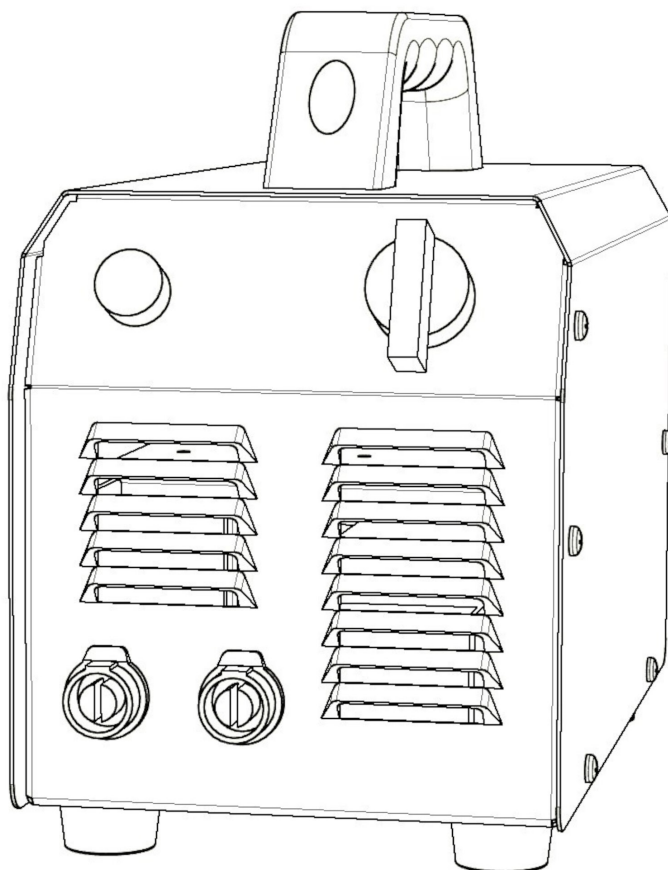


TIG Cleaner

S/N: A_____S



Апарат електрохімічного полірування / Electrochemical polishing machine
PATON Cleaner

Дата продажу / Purchase date

" _____ " _____ 20 _____ г.

М.П.

(Підпис продавця / Vendor signature)

EU DECLARATION OF CONFORMITY

Manufacturer

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINE

We hereby declare that the DoC is issued under our sole responsibility and belongs to the following product:

Product designation:

PATON™ TIGCleaner

The object of the declaration is in conformity with the relevant directives and standards:

Directives:

Safety of machinery - Electrical
equipment of machines:

Arc welding equipment - Part 1:

Welding power sources

Arc welding equipment - Part 10:

Electromagnetic compatibility (EMC)
requirements

EN IEC 60204-1:2018

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

EN IEC 60974-1:2022/A1:2022

EN IEC 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-10:2021/A1:2021

Signed on behalf of:

PATON International LLC

Place and Date:

03045 Kyiv, UKRAINE 20.07.2025

Signature

Name, Function:

