

MANUAL DE INSTRUÇÕES



TIGER 162

ATENÇÃO

Importante: Este manual foi redigido para soldadores. Leia-o atentamente antes de utilizar o equipamento. Em caso de inexperiência ou se não conhecer os métodos e o funcionamento seguro, contate um técnico. Não tente instalar, utilizar, nem efetuar a manutenção do equipamento, sem a qualificação necessária, ler e entender as instruções do manual e mantenha uma cópia deste manual junto à máquina. Este manual foi concebido para atender as necessidades de utilização do equipamento e está de acordo com a Normativa Regulamentadora (NR 12) do Ministério do Trabalho, última revisão 12/2011.

Em caso de dúvidas a respeito da instalação e utilização, contate a SUMIG pelo Tel: +55 54 3220-3900 - Caxias do Sul RS - CNPJ 92.236.629/0001-53 CREA-RS 165254

Instruções de Segurança

1.0 NORMAS DE SEGURANÇA

A utilização de máquinas para soldar e a execução da soldagem expõem o soldador e terceiros a perigos.

Leitura, conhecimento e respeito das normas de segurança ilustradas neste manual são obrigações que o soldador deve assumir. O soldador prudente e responsável observa o melhor sistema de segurança contra acidentes. Antes de ligar, preparar, utilizar ou transportar a máquina, leia e observe atentamente às normas abaixo ilustradas.

1.1 INSTALAÇÃO DA MÁQUINA

Respeite as seguintes normas:



1. A instalação e manutenção das máquinas deve respeitar as disposições locais das normas de segurança.
2. Preste atenção ao desgaste dos cabos, da tomada e da flecha de conexão, substitua se danificados. Efetue a manutenção periódica da máquina. Utilize cabos de seção adequada.
3. Ligue o cabo terra o mais próximo possível da área de trabalho.
4. Não utilize a máquina na presença de água. Verifique se a área operativa está seca, bem como os objetos presentes na mesma, principalmente à máquina.
5. Evite o contato direto da pele ou do vestuário molhado com as partes metálicas sob tensão.
6. Use luvas e calçados isolantes (solas de borracha) ao operar em ambientes úmidos ou ao apoiar em superfícies metálicas.

1.2 PROTEÇÃO PESSOAL E DE TERCEIROS

Visto que o processo de soldagem acarreta radiações, ruídos, calor e fumaças nocivas, a proteção pessoal e de terceiros deve ser garantida com meios e sistemas de precaução adequados a este fim. Nunca se exponha sem proteção à ação do arco elétrico ou de faíscas. Operações efetuadas sem observar as prescrições especificadas podem acarretar em consequências graves à saúde.

1. Utilize vestuário adequado de proteção.



2. Utilize máscaras com filtro de proteção adequados (mínimo nº10) para proteger os olhos. Avise os presentes que não devem fixar nem se expor aos raios do arco e faíscas.



3. Utilize protetores auriculares, pois o processo de soldagem ocasiona ruído.



4. Os cilindros de gás de solda são perigosos.

1.3 PREVENÇÃO DE INCÊNDIOS E EXPLOSÕES



Respingos de solda podem causar incêndios. Incêndios e explosões são outros tipos de perigos que podem ser prevenidos observando as seguintes normas:

1. Remova ou proteja com material antichama os materiais ou objetos inflamáveis como, por exemplo: madeira, serragem, vestuário, verniz, solvente, gasolina, querosene, gás natural, acetileno, propano e materiais inflamáveis análogos.
2. Como medida antiincêndio, tenha por perto equipamento adequado de combate: extintor, água ou areia.
3. Não efetue operações de soldagem ou de corte em recipientes ou mangueiras fechadas, mesmo se abertos, que contenham ou continham materiais que sob a ação do calor e umidade, possam provocar explosões ou outras reações perigosas.

1.4 PERIGO DE INTOXICAÇÃO



Fumaça e gás provenientes do processo de soldagem podem ser perigosos se aspirados continuamente. Observe atentamente as seguintes normas:

1. Disponibilize um sistema de ventilação adequado, natural ou forçado na zona de trabalho.
2. Disponibilize um sistema de ventilação forçada ao operar os seguintes materiais: chumbo, berílio, zinco, zincados ou envernizados, além disso, utilize uma máscara de proteção.
3. Em todos os casos em que a ventilação for inadequada, convém utilizar um respirador com alimentação de ar forçado.
4. Atenção ao vazamento de gases.
5. Convém, em caso de soldagem em ambiente restrito (por exemplo: dentro de uma caldeira, fossas, etc.), que um operário supervisione, de fora, o trabalho ou que as operações sejam efetuadas em pleno respeito das normas contra acidentes.
6. Irritação nos olhos, nariz e garganta são sintomas de intoxicação e de má ventilação, nestes casos interrompa o trabalho e melhore a ventilação. Se o incômodo físico persistir, interrompa a operação de soldagem.

1.5 MONTAGEM DA MÁQUINA

A montagem e posicionamento da máquina deve ser feita observando as seguintes normas:

1. Todos os comandos e ligações da máquina devem estar facilmente acessíveis ao soldador.
2. Não posicione a máquina em ambiente restrito ou próximo a parede. A ventilação da máquina é muito importante, evite um ambiente empoeirado ou sujo, pois a poeira será aspirada para seu interior.
3. A máquina incluindo os seus cabos, não deve impedir nem atrapalhar a passagem e o trabalho de terceiros.
4. A máquina deve estar posicionada de uma forma segura e confiável.

1.6 TRANSPORTE DA MÁQUINA

A máquina foi projetada para ser transportada, sendo uma operação simples, porém deve ser feita observando as seguintes normas:

1. Desligue a máquina e todos os seus acessórios da rede de alimentação elétrica antes de levá-la ou transportá-la.
2. Não levante, puxe ou empurre a máquina através dos cabos de alimentação.

2.0 RECOMENDAÇÕES PARA DIMINUIR AS EMISSÕES ELETROMAGNÉTICAS

2.1 RECOMENDAÇÕES A RESPEITO DA ÁREA CIRCUNDANTE

Antes de instalar a máquina de soldar, o soldador deve considerar os possíveis problemas eletromagnéticos, considere principalmente os seguintes fatores:

1. Cabos de controle telefônicos, de comunicações que passem por cima, por baixo e ao lado da máquina de soldagem.
2. Receptores e transmissores, rádios e televisores.
3. Computadores e outros equipamentos de controle.
4. A saúde das pessoas que trabalham na área, por exemplo: pessoas que utilizam marca passos e aparelhos de surdez.
5. Equipamentos de calibragens e medição.
7. A imunidade de outros aparelhos instalados ao mesmo ambiente. O soldador deve controlar o aparelho utilizado em tal ambiente para que seja compatível. Se necessário, recorra a medidas de proteção adicionais.
8. Os horários do dia em que se utiliza a máquina e os outros equipamentos.

2.2 RECOMENDAÇÕES SOBRE OS MÉTODOS PARA REDUZIR AS EMISSÕES ELETROMAGNÉTICAS

1. Alimentação principal

A máquina deve ser ligada à rede de alimentação em conformidade com as recomendações do fabricante.

2. Manutenção da máquina

A manutenção periódica da máquina deve observar recomendações. A máquina não poderá ser alterada, a não ser as alterações e regulagens expressamente informadas. Abrir periodicamente a máquina, e com um jato de ar comprimido isento de água, sobre o seu anterior para eliminar a poeira ali depositada.

3. Cabos de soldagem

Os cabos da máquina devem ser mantidos os mais curtos possíveis, posicionados juntos entre si e próximas da máquina.

GUARDE COM CUIDADO ESTAS ADVERTÊNCIAS

 O choque elétrico pode ser mortal. 1. Não toque as partes eletricamente energizadas. 2. Desligue a alimentação elétrica antes de algum procedimento de manutenção. 3. A instalação deve ser efetuada exclusivamente por pessoal qualificado. 4. A instalação deve responder aos requisitos das normas nacionais de eletricidade bem como de todas as outras normativas.	 Os vapores e gases podem ser perigosos à saúde. 1. Vapor e gás, provenientes do processo de soldagem podem ser perigosos se aspirados continuamente. Mantenha-se afastado. 2. Areje o local ou utilize máscaras de proteção. 3. DISPONHA DE UM SISTEMA DE VENTILAÇÃO ADEQUADO, natural ou forçado na zona de trabalho.	 Utilize máscaras de proteção com filtro confiável (mínimo nº10) para proteger os olhos. 1. Utilize meios de proteção homologado para os olhos, ouvidos e corpo. 2. Com máscara adequada, proteja o rosto, as orelhas e o pescoço. Avise os terceiros que não devem fixar nem se expor aos raios do arco e faíscas.
--	--	---

 As partes móveis podem provocar lesões. 1. Mantenha-se afastado dos pontos móveis do equipamento, bem como dos rolos de alimentação. 2. Mantenha as tampas e painéis bem fechados e nos seus respectivos lugares.	 As partes quentes podem causar lesões. 1. Deixe a máquina e todas as outras partes esfriarem antes de efetuar operações de manutenção e serviço.	 O arame de soldagem pode perfurar a pele. 1. Ao acionar a tocha não aponte o arame em nenhuma direção do próprio corpo, de terceiros ou de quaisquer materiais metálicos.
 A soldagem pode causar incêndios explosões: não solde próximo a materiais inflamáveis. 1. Preste atenção ao fogo e mantenha sempre um extintor disponível. 2. Não coloque a máquina sobre uma superfície inflamável. 3. Não solde em ambiente fechado. Deixe esfriar a máquina e o material soldado antes de manusear.	 A queda da máquina ou de outro material pode causar sérios danos pessoais e materiais. 1. Nos modelos portáteis utilize exclusivamente a alça para levantar a máquina. 2. Para levantar a máquina, utilize os anéis predispostos e um meio de levantamento adequado.	 O posicionamento da máquina próximo à superfície inflamável, pode iniciar incêndios ou explosões. 1. Não posicione a máquina em uma superfície inflamável. 2. Não instale o aparelho próximo a líquidos inflamáveis.

A INSTALAÇÃO E A MANUTENÇÃO DA MÁQUINA DEVEM SER CONFIADAS A PESSOAL QUALIFICADO.

- **ANTES DE LIGAR A MÁQUINA:** verifique se a tomada de corrente está compatível com a demanda de amperagem e tensão requeridas (Vide tabela Dados Técnicos).
- **CONTROLE:** verifique para que a tomada esteja protegida com fusíveis e interruptores adequados.
- **Ligue no terminal do cabo de alimentação uma tomada homologada às prescrições vigentes e com capacidade igual à tomada do sistema.**

3.0 DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.

3.1 DESCRIÇÃO

Este aparelho é um equipamento moderno de corrente contínua para soldar metais, desenvolvido a partir da aplicação do inversor. Esta tecnologia permite fabricar equipamentos compactos e leves e obter simultaneamente um alto rendimento. Possibilidade de obter boas regulagens, alto rendimento e baixo consumo energético são as características principais deste aparelho, adaptado a soldar com eletrodo revestido e GTAW (TIG).

3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.

TABELA DE DADOS TIGER 162

PRIMÁRIO	
Tensão monofásica	230 V
Frequência	50 Hz / 60 Hz
Consumo efectivo	15A
Consumo máximo	21,5A
SECUNDÁRIO	
Tensão em circuito aberto	48,4V
Corrente de soldagem	10A ÷ 1600A
Ciclo de trabalho a 30%	160A
Ciclo de trabalho a 60%	140A
Ciclo de trabalho a 100%	120A
Grau de protecção	IP 23
Classe de isolamento	H
Peso (Kg)	6,5Kg
Dimensões (mm)	170 x 320 x 395
Normas	EN 60974.1 / EN 60974.10

A máquina pode ser ligada a um equipamento eléctrico de potência adequada aos dados presentes na chapa e que apresente as seguintes características:

- Tensão de saída compreendida entre 185 e 275 Vac.
- Frequência compreendida entre 50 e 60 Hz.

IMPORTANTE: CERTIFIQUE-SE DE QUE A FONTE DE ALIMENTAÇÃO SATISFAZ OS REQUISITOS ACIMA. SE A TENSÃO INDICADA FOR EXCEDIDA, TAL PODE DANIFICAR A SOLDA-DURA E ANULAR A GARANTIA.

1.3 ACESSÓRIOS

Consulte os revendedores ou contacte a Sumig Soluções para Solda e Corte LTDA.

3.3 CICLO DE TRABALHO.

O ciclo de trabalho é a percentagem de um intervalo de 10 minutos durante os quais o aparelho pode soldar naquela corrente nominal, à temperatura ambiente de 40° C, sem que intervenha o dispositivo de proteção termostática. Se o dispositivo intervir, convém aguardar pelo menos 15 minutos para permitir o arrefecimento do aparelho; antes de reiniciar a soldagem. Reduza a amperagem ou a duração do ciclo. (Vide tabela pg 10)



3.4 DIAGRAMA VOLTS - AMPÉRES.



As curvas do diagrama Volts - Ampéres ilustram a corrente e tensão de saída máximas que o aparelho pode fornecer. (Vide tabela pg 10)

4.0 INSTALAÇÃO.

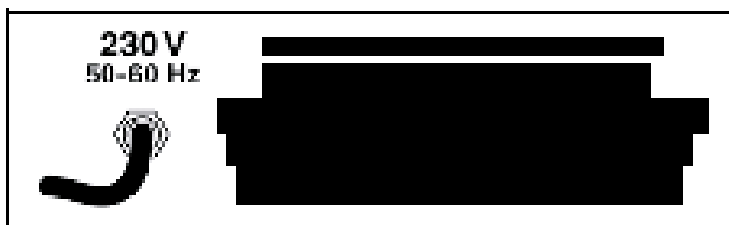
IMPORTANTE: Antes de ligar, e utilizar o equipamento, ler atentamente o capítulo 1.0 NORMAS DE SEGURANÇA.

4.1 LIGAÇÕES DO APARELHO À REDE DE ALIMENTAÇÃO.

DESACTIVAR A SOLDADORA DURANTE O PROCESSO DE SOLDAGEM PODERÁ CAUSAR À MESMA SÉRIOS DANOS.

Certificarse que a tomada de alimentação seja dotada de fusível indicado na tabela técnica colocada no equipamento. Todos os modelos de equipamento prevêem uma compensação das variações de rede.

Para variações +- 15% obtem-se uma variação da corrente de soldagem de +- 0,2%.



CHAVE LIGA/DESLIGA (ON-OFF):
Este interruptor tem duas posições I = LIGADO - O = DESLIGADO.



4.2 MOVIMENTAÇÃO E TRANSPORTE DO APARELHO.



PROTEÇÃO DO OPERADOR:
Capacete - Luvas - Sapatos de segurança.

2.2 MOVIMENTAÇÃO E TRANSPORTE DO EQUIPAMENTO PROTECÇÃO DO OPERADOR: CAPACETE - LUVAS - SAPATOS DE SEGURANÇA. A SOLDADORA NÃO PESA MAIS DE 25 KG. E PODE SER LEVANTADA PELO OPERADOR. DEVE LER BEM AS NORMAS SEGUINTES.

A soldadora foi projectada para ser levantada e transportada. O transporte do aparelho é simples mas devem-se respeitar as seguintes regras:

1. As operações podem ser executadas por meio da manilha presente no equipamento.
2. Separar da rede de tensão o equipamento e todos os acessórios do mesmo, antes da elevação e da deslocação do local.
3. A máquina não deve ser elevada, movida ou puxada com o auxílio de cabos de soldagem ou de alimentação.

2.3 LIGAÇÃO PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDAGEM COM ELETRODO REVESTIDO.

- DESLIGAR A SOLDADORA ANTES DE EXECUTAR AS LIGAÇÕES.

Ligar cuidadosamente os acessórios de soldadora para evitar perdas de potência. Seguir escrupulosamente as normas de segurança.

1. Meter na pinça porta-eletrodo o eletrodo escolhido.
2. Ligar o conector do cabo de massa ao borne rápido negativo e a pinça do mesmo junto da zona para soldar.
3. Ligar o conector da pinça porta-eletrodo ao borne rápido positivo.
4. A união destes dois conectores assim efectuada dará como resultado uma soldagem com polaridade directa; por obter uma soldagem com polaridade inversa, inverter a união.
5. Posicionar o seletor modalidade (Ref.1 - Figura. 1 Página 8.) sobre soldagem com eletrodos revestidos.



6. Regular a corrente de soldagem através do seletor de amperagem (Ref.3 - Figura. 1 page 3.) .

7. Ligar o equipamento premindo o interruptor.

Ligue adequadamente os acessórios de soldagem para evitar perdas de potência. Observe atentamente as prescrições de segurança.

5.0 LIGAÇÃO E PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA Soldagem GTAW (TIG) LIFT.

• DESLIGAR A SOLDADORA ANTES DE EXECUTAR AS LIGAÇÕES.

Ligar cuidadosamente os acessórios de soldadora para evitar perdas de potência. Seguir escrupulosamente as normas de segurança.

1. Colocar o seletor modalidade de soldagem para soldagem Lift TIG.
2. Pôr sobre a tocha porta-eletrodos o eletrodo e o funil de gás escolhidos. (Controlar as saliências e o estado da ponta do eletrodo).
3. Ligar o conector do cabo de massa ao borne rápido positivo(+) e a pinça do mesmo junto à zona para soldar.
4. Ligar o conector do cabo de potência da tocha porta-eletrodos ao borne rápido negativo (-).
5. Ligar a mangueira gás ao regulador sobre a botija de gás.
6. Regular a amperagem da corrente de soldagem por meio do potenciômetro (Ref.3 - Figura. 1 .) .
7. Abrir a torneira do gás.
8. Ligar o equipamento.

5.1 FUNÇÕES.

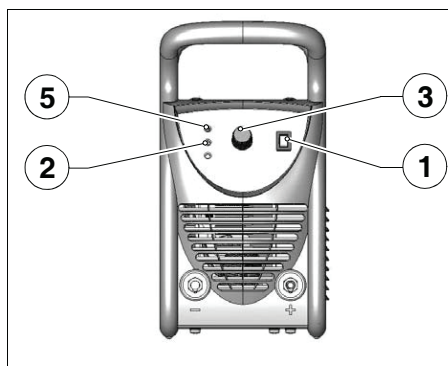


Figura 1

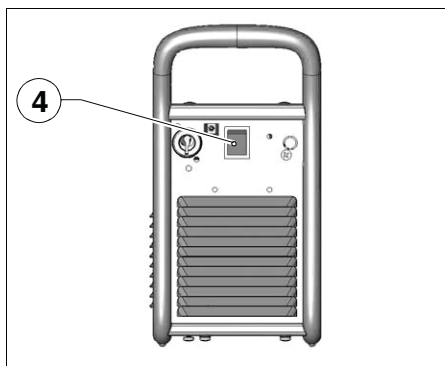


Figura 2

1 - SELETOR PROCESS (Ref.1 - Figura. 1 .) :em esta posição podemse soldar eletrodos revestidos brilhantes e alcalinos de utilização vulgar.



PROCESSO LIFT TIG.

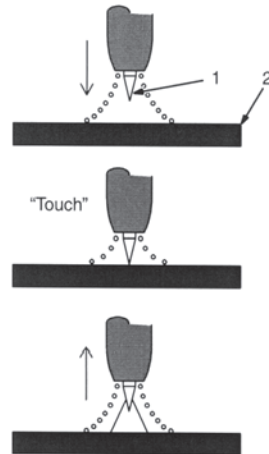
Nesta posição selecciona-se o processo de soldagem TIG com partida lift como abaixo descrito

IGNIÇÃO: No processo de soldagem TIG, a ignição do arco ocorre com a seguinte sequência:

aponta-se o eletrodo à peça a soldar provocando o curto-circuito entre a peça (2) e o eletrodo(1) e, de seguida, levanta-se; deste modo, obtém-se a ignição do arco. A integridade da ponta do eletrodo é garantida por uma baixa corrente de ignição durante o curto-circuito entre a peça e o eletrodo. A ignição é sempre perfeita, mesmo no valor mínimo de corrente de soldagem programado, e permite trabalhar sem poluir o ambiente envolvente com interferências electromagnéticas muito fortes, tipicamente provocadas pela descarga de alta frequência.

Os benefícios podem resumir-se do seguinte modo:

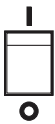
- a. Partida sem necessidade de alta frequência.
- b. Partida sem danificar a ponta do eletrodo a qualquer amperagem programada, pelo que não existe a inclusão de tungsténio dentro da peça (Fenómeno que se apresenta com o partida rápido).



2 - SOBREAQUECIMENTO LED (Amarelo) (Ref.2 - Figura. 1 Página 8.) : a ligação do LED amarelo, colocada no painel anterior, indica um aquecimento excessivo do aparelho provocado por um trabalho excessivo;

neste caso, interromper a operação de soldagem, mantendo ligado o equipamento, até ao desligar da espia o que indica uma normalização da temperatura.

3 - REGULAGEM CORRENTE (Ref.3 - Figura. 1 Página 8.) : com este potenciômetro regulase a corrente de soldagem.



4 - INTERRUPTOR :Este interruptor tem duas posições (Ref.4 - Figura. 2)

I = LIGADO - O = DESLIGADO

5 - LED DA LIGAÇÃO (Verde) (Ref.5 - Figura. 1 Página 8.) : este LED acendese quando o equipamento está ligado.

NB: o equipamento é provido de um dispositivo (Antisticking) que inactiva a potência no caso de curto-circuito na saída ou de união do eletrodo e permite destacá-lo facilmente da peça. Este dispositivo

entra em funcionamento quando é alimentado o equipamento, assim como, durante o período de controle inicial, em que existe uma qualquer carga ou curto-circuito, é visto como uma anomalia que causa a desactivação da potência de saída.

6.0 MANUTENÇÃO.

ATENÇÃO: DESLIGUE A FLEXA DE ALIMENTAÇÃO E, DE SEGUIDA, AGUARDE PELO MENOS 5 MINUTOS ANTES DE EFECTUAR QUALQUER INTERVENÇÃO DE MANUTENÇÃO. A FREQUÊNCIA DE MANUTENÇÃO DEVE SER AUMENTADA EM CONDIÇÕES DE UTILIZAÇÃO EXIGENTES.

De três (3) em três meses, realize as seguintes operações:

- a. Substitua as etiquetas que não estiverem legíveis.
- b. Limpe e aperte os terminais de soldagem.
- c. Repare ou substitua os cabos de soldagem danificados.
- d. Mandar substituir por pessoal especializado o cabo de alimentação caso esteja

danificado.

De seis (6) em seis meses, realize as seguintes operações:

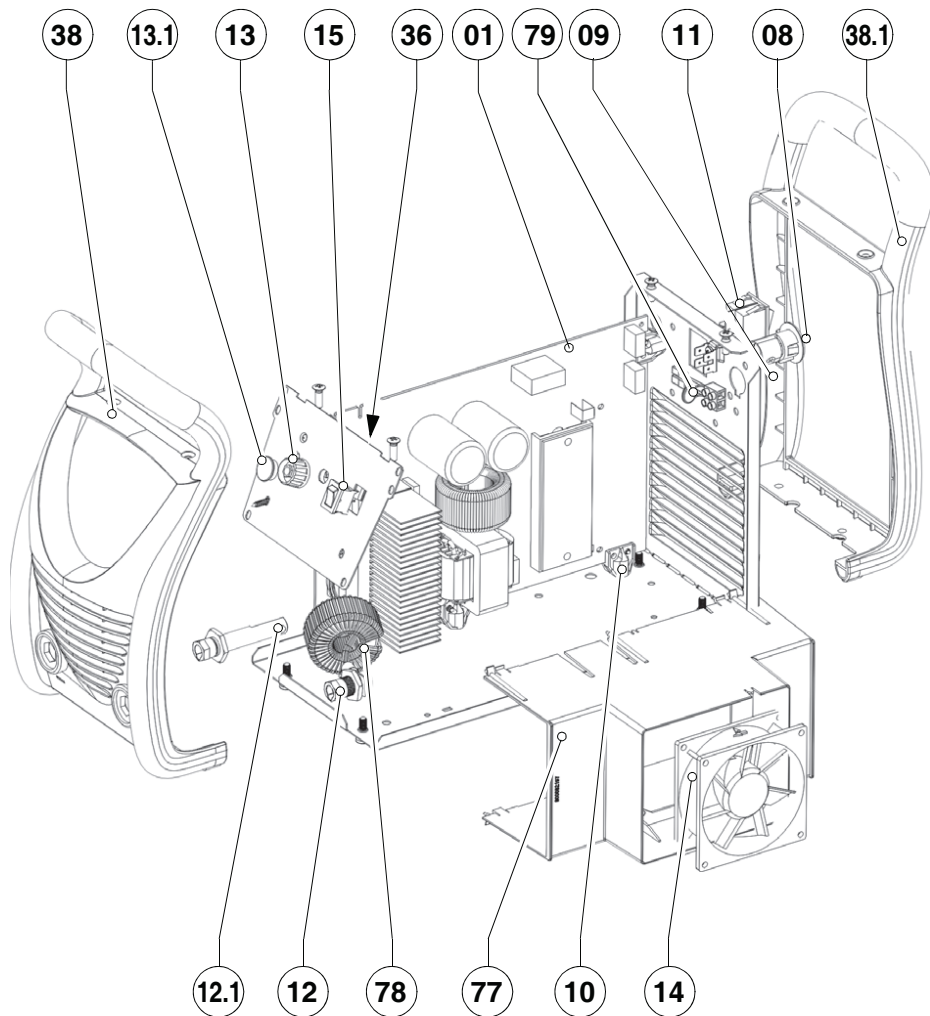
Limpe o pó do interior do equipamento utilizando um jacto de ar seco. Aumente a frequência desta operação quando trabalhar em ambientes com muito pó.

9.0 RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS.

Este quadro irá lhe ajudar a resolver problemas comuns que você poderá encontrar durante a soldagem.

PROBLEMA	CAUSA POSSÍVEL	SOLUÇÃO POSSÍVEL
O equipamento não solda	A) O interruptor geral está desligado. B) O cabo de alimentação interrompido (falta de uma ou mais fases) C) Outras	A) Ligue o interruptor geral. B) Conserte o cabo de alimentação. C) Utilize a assistência técnica Sumig
Durante o trabalho de soldagem a corrente de saída interrompe-se de repente; o LED amarelo acende.	Excesso de temperatura: intervenção de proteção térmica (vide ciclos de trabalho)	Deixe o equipamento ligado e aguarde que esfrie (10-15 minutos); o LED amarelo desliga-se
Potência de solda reduzida	Ligação de cabos de saída errada Falta de fase	Verifique o cabo terra Coloque a garra na peça a soldar Limpe a ferrugem/tinta da peça a soldar
Excesso de respingos	Arco de solda longo. Corrente de soldagem elevada	Polaridade do porta eletrodo incorreta Abaixar o valor da corrente programada
Crateras	Afastamento rápido do eletrodo	
Inclusões	Falta de limpeza ou má distribuição dos passes. Movimento defeituoso do eletrodo.	
Penetração insuficiente	Velocidade de avanço elevada Corrente de solda demasiado baixa	
O eletrodo gruda na peça	Arco de solda demasiado curto Corrente demasiado baixa	Aumentar o valor da corrente programada.
Bolhas e porosidade	Eléctrodo húmido. Arco longo. Polaridade incorreta	
Rachaduras	Correntes muito elevadas. Materiais sujos.	
No modo TIG, o eletrodo funde-se	Polaridade da tocha TIG incorreta. Tipo de gás inadequado.	

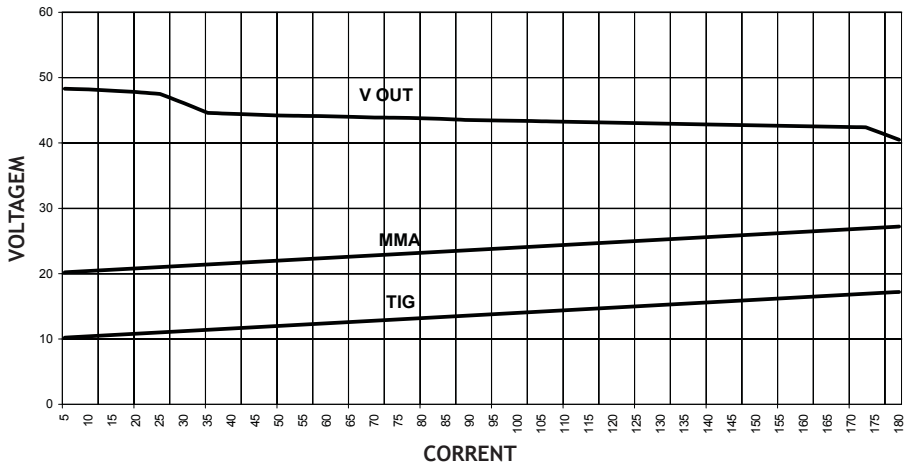
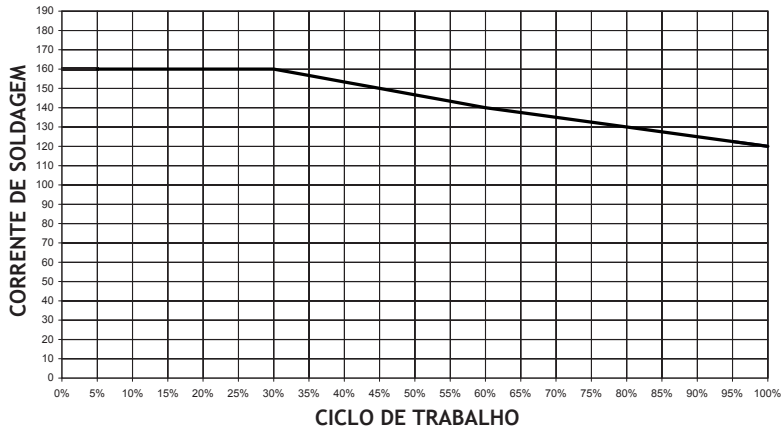
10.0 PEÇAS SOBRESSALENTES.



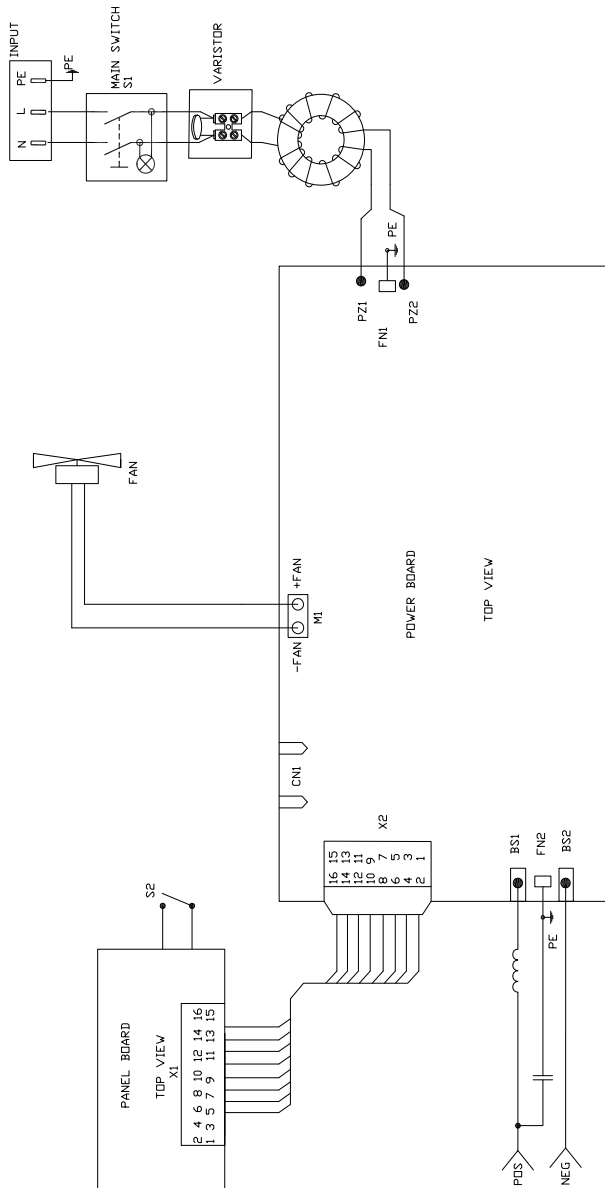
11.0 LISTA DE PEÇAS TIGER 162.

N°	Código	Descrição	Description
01	1909.0205	CIRCUITO DE POTÊNCIA	CIRCUIT BOARD CE
08	W000270557	CABO DE ALIMENTAÇÃO	POWER CABLE
09	W000352000	PRENSA CABO	CABLE CLAMP
10	1909.0064	BLOQUEIO DE FIXAÇÃO	BLOCK FIXING
11	1909.0036	CHAVE INTERRUPTORA	SWITCH
12	W000352049	CONECTOR E/R POSITIVO	DINSE COUPLING
12.1	W000270559	TECNOLOGIA DINSE	DINSE
13	1909.0211	BOTÃO DE REGULAGEM	KNOB
13.1	W000352082	TAMPA DO BOTÃO	HOOD
14	1909.0217	MOTOVENTILADOR	FAN UNIT
15	1909.0191	CHAVE SELETORA TIG/MMA	SWITCH
36	1909.0185	CIRCUITO DE COMANDO	CIRCUIT BOARD CE 22713
38	W000270550	MOLDURA FRONTAL	FRONT FRAME
38.1	W000270551	MOLDURA TRASEIRA	REAR FRAME
77	W000270555	DIRECIONADOR DE AR	AIR CONVEYOR
78	W000270556	INDUTOR DE SAÍDA	CABLE WITH INDUCTOR
79	W000374842	VARISTOR	VARISTOR

12.0 CICLO DE TRABALHO



13.0 ESQUEMA ELETRICO



TERMO DE GARANTIA

A Sumig através do presente termo de garantia, garante, assegura, determina e estabelece o que segue:

- Garante que os equipamentos Sumig são fabricados sob rigoroso controle de qualidade e normas produtivas.
- Assegura o perfeito funcionamento e todas as características dos mesmos, quando instalados, operados e mantidos conforme orientações contidas no Manual de Instrução do respectivo produto.
- Garante a substituição ou reparo de qualquer parte ou componente de equipamento Sumig, desde que em condições normais de uso, que apresente falha devido a defeito de material ou de fabricação e se encontre durante o período da garantia designado para cada modelo de equipamento.
- Estabelece que a obrigação do presente termo está limitada, somente, ao reparo ou substituição de qualquer parte ou componente do equipamento quando o defeito for devidamente comprovado pela Sumig ou Serviço Autorizado.
- Determina que peças como, soldas, botões de regulação, cabos eletrônicos e de comando, porta-eletrodo, garras negativas, tochas e seus componentes, sujeitas a desgaste ou deterioração causada pelo uso normal do equipamento ou qualquer outro dano causado pela inexistência de manutenção preventiva, não são cobertos pelo presente Termo de Garantia.
- Declara que a garantia não cobre qualquer equipamento Sumig que tenha sido alterado, indevidamente operacionalizado no seu processo, sofrido acidente ou dano causado por meio de transporte ou condições atmosféricas, instalação ou manutenção impróprias, uso de partes ou peças não originais intervenção técnica de qualquer espécie realizada por pessoa não habilitada ou não autorizada pela Sumig ou aplicação diferente a que o equipamento foi projetado.
- Estabelece que em casos de ser necessário Serviço Técnico Sumig para equipamentos considerados em garantia, a ser realizado nas instalações da Sumig ou serviço autorizado, a embalagem e despesas transporte (frete) correrão por conta e risco do consumidor.
- O período de garantia é de 1(um) ano, a contar da data de Emissão da Nota Fiscal da Venda, emitida pela Sumig ou seu revendedor autorizado.

CERTIFICADO DE GARANTIA

Modelo: _____

Nº de série: _____

Informações do Cliente

Empresa: _____

Endereço: _____

Telefone: (____) _____ Fax: (____) _____ E-mail: _____

Modelo: _____ Nº de série: _____

Observações: _____

Revendedor: _____ Nota Fiscal Nº _____

Prezado Cliente,

Solicitamos o preenchimento e envio desta ficha. A mesma permitirá a Sumig conhecê-lo melhor para que possamos lhe atender e garantir a prestação do serviço de Assistência Técnica com elevado padrão de qualidade.

Favor enviar para:

Sumig Soluções para Solda e Corte Ltda.

Rua Ângelo Corsetti, 1281 Bairro Pioneiro

Cep: 95041-000 - Caxias do Sul - RS - Fax: (54) 3220-3920

ANOTAÇÕES

