia accurata e un'ispezione, con una frequenza che varia in base all'uso e all'ambiente di lavoro.

Avvertenza

Scollegare l'alimentazione principale alla fonte prima di rimuovere il coperchio. Attendere almeno due minuti prima di aprire il coperchio per consentire il

condensatori primari da scaricare.

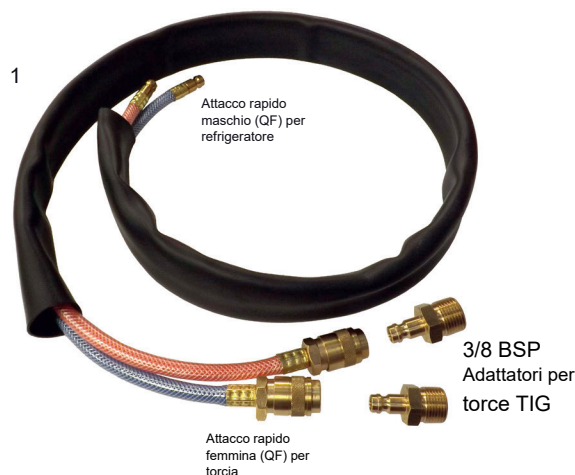
Per pulire l'unità, rimuovere le viti che fissano il coperchio esterno, sollevare il coperchio e utilizzare un aspirapolvere per eliminare sporco e polvere accumulati. Pulire inoltre l'unità passando un panno umido.

	Settimanale	6 mesi	2 anni
Controllare il livello del refrigerante	*		
Controllare che i tubi non siano piegati	*		
Soffiare il radiatore di scambio termico		*	
Svuotare e sostituire UltraCool			*

8.0 Parti e accessori

8.1 Accessori

Articolo	Codice articolo	Descrizione
NI	XTSUC	Refrigerante Parweld UltraCool 10 L
1	XTSH1	Kit di collegamento 1 m
	XTSH3	Kit di collegamento 3 m



8.2 Ricambi

Articolo	Descrizione	Codice articolo
1	Pompa (88W)	7721004
2	Serbatoio acqua	8831100-A
3	Scambiatore di calore	6081201
4	Fusibile (5A)	7202116
5	Scheda PCB alimentazione	5496073-E-1
6	Ventola	7720008-A

9.0 Montaggio su inverter e carrello

XTM356i con TR008

Il refrigeratore d'acqua può essere montato sotto l'inverter XTM356i sul carrello TR008, sostituendo il cassetto come illustrato nei passaggi seguenti. Il cavo di alimentazione del refrigeratore si collega direttamente alla presa sul retro dell'inverter.

XTM211Di e XTM221Di con TR007

Il refrigeratore d'acqua può essere montato sotto gli inverter XTM211Di e XTM221Di sul carrello TR007, sostituendo il cassetto come mostrato sotto. Il cavo di alimentazione del refrigeratore deve essere collegato a un'alimentazione separata.



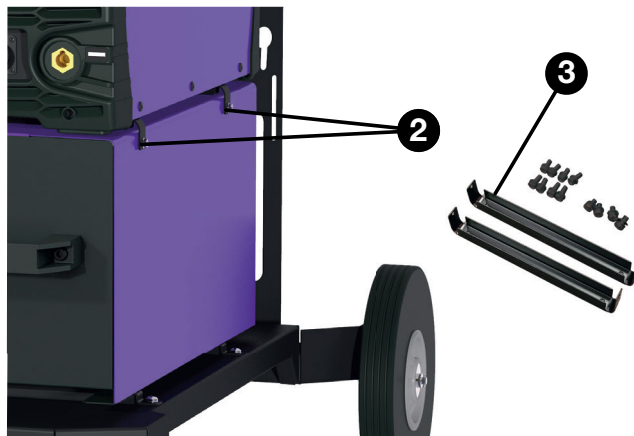
Istruzioni per sostituire il cassetto con il refrigeratore ad acqua

Fase 1 Rimuovere il pannello della maniglia (1) svitando le 2 viti che lo fissano al pannello posteriore del carrello e le 3 viti che lo fissano al corpo macchina.