Mark Tokmakov

Chief Technical Officer



PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv

Tel: +380 800 500 600

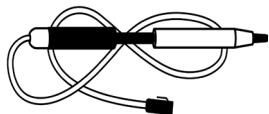
E-Mail: office@paton.ua

УКРАЇНСЬКА

	Апарат електрохімічного полірування виготовлений відповідно до технічних стандартів і правил техніки безпеки. У разі його неправильної експлуатації виникає небезпека: – травмування персоналу або третіх осіб; – заподіяння шкоди самому апарату або матеріальним цінностям підприємства; – порушення ефективного робочого процесу. Особи, пов'язані з введенням в експлуатацію, управлінням, доглядом і технічним обслуговуванням апарату, повинні: – пройти відповідну атестацію; – володіти знаннями із електрохімічної обробки металів; – точно дотримуватися даної інструкції. Несправності, які можуть знизити безпеку, повинні бути терміново усунені.
ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ	
	НЕБЕЗПЕКА СТРУМУ ЖИВЛЕННЯ І СТРУМУ ПОЛІРУВАННЯ – ураження електричним струмом може бути смертельним; – кабелі електрохімічної щітки та «маси» повинні бути міцними, неущождженими та ізольованими. Ослаблені з'єднання і пошкоджені кабелі потрібно негайно замінити. Кабелі живлення і кабелі апарату електрохімічного полірування повинні систематично перевірятися фахівцем електриком на справність ізоляції; – забороняється знімати зовнішній кожух апарату під час використання.
	НЕБЕЗПЕКА БРИЗОК ПАСИВУЮЧОЇ РІДИНИ Забороняється спостерігати за процесом очищення/полірування неозброєним оком. Бризки пасивуючої рідини, що утворюються під час роботи, можуть завдати хімічних опіків шкірі і очей, тому під час роботи слід носити захисну маску з прозорим захисним склом. Сторонні особи, що знаходяться в зоні дії пристрою, повинні захищати лице і очі спеціальними масками.
	НЕБЕЗПЕКА ШКІДЛИВИХ ГАЗІВ І ВИПАРІВ – дим, випари пасивуючої рідини та шкідливі гази потрібно видаляти з робочої зони спеціальними засобами; – потрібно забезпечити достатній приток свіжого повітря до користувача апарату; – випари розчинників не повинні потрапляти в зону дії електрохімічної щітки.
	НЕБЕЗПЕКА МАГНІТНОГО ПОЛЯ Створені високим струмом магнітні поля можуть чинити негативний вплив на працездатність чутливих електроприладів, що забезпечують підтримку життєдіяльності людини, наприклад, кардіостимуляторів. Особи, які використовують такі прилади, повинні порадитися з лікарем, перш ніж наблизитися до робочого майданчика.
	НЕБЕЗПЕКА ВИЛЬОТУ ІСКОР – перед початком робіт потрібно видалити з робочої зони займисті предмети; – не допускаються роботи з очистки/полірування на емностях, де зберігаються або зберігалися гази, пальне, нафтопродукти. Можлива небезпека вибуху залишків цих продуктів; – у пожежо- та вибухонебезпечних приміщеннях дотримуватися особливих правил, відповідно до національних та міжнародних норм.
	ОСОБИСТЕ ЗАХИСНЕ СПОРЯДЖЕННЯ Для особистого захисту потрібно дотримуватись наступних правил: – носити міцне взуття, стійке до дії кислот. Що зберігає ізолюючі властивості, в тому числі й у вологих умовах; – захищати руки ізолюючими кислотостійкими рукавичками; – очі і лице захищати захисною маскою з прозорим фільтром, який відповідає стандартам техніки безпеки; – використовувати тільки важкозаймистий кислотостійкий одяг.

РОЗПАКУВАННЯ

До комплекту апарату входять:



Електрощітка для
очищення і полірування
PATON BRUSH



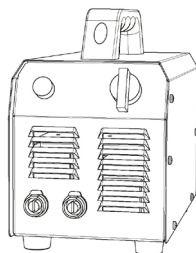
Стислий посібник
користувача



Пасиваційна
рідина, 1 л



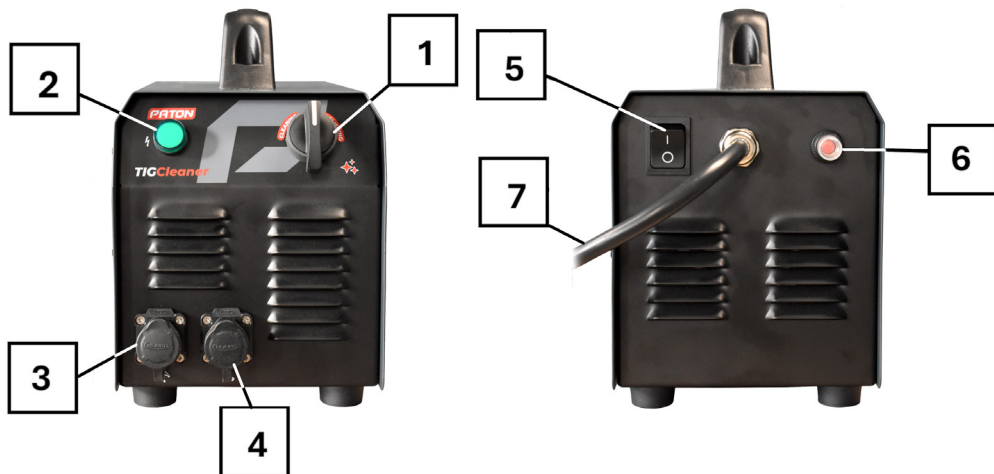
Кабель з клемою «маса»



Апарат для електрохімічної
обробки з кабелем живлення

ІНДИКАЦІЯ, ОРГАНИ УПРАВЛІННЯ ТА РОЗ'ЄМИ

Зовнішній вигляд та роз'єми



PATON TIG Cleaner

1—Селектор режимів роботи:

- «**CLEANING**» - електрохімічне очищення зварних швів від окалини та кольорів мінливості;
- «**OFF**» - напруга з електрощітки знята. Але електроніка апарата залишається під струмом, світиться індикатор живлення (2);
- «**POLISHING**» - електрохімічне полірування нержавіючих сталей;

2—Індикатор живлення;

3—Силовий роз'єм «маса»;

4—Гніздо підключення електрощітки PATON BRUSH;

5—Вимикач живлення апарату;

- 6–Запобіжник живлення;
7–Кабель живлення апарата.

ВВЕДЕННЯ В ЕКСПЛУАТАЦІЮ

Апарат PATON Cleaner призначений для очищення/полірування зварних швів та поверхонь виробів **з нержавіючої сталі** за допомогою електрохімічної обробки. Інше використання апарату вважається таким, що не відповідає його призначенню. Виробник не несе відповідальності за пошкодження внаслідок використання апарату не за призначенням. Використання відповідно до призначення передбачає дотримання вказівок даного посібника з експлуатації.

ВИМОГИ ДО РОЗМІЩЕННЯ

Необхідно розміщувати апарат так, щоб забезпечувався безперешкодний вхід і вихід охолоджуючого повітря через вентиляційні отвори на передній і задній панелях. Слідкуйте за тим, щоб металевий пил (наприклад, пил від шліфування) НЕ засмоктувалася безпосередньо в апарат вентилятором охолодження.

ПІДКЛЮЧЕННЯ ЖИВЛЕННЯ

Апарат **TIGCleaner** розрахований на живлення однофазним змінним струмом з частотою 50/60 Гц і напругою 220/230 В (у межах 190-260 В). Максимальна потужність споживання: 0,4 кВт.

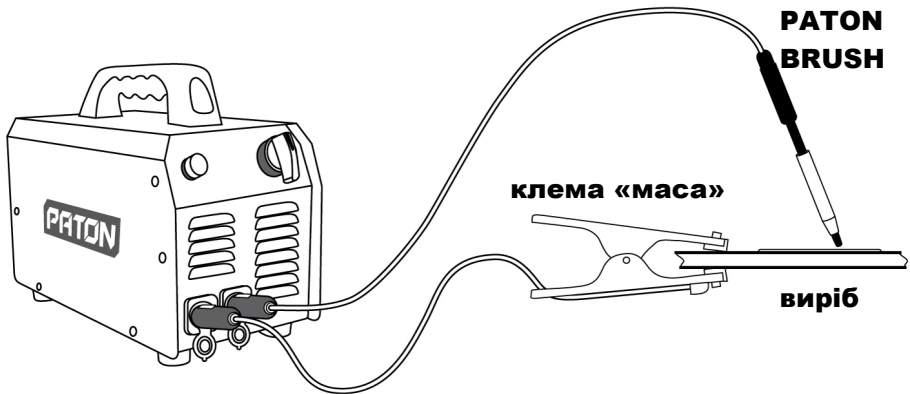
УВАГА! При підключенні апарата до напруги мережі вище 270 В всі гарантійні зобов'язання виробника втрачають силу! Це може статися при великому перекосі фазних напруг в стандартній мережі або при використанні нестандартного підключення.

Правила техніки безпеки під час проведення робіт з обладнанням вимагають заземлення корпусу апарату. Необхідно обов'язково вмикати TIGCleaner у розетку із заземленням.

Роз'єм живлення, поперечний переріз кабелів живлення, а також запобіжники вибирайте виходячи з характеристики споживання апарата.

Апарат **TIGCleaner** може отримувати живлення від мобільного генератора, потужність якого перевищує 0,4 кВт, а вихідна фазова напруга лежить в межах 160-260 В.

СХЕМА ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА ДЛЯ ЕЛЕКТРОХІМІЧНОГО ОЧИЩЕННЯ ТА ПОЛІРУВАННЯ



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ PATON TIGCleaner

Основні характеристики роботи	
Режими роботи	Очищення, Полірування
Електроживлення 50/60 Гц (допустимий діапазон), В	230 (190..260)
Максимальна споживана потужність, кВт	0,4
ККД, %	90+
Напруга холостого ходу, В	14
Загальні характеристики	
Клас захисту	IP23
Охолодження	Примусове повітряне
Габарити (ДхШхВ), мм	319 x 159 x 237
Маса, кг	3,9

РОБОТА АПАРАТА

РОБОТА В РЕЖИМІ ОЧИЩЕННЯ

Виконайте наступні дії для підготовки та роботи PATON TIGCleaner у режимі очищення окислів та кольорів мінливості:

- 1–Увімкніть кабель «**маса**» в роз'єм (3);
- 2–Закріпіть клему кабелю «**маса**» на оброблюваному виробі;
- 3–Увімкніть кабель електрощітки PATON BRUSH в гніздо (4);
- 4–Увімкніть кабель живлення (7) в мережу живлення;
- 5–Переведіть вимикач живлення (5) в положення «I» - має загорітися індикатор живлення (2);
- 6–Переведіть селектор режимів роботи (1) в положення «**CLEANING**»;
- 7–Занурьте робочий кінець щітки PATON BRUSH у рідину для пасивації високолегованих сталей і торкніться до ділянки виробу, яку потрібно чистити від окислів зварювання та кольорів мінливості;
- 8–З м'яким дотиком водіть щіткою по всій поверхні, яку потрібно очистити.

УВАГА! Не притискайте щітку щільно до оброблюваного виробу. Потрібно лише м'яко торкатися його, так, щоб утворювалися мікророзряди/іскри між щіткою і поверхнею.

- 9– В процесі очищення намагайтесь підтримувати високий рівень зволоження оброблюваної ділянки, частіше змочуйте електрощітку в пасиваційній рідині. Дійте так, щоб завжди волога електрощітка щітка рухалась по рясно зволоженій поверхні;
- 10– Для очищення інтенсивних окислів може знадобитись декілька проходів електрощіткою. Зволожуйте робочий кінець електрощітки у пасиваційній рідині і оброблюйте ним ділянку до досягнення бажаного рівня очищення.

РОБОТА В РЕЖИМІ ПОЛІРУВАННЯ

Виконайте наступні дії для підготовки та роботи PATON TIGCleaner у режимі полірування:

- 1–Увімкніть кабель «**маса**» в роз'єм (3);
- 2–Закріпіть клему кабелю «**маса**» на оброблюваному виробі;
- 3–Увімкніть кабель електрощітки PATON BRUSH в гніздо (4);
- 4–Увімкніть кабель живлення (7) в мережу живлення;
- 5–Переведіть вимикач живлення (5) в положення «I» - має загорітися індикатор живлення (2);
- 6–Переведіть селектор режимів роботи (1) в положення «**POLISHING**»;
- 7–Занурьте робочий кінець щітки PATON BRUSH у рідину для пасивації високолегованих сталей і торкніться щіткою до ділянки виробу, яку потрібно відполірувати;
- 8–З м'яким дотиком водіть щіткою по виробу, добиваючись бажаного рівня полірування;

УВАГА! Не притискайте щітку щільно до оброблюваного виробу. Потрібно лише м'яко торкатися його, так, щоб утворювалися мікророзряди/іскри між щіткою і поверхнею.

- 9– В ході полірування намагайтесь підтримувати високий рівень зволоження оброблюваної ділянки, частіше змочуйте електрощітку в пасиваційній рідині. Дійте так, щоб завжди волога електрощітка щітка рухалась по рясно зволоженій поверхні;
- 10– Для досягнення потрібного рівня полірування може знадобитись зробити декілька проходів електрощіткою. Зволожуйте робочий кінець електрощітки у пасиваційній рідині і поліруйте ним ділянку до досягнення бажаного ступеня полірування.

ГАРАНТІЙНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Шановний споживач!

ПАТОН ІНТЕРНЕТШОП дякує Вам за вибір продукції PATON та гарантує високу якість та бездоганне