

NASTĘPNA GENERACJA URZĄDZEŃ TIG

INVERTEC® 275TP • INVERTEC® 300TP



www.lincolnelectric.eu

LINCOLN
ELECTRIC

NASTĘPNA GENERACJA URZĄDZEŃ TIG

Procesy

- TIG
- MMA
- Żłobienie (jedynie Invertec 300TP)

Materiały

- Stal niestopowa
- Stal nierdzewna
- Stal niskostopowa

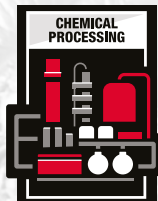
Zastosowania

- Produkcja ogólna
- Przemysł ciężki
- Konstrukcje stalowe
- Transport
- Przemysł chemiczny
- Serwis i naprawy
- Budowa statków
- Konstrukcje morskie
- Rurociągi

INVERTEC® 275TP i 300TP to inwerorowe źródła prądowe TIG nowej generacji, to następny krok w dziedzinie profesjonalnego spawania, które pozwalają zwiększyć wydajność dzięki udoskonaleniu produktywności procesów spawalniczych. Źródła prądowe INVERTEC® zostały zaprojektowane w oparciu o najnowszą, energooszczędną technologię inwerorową, która umożliwia pracę nawet w najbardziej wymagających warunkach środowiskowych dzięki swojej unikalnej budowie. By uzyskać wyjątkową wydajność spawania, INVERTEC® wykorzystuje cyfrowy system komunikacji oraz wbudowane narzędzia, takie jak USB, umożliwiające dokładne śledzenie i monitorowanie prac spawalniczych.

Modularny system umożliwiający doskonałą mobilność i przemieszczanie systemu w najtrudniejszym środowisku pracy spawacza.

- Źródło prądowe o wysokim 40% cyklu pracy
- Nowa, lekka, kompaktowa chłodnica o podwyższonej wydajności chłodzenia **COOL ARC® 27**
- Metalowy wózek 2-kołowy **CART 24**



WYJĄTKOWA NIEZAWODNOŚĆ

Wysoki cykl pracy 40%

- Wysoka wydajność
- Cyfrowe sterowanie prądem spawania
- True Heavy Duty – gotowość do pracy w trudnych warunkach środowiskowych, potwierdzona rygorystycznymi testami

Przyjazna dla środowiska technologia inwertorowa

- Niższy pobór energii elektrycznej dzięki wysokiej sprawności – oszczędność kosztów
- Automagiczne tryby oszczędzania energii (funkcja standby/shutdown)
- Przystosowany do pracy z agregatem prądotwórczym

Przemysłowa konstrukcja Lincoln Electric – gotowy do pracy w dowolnym miejscu

- Dwustronnie zabezpieczone obwody elektroniczne PCB
- Metalowa konstrukcja
- Stopień ochrony IP23
- 3-letnia gwarancja – na części i robociznę



Funkcja „wentylator jeśli potrzebny” (F.A.N.™) w inwertorze

Konstrukcja tunelu chłodzącego zapobiega przedostawaniu się kurzu i brudu do układów elektroniki

Łatwy serwis i konserwacja
Łatwy dostęp do elementów wewnątrz urządzenia
Aktualizacja oprogramowania przy użyciu komputera lub USB

PRZEPLÝW POWIETRZA

INVERTEC® 275TP | 300TP

Kluczowe dane techniczne

- 400V ±15%, 3 Faz. 50/60Hz, przystosowany do pracy z agregatem prądotwórczym
- Niewielki ciężar – 16 kg
- **Invertec 275 TP: 270A@40%/230A@60%/200A@100%**
- **Invertec 300 TP: 300A@40%/260A@60%/230A@100%**
- Urządzenie inwertorowe
- Wydajność > 85%, pobór mocy w trybie gotowości 19W
- TIG i MMA
- **TIG manualny i synergiczny**
- **MMA manualny, puls sygniczny i Double Puls**
- Funkcja „wentylator jeśli potrzebny” (F.A.N.™)
- Wsparcie użytkownika
- Złącze USB
- Urządzenie obniżające napięcie biegu jałowego na elektrodzie (VRD)
- Spawanie elektrodami celulozowymi 6010
- **Jakość przemysłowa: IP23, 3-letnia gwarancja, bez ograniczeń**
- Żłobienie (jedynie Invertec 300TP)



Wyposażenie standardowe

- Przewód zasilający (3 m), bez wtyczki
- Przewód gazowy 2 m
- Przewód masowy z zaciskiem (3 m)
- Metalowe klipsy do mocowania przewodu gazowego
- Klucz USB z instrukcją obsługi
- Dokumenty „Szybki start”
- Osłona czołowa (jedynie Invertec 300TP)

**PRZENOŚNY
I LEKKI**

Osłona czołowa (standardowa dla modelu 300TP, opcjonalna dla modelu 275TP)

Praktyczna rączka zapewnia łatwe chwytanie w rękawicach i bezpieczne przemieszczanie urządzenia



Złącze USB

Nowe pokrętko – bardziej precyzyjna regulacja parametrów

Prosta i wygodna nawigacja, nawet w rękawicach spawalniczych.

COOL ARC® 27

Nowa, bardziej wydajna chłodnica

CART 24

Stabilna konstrukcja z wytrzymałych stalowych profili

WYSOKA WYDAJNOŚĆ

BUDOWA MODUŁOWA, ELASTYCZNA KONFIGURACJA

Invertec® 300TP

3 PHASE **50/60 Hz**

DC GENERATOR READY

Cellulosic

Invertec® 275TP

COOL ARC® 27

2,2l **850 W**

2x

CART 24

PROTIG IIIS **PROTIG NGS** **WTT2**

Pręty tig

	Typ produktu	Nazwa	Indeks
1	Źródło prądowe	Invertec® 300TP	K14387-1
		Invertec® 275TP	K14243-1
2	Chłodnica	COOL ARC® 27	K14334-1
3	Wózek	CART 24	K14191-1
4	Uchwyty TIG	WTT2	patrz akcesoria
		PROTIG IIIS	
		PROTIG NGS	
5	Materiały eksploatacyjne	Pręty TIG	patrz rozdział Pręty TIG
6	Przewód zasilający	Przewód masyowy 300A – 50 mm ² – 5 m	GRD-300A-50-5M
7	Wyposażenie opcjonalne	Zdalne sterowanie nożne	K870
8	Wyposażenie opcjonalne	Zdalne sterowanie ręczne	K10095-1-15M

ERGONOMICZNA KONSTRUKCJA UŁATWIA CODZIENNĄ PRACĘ SPAWACZA

Wózek Cart 24 – by ułatwić codzienną pracę spawacza i przechowywanie akcesoriów spawalniczych



Wieszak na przyłbicę spawalniczą



Praktyczny schowek



Pojemnik na elektrody

Miejsce na uchwyt spawalniczy

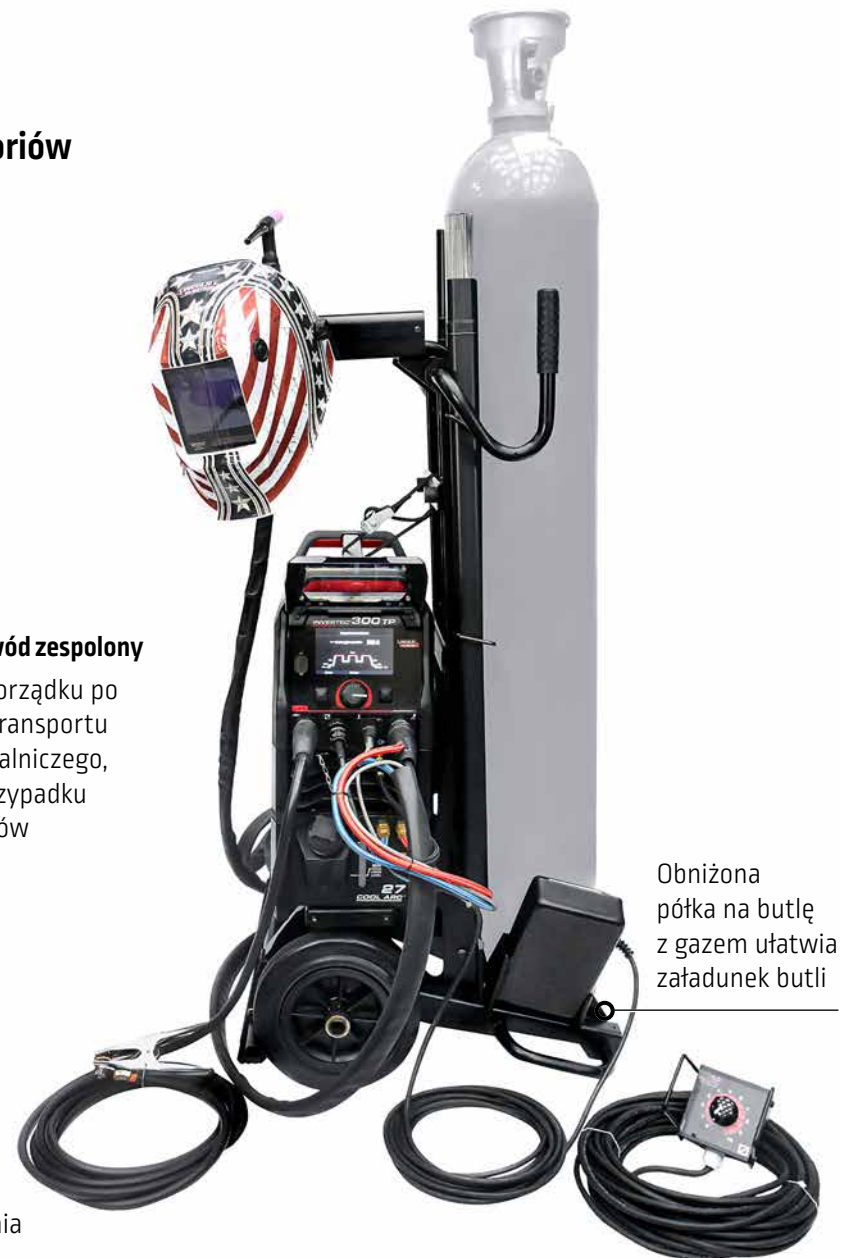


Wieszak na przewód zespolony

do utrzymania porządku po pracy i podczas transportu urządzenia spawalniczego, szczególnie w przypadku długich przewodów



Uchwyt na pedał zdalnego sterowania



Obniżona półka na butlę z gazem ułatwia załadunek butli

COOL ARC® 27

NOWOŚĆ

- Wysoka wydajność chłodnicza 850W
- Pojemność zbiornika 2,2 litra
- Wydajny silnik pompy zapewnia odpowiednie chłodzenie (ciśnienie maks. 7 barów)
- Stopień ochrony IP23



ZŁĄCZE USB

Podejmowanie trafnych decyzji dzięki analizie zebranych danych

- Aktualizacja systemu i diagnostyka
- Przesyłanie parametrów pomiędzy urządzeniami
- Gromadzenie podstawowych danych na USB (czas rozpoczęcia, średni prąd, średnie napięcie, czas łuku, tryb spawania/numer zadania, nazwa zadania)
- Monitorowanie danych dotyczących jakości spoin (dane na ekranie TFT monitora lub przesłanie pliku CSV)
- Aktualizacja oprogramowania

Proste podłączenie i łatwa instalacja

Czujnik przepływu dla bezpiecznej pracy uchwytu spawalniczego

Filtr przepływowy zapewnia czystość chłodziwa

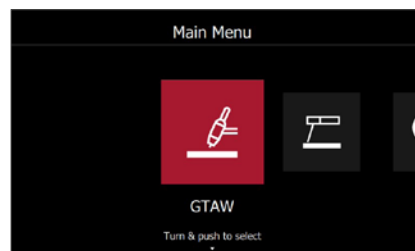
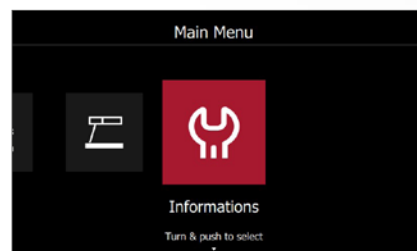
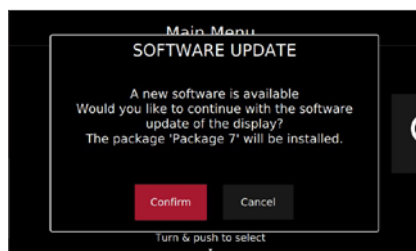


Wewnętrzne oświetlenie LED zapewnia dobrą widoczność poziomu chłodziwa



INNOWACYJNY I INTUICYJNY PANEL STEROWNICZY

- Dwa przyciski oraz jedno pokrętko ułatwiające nawigację
- Ikony graficzne symbolizujące główne polecenia
- Łatwy wybór procesów i nastaw
- Funkcja blokady / ustawianie limitów / pamięci / zapisywanie parametrów pracy
- Menu dostępne w wielu językach: angielskim, niemieckim, francuskim, polskim, fińskim, hiszpańskim, włoskim, rosyjskim, holenderskim, rumuńskim, norweskim, szwedzkim, czeskim, tureckim, portugalskim



200 Amp

Nowe pokrętki by bardziej precyzyjnie regulować parametry

Kolorowy wyświetlacz

1.5 s

10 %



PROSTA KOMUNIKACJA

NASTĘPNA GENERACJA PROCESU TIG

NOWA JAKOŚĆ PROFESJONALNEGO SPAWANIA TIG

TIG DC DOUBLE PULSE

- Niska energia liniowa w konsekwencji redukuje odkształcenia i deformacje cienkich elementów
- Umożliwia pełniejszą kontrolę jeziora spawalniczego
- Zwiększa przetop, prędkość i jakość spawania
- Zapewnia dobre wtopienie przy licu spoiny, zmniejsza ilość odprysków bardziej niż transfer płaski i może być stosowany do spawania we wszystkich pozycjach
- **Całkowicie regulowane cykle pulsu pozwalają zwiększyć do 30% prędkość spawania przy mniejszej energii liniowej**
- Idealny do spawania CrNi i materiałów wrażliwych na ciepło

Spoiny szepne aplikowane do cienkich materiałów

- Szybkie i dokładne szepianie materiałów przy minimalnej energii liniowej by uniknąć deformacji spoiny
- **Doskonały do wielokrotnego i powtarzalnego spawania punktowego, gdzie istotne jest uzyskanie jednorodnego, kontrolowanego wyglądu spoiny**
- Wykorzystuje ciepło do stopienia i połączenia powierzchni metalowych elementów obrabianych, co powoduje, że stają się one twardsze
- Większa odporność materiałów na korozję



WZROST
PRĘDKOŚCI
SPAWANIA
o 30%



JEDNORODNY
I DOBRY
WYGLĄD
SPOINY

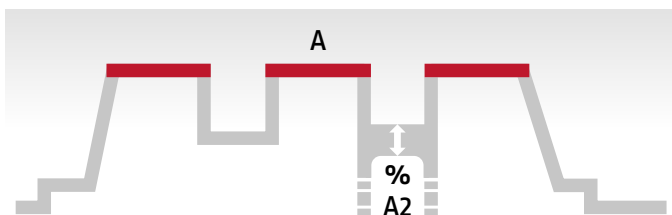
ŁATWE, WYSOKIEJ JAKOŚCI SPAWANIE

Przewodnik po nastawach pomagają mniej doświadczonym spawaczom TIG:

- Stabilizować łuk
- Obniżyć energię liniową
- Zoptymalizować puls
- Przyspieszyć proces spawania
- Sterować kompleksowo pracą maszyny
- Zaoszczędzić zużycie prądu, stopiwa i gazu
- Ograniczyć odkształcenia cienkich blach

FUNKCJA BI-LEVEL TIG

Możliwość użycia wyższego natężenia prądu w celu wstępnego podgrzania, a następnie spawania z niższym natężeniem, przechodząc między dwoma nastawami natężenia prądu tyle razy, ile chcesz, po prostu naciskając przycisk na uchwycie spawalniczym.



W tej sekwencji łuk jest uruchamiany w sekwencji 4S, oznacza to, że kroki 1 i 2 są takie same. Naciśnij szybko i zwolnij przycisk w uchwycie spawalniczym TIG. Urządzenie przełączy prąd spawania z nastawionego na A2 (prąd podkładu). Za każdym razem, gdy ta czynność jest

powtarzana, aktualna wartość prądu spawania będzie przełączana pomiędzy tymi dwoma wartościami. Naciśnij i przytrzymaj przycisk w uchwycie spawalniczym po zakończeniu spawania głównej części spoiny. Urządzenie będzie wtedy zmniejszać prąd spawania w kontrolowanym tempie, lub w czasie opadania zbocza, aż do osiągnięcia prądu krateru. Prąd krateru może być utrzymywany tak długo, jak to konieczne.

Postępując zgodnie ze wskazówkami pokazywanymi na ekranie, wybierz typ materiału, grubość i rodzaj spoiny. **Oprogramowanie ustawi prawidłowo wszystkie parametry do uzyskania wysokiej jakości spoiny i ułatwi proces spawania.**



Przełączaj się szybko i wielokrotnie pomiędzy dwoma wartościami prądu spawania poprzez naciśnięcie przycisku na uchwycie spawalniczym.

MMA ORAZ TIG

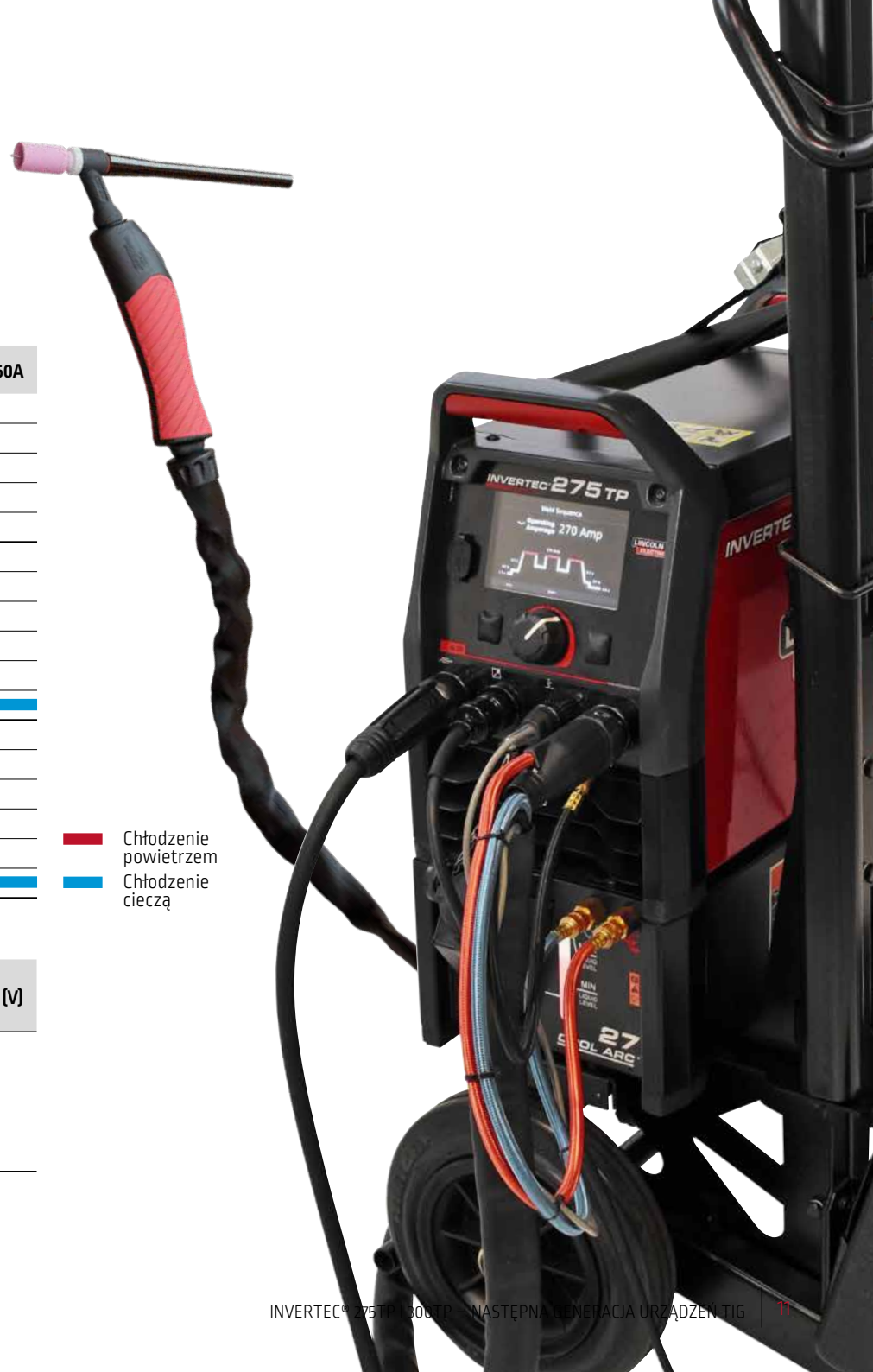
Jedno urządzenie dwa procesy

Uchwyty TIG

Seria	Typ	Cykl pracy	Zastosowanie	110A	125A	135A	150A	180A	200A	220A	250A	350A	450A
WTT2	9	35%	Profesjonalne	[Red bar]									
	17			[Red bar]									
	26			[Red bar]									
	18	100%		[Blue bar]									
	20			[Blue bar]									
PROTIG IIIS	10	60%	Przemysłowe	[Red bar]									
	20			[Red bar]									
	30			[Red bar]									
	40			[Red bar]									
	35W	100%		[Blue bar]									
	40W			[Blue bar]									
PROTIG NGS	10	60%	Przemysłowe	[Red bar]									
	20			[Red bar]									
	30			[Red bar]									
	40			[Red bar]									
	35W	100%		[Blue bar]									
	40W			[Blue bar]									

■ Chłodzenie powietrzem
■ Chłodzenie cieczą

Produkt	Indeks	Prąd spawania [A]		Zakres prądu spawania [A]	Napięcie stanu jałowego [V]
		TIG	MMA		
Invertec® 275TP	K14243-1	270A@40% 230A@60% 200A@100%	250A@35% 230A@60% 180A@100%	5-270	72 (11V VRD)
Invertec® 300TP	K14387-1	300A@40% 260A@60% 230A@100%	300A@25% 250A@60% 210A@100%	5-300	



OPCJE WYPOSAŻENIA PROTIG NGS

Wybór najbardziej wymagających Klientów

Regulowana głowica

Opcjonalnie dostępna jest ruchoma głowica uchwytu, która umożliwia spawanie w trudno dostępnych miejscach. Do wyboru są głowice o małych i dużych rozmiarach, montowane do uchwytów chłodzonych powietrzem lub cieczą.



Aby skompletować uchwyt PROTIG NG należy dobrać odpowiedni korpus i głowicę:

Korpus z chłodzeniem powietrzem (10/20)	W000279381
Korpus z chłodzeniem cieczą (10W)	W000279382
Głowka PROTIG NG 10/10W	W000279383
Głowka PROTIG NG 20	W000279384

System modułowy

Standardowo wszystkie uchwyty EB dostarczane są z jednym przyciskiem modułowym. Możliwe jest zamówienie uchwytu z innym modułem sterującym.

Uchwyt z jednym przyciskiem modułowym



Pozostałe przyciski



Potencjometr poziomy	Potencjometr pionowy	Moduł z 3 przyciskami	Dźwignia
W000279370 (4,7 kΩ)	W000279246 (4,7 kΩ)	WP10529-2	W000279245
WP10529-3 (10 kΩ)	WP10529-4 (10 kΩ)		

PRĘTY TIG

PRĘTY TIG DO STALI NIESTOPOWEJ

LNT 26

AWS A5.18: ER70S-6
ISO 636-A: W 42 5 W3Si

Gaz osłonowy
I1: Gaz obojętny Ar (100%)

- Pręt lity do spawania stali niestopowej.
- Ulepszony wygląd spoiny.

Nazwa produktu	Ø (mm)	Długość (mm)	Ciężar opakowania (kg)	Indeks
LNT 26	1,6	1000	5	T16T005R6S00
	2,0			T20T005R6S00
	2,4			T24T005R6S00
	3,0			T32T005R6S00

PRĘTY TIG DO STALI NIERDZEWNEJ

LNT 304LSi

AWS A5.9: ER308LSi
ISO 14343-A: W 19 9 LSi

Gaz osłonowy
I1: Gaz obojętny Ar (100%)

- Przeznaczony do spawania austenitycznych stali nierdzewnych gatunku 304 i 304L. Stopiwo wykazuje wysoką odporność na korozję międzykryształową w kontakcie z cieczami. Stosowany do spawania rur, rurociągów, blach oraz zbiorników i innych konstrukcji ze stali nierdzewnych.

Nazwa produktu	Ø (mm)	Długość (mm)	Ciężar opakowania (kg)	Indeks
LNT 304LSi	1,2	1000	5	580198
	1,6			582512
	2,0			582796
	2,4			582802
	3,2			583045

LNT 316LSi

AWS A5.9: ER316LSi
ISO 14343-A: W 19 12 3 LSi

Gaz osłonowy
I1: Gaz obojętny Ar (100%)

- Przeznaczony do spawania austenitycznych stali nierdzewnych gatunku 316 i 316L, jest stosowany w szerokim zakresie, w tym do spawania rur, rurociągów i blach. Zwiększona zawartość krzemu poprawia płynność jeziora i zwilżalność, zapewniając gładkie lico spoiny o regularnym kształcie. Bardzo niska zawartość węgla zmniejsza ryzyko wystąpienia korozji międzykryształowej.

Nazwa produktu	Ø (mm)	Długość (mm)	Ciężar opakowania (kg)	Indeks
LNT 316LSi	1,0	1000	5	580259
	1,2			580235
	1,6			583915
	2,0			583922
	2,4			582819
	3,2			583571

ELEKTRODY WOLFRAMOWE

Pełna gama elektrod wolframowych:

- Wolfram 100%
- Wolfram + cer,
- ■ Wolfram + lantan,
- Wolfram + metale ziem rzadkich



Zalety produktu:

- Bardzo dobry cykl pracy
- Doskonałe zajarzanie
- Bardzo stabilny łuk
- Wydłużenie trwałości końcówki prądowej

Typ	Metal		Stabilność łuku	Zajarzanie	Trwałość	Odporność termiczna
	Aluminium	Stal niestopowa i nierdzewna				
WP – wolfram 100%	*		**	*	*	*
WC 20 – Cer 2%		*	**	*	**	**
WL 15 – Lantan 1,5%	**	***	**	***	***	***
WL 20 – Lantan 2%	*	***	**	***	***	***
WS 20 – Metale ziem rzadkich 2%	*	*	**	***	***	***

*** Doskonałe ** Dobre * Średnie

AKCESORIA

WYPOSAŻENIE OPCJONALNE

Cool Arc® 27	K14334-1	
Freezcool (9,6 l chłodziwo)	W000010167	
Cart 24	K14191-1	
Przedłużacz do zdalnego sterowania 15 m *	K14148-1	
Ostona czołowa	K14383-1	
Adapter wózka do źródeł prądowych	K14384-1	
UCHWYTY PREMIUM TIG (CHŁODZENIE POWIETRZEM)	5 m	8 m
PROTIG IIIS 10 RL	W000382715-2	W000382716-2
PROTIG IIIS 20 RL	W000382717-2	W000382718-2
PROTIG IIIS 30 RL	W000382719-2	W000382720-2
PROTIG IIIS 40 RL	W000382721-2	W000382722-2
PROTIG NGS 10 EB	W000278394-2	W000278395-2
PROTIG NGS 20 EB	W000278396-2	W000278397-2
PROTIG NGS 30 EB	W000278398-2	W000278399-2
PROTIG NGS 40 EB	W000278400-2	W000278401-2
UCHWYTY PREMIUM TIG (CHŁODZENIE CIECZĄ)	5 m	8 m
PROTIG IIIS 35W RL	W000382725-2	W000382726-2
PROTIG IIIS 40W RL	W000382727-2	—
PROTIG NGS 35W EB	W000278404-2	W000278405-2
PROTIG NGS 40W EB	W000278406-2	W000278407-2
UCHWYTY TIG (CHŁODZENIE POWIETRZEM)	4 m	8 m
WTT2 9 RL	W000278879	W000278922
WTT2 9 EB	W000278875	—
WTT2 17 RL	W000278884	W000278917
WTT2 17 EB	W000278882	W000278919
WTT2 26 RL	W000278890	W000278913
WTT2 26 EB	W000278887	W000278915
UCHWYTY TIG (CHŁODZENIE CIECZĄ)	4 m	8 m
WTT2 18W RL	W000278898	W000278899
WTT2 18W EB	W000278896	W000278901
WTT2 20W RL	W000278894	W000278905
WTT2 20W EB	W000278892	W000278909
UCHWYTY TIG AKCESORIA		
Potencjometr poziomy	WP10529-3	
Potencjometr pionowy	WP10529-4	
Przycisk zdalnego sterowania GÓRA/DÓŁ	WP10529-2	
ZDALNE STEROWANIE		
Zdalne sterowanie ręczne	K10095-1-15M	
Zdalne sterowanie nożne	K870	

* Można użyć tylko dwóch przedłużaczy o maksymalnej łącznej długości 45 m.



COOL ARC® 27
K14334-1

PRĘTY TIG



FREEZCOOL
W000010167



CART 24
K14191-1



ADAPTER WÓZKA
DO ŹRÓDEŁ PRĄDOWYCH
K14384-1



PRZEWÓD MASOWY



OSŁONA
CZOŁOWA
K14383-1



ZDALNE STEROWANIE
NOŻNE
K870



ZDALNE STEROWANIE
RĘCZNE
K10095-1-15M



PROTIG IIIS PROTIG NGS WTT2

DANE TECHNICZNE

ŹRÓDŁO PRĄDOWE

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania	Bezpiecznik (A)	I ₁ eff (A)	I ₁ max (A)	Maks. moc wejściowa (kW-kVA)	Prąd spawania (A)		Zakres prądu spawania (A)	Napięcie stanu jałowego (V)	Zakres temperatury		Klasa EMC	Ciężar (kg)	Wymiary Sz. x Wys. x Gł. (mm)	Stopień ochrony
							TIG	MMA			pracy	przechowywania				
Invertec® 275TP	K14243-1	400V +/- 15% 3Ph	16	11.5	17.2	8.6 kW- 9.8 kVA	270A@40%	250A@35%	5-270	72 (11V VRD)	-10°C to +40°C	-25°C to +55°C	A	16	360 x 230 x 498	IP23
Invertec® 300TP	K14387-1						11,1kW 12,2 kVA	300A@40%								

CHŁODNICA

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania	Wydajność chłodnicza @1l/min	Zalecane chłodziwo	Pojemność zbiornika (l)	Ciśnienie maksymalne (MPa)	Zakres temperatury		Klasa EMC	Ciężar (kg)	Wymiary Sz. x Wys. x Gł. (mm)	Stopień ochrony
							pracy	przechowywania				
Cool Arc® 27	K14334-1	565Vdc	850W	Freezcool	2,2	7	-10°C do +40°C	-25°C do +55°C	A	8	160 x 230 x 498	IP23

WÓZEK

Produkt	Indeks	Maks. średnica butli z gazem (mm)	Maks. wysokość butli z gazem (mm)	Średnica kół (mm)	Ciężar (kg)	Wymiary Sz. x Wys. x Gł. (mm)	Pozostałe cechy
Cart 24	K14191-1	240	1700	250	33,8	1180 x 540 x 600	Obniżona półka na butlę z gazem Pojemnik do przechowywania materiałów eksploatacyjnych Zintegrowane zaczepy do zawieszenia przewodów by zachować porządek w miejscu pracy Schowek na pręty TIG i zdalne sterowanie Oszczędność miejsca w sklepie dzięki pionowej konstrukcji

NASTĘPNA GENERACJA TIG

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału bazowego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

POLITYKA OBSŁUGI KLIENTA

Przedmiotem działalności firmy Lincoln Electric® jest produkcja i sprzedaż wysokiej jakości urządzeń spawalniczych, materiałów spawalniczych oraz urządzeń do cięcia. Naszym celem jest zaspokojenie potrzeb klientów oraz przewyższenie ich oczekiwań. Klient może poprosić Lincoln Electric o radę lub informacje dotyczące zastosowania naszych produktów w jego konkretnym przypadku. Odpowiadamy na zapytania naszych klientów na podstawie informacji przez nich przekazanych oraz według najlepszej wiedzy na temat rozpatrywanego zastosowania, jaką posiadamy w danym momencie. Nie jesteśmy jednak w stanie zweryfikować informacji nam przekazanych ani ocenić wymagań technicznych w każdym konkretnym przypadku, a w szczególności, gdy potrzeby klienta zbytnio odbiegają od standardu zastosowań. W związku z tym Lincoln Electric nie jest w stanie zagwarantować tego rodzaju porad i nie ponosi odpowiedzialności za tego rodzaju informacje czy porady. Co więcej, udzielenie tego rodzaju informacji i porad nie stanowi, nie przedłuża, ani nie zmienia żadnych gwarancji w odniesieniu do naszych produktów. W odniesieniu do tego rodzaju informacji i porad nie udzielamy w szczególności żadnej gwarancji wyraźnej lub dorozumianej, w tym jakiegokolwiek dorozumianej gwarancji przydatności do celów handlowych lub do innych szczególnych zamierzeń klienta.

Lincoln Electric jest odpowiedzialnym producentem, ale wybór i wykorzystanie produktów sprzedanych przez Lincoln Electric jest całkowicie pod kontrolą klienta i wyłącznie klient jest za to odpowiedzialny. Wiele czynników poza kontrolą Lincoln Electric ma wpływ na wyniki osiągnięte przy zastosowaniu różnych typów metod produkcji i wymagań serwisowych.

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie druku i zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Wszystkie aktualne informacje można znaleźć na stronie www.lincolnelectric.eu.



www.lincolnelectric.eu

LINCOLN
ELECTRIC