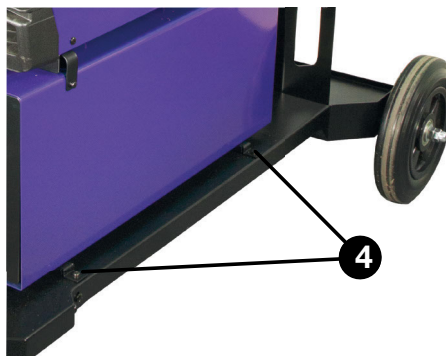


Passo 2

Rimuovere le 4 viti laterali (2) che fissano la macchina al cassetto e sollevare la macchina, completa di staffe di fissaggio, dal cassetto. Staffe e viti di ricambio (3) sono incluse con il refrigeratore ad acqua, se necessario.

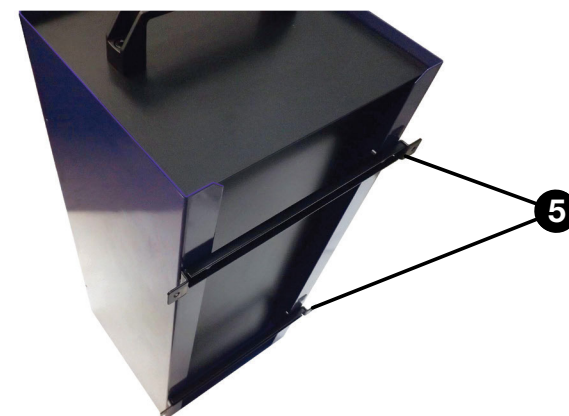


Passo 3 Rimuovere le 4 viti (4) che fissano le staffe del cassetto alla base del carrello.



Passo 4

Rimuovere le staffe del cassetto (5) dal cassetto e fissarle sotto il refrigeratore ad acqua XTS 906.



Passo 5

Posizionare il refrigeratore ad acqua, completo di staffe, sul carrello e fissarlo con 4 viti (4).

Fase 6

Abbassare la macchina sul refrigeratore ad acqua e fissarla con le 4 viti laterali rimosse nella Fase 2.

Fase 7 Rimontare il pannello della maniglia (1) sulla parte superiore della macchina e del carrello.

Fase 8

Collegare la spina del refrigeratore ad acqua alla presa sul retro della macchina.

10.0 Dichiarazione CE di Conformità

Con la presente dichiariamo che le macchine di seguito indicate

Tipo: XTS906

Sono conformi alle Direttive CE: 73/23/CEE e 89/336/CEE

Norma europea: EN/IEC 60974-1

Si certifica che il campione sottoposto a prova è conforme a tutte le disposizioni delle direttive UE e delle norme di prodotto sopra indicate.



10.1 Dichiarazione di Conformità RoHS

Direttiva 2002/95/CE del Parlamento europeo

Limitazione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche

Tipo: XTS906

I prodotti sopra elencati sono certificati conformi alla direttiva RoHS; tutti i componenti omogenei sono sottoposti a controllo per garantire i contenuti dei materiali secondo l'elenco seguente.

Cadmio 0,01% in peso

Piombo 0,1% in peso

Mercurio 0,1% in peso

Cromo esavalente 0,1% in peso

Bifenili polibromurati (PBB) 0,1% in peso

Eteri difenilici polibromurati (PBDE) 0,1% in peso

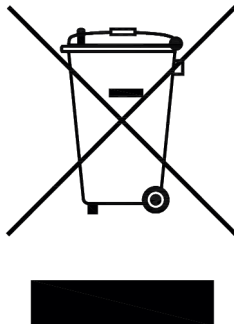
Si segnala che, per specifiche applicazioni esentate in cui il piombo è impiegato come elemento di lega, si applicano i seguenti limiti in conformità alle normative vigenti.

Le parti in rame e leghe di rame contengono meno del 4% in peso per ciascun componente omogeneo.

Le parti in acciaio e leghe di acciaio contengono meno del 4% in peso per ciascun componente omogeneo.

Le parti in alluminio e leghe di alluminio contengono meno del 4% in peso per ciascun componente omogeneo.

Smaltire esclusivamente presso centri autorizzati per rifiuti elettrici ed elettronici; non gettare nei rifiuti comuni né in discarica.



10.2 Dichiarazione WEEE

WEEE (Rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche) 2002/96/CE

Ai fini dell'applicazione della normativa, Parweld ha definito specifiche procedure di riciclo e recupero. Siamo pienamente conformi ai requisiti di marcatura dal mese di agosto 2005. Parweld è registrata nel Regno Unito presso l'Environment Agency, come indicato di seguito. Per la conformità WEE al di fuori del Regno Unito, contattare il proprio fornitore/importatore

Parweld è iscritta a un sistema di conformità. Il numero di registrazione ufficiale è WEE/FD0255QV

Quando l'apparecchiatura arriva a fine vita, è necessario restituirla a Parweld, dove verrà ricondizionata oppure avviata al processo di riciclo.

10.3 Dichiarazione di Garanzia

Garanzia limitata:

Parweld Ltd, di seguito "Parweld", garantisce ai propri clienti che i suoi prodotti sono privi di difetti di lavorazione o di materiale. Qualora, entro il periodo di validità applicabile ai prodotti Parweld indicato di seguito, si manifesti una qualsiasi non conformità rispetto alla presente garanzia, Parweld, previa comunicazione e a condizione che sia dimostrato che il prodotto è stato immagazzinato, installato, utilizzato e mantenuto in conformità alle specifiche, istruzioni e raccomandazioni Parweld e alle prassi standard riconosciute del settore, e che non sia stato oggetto di uso improprio, riparazioni, trascuratezza, modifiche o incidenti, provvederà a eliminare tali difetti mediante adeguata riparazione o sostituzione, a esclusiva discrezione di Parweld, di qualsiasi componente o parte del prodotto che Parweld ritenga difettosa.

Parweld non rilascia alcun'altra garanzia, espressa o implicita. La presente garanzia è esclusiva e sostituisce ogni altra, incluse, a titolo esemplificativo e non esaustivo, eventuali garanzie di commerciabilità o di idoneità a uno scopo particolare.

Limitazione di responsabilità:

Parweld non potrà in alcun caso essere ritenuta responsabile per danni speciali, indiretti o consequenziali, inclusi, a titolo esemplificativo e non esaustivo, mancati profitti e interruzioni dell'attività. I rimedi dell'acquirente qui previsti sono esclusivi e la responsabilità di Parweld in relazione a qualsiasi contratto, o a qualunque attività ad esso connessa, inclusi l'adempimento o l'inadempimento, nonché derivante dalla fabbricazione, vendita, consegna, rivendita o utilizzo di beni coperti o forniti da Parweld, sia essa basata su contratto, negligenza, responsabilità oggettiva (tort) o garanzia, o su qualsiasi altra causa, non potrà, salvo quanto espressamente indicato nel presente documento, eccedere il prezzo dei beni su cui tale responsabilità si fonda. Nessun dipendente, agente o rappresentante di Parweld è autorizzato a modificare in alcun modo la presente garanzia o a concederne un'altra.

I diritti dell'acquirente ai sensi della presente garanzia decadono qualora vengano utilizzati parti di ricambio o accessori che, a esclusivo giudizio di Parweld, possano compromettere la sicurezza o le prestazioni di qualsiasi prodotto Parweld.

I diritti dell'acquirente ai sensi della presente garanzia decadono qualora il prodotto sia venduto all'acquirente da soggetti non autorizzati.

La garanzia ha validità per il periodo indicato di seguito e decorre dalla data in cui il Distributore autorizzato consegna i prodotti all'acquirente. Fermo restando quanto sopra, in nessun caso il periodo di garanzia potrà estendersi oltre la durata indicata più un anno dalla data in cui Parweld ha consegnato il prodotto al distributore autorizzato.



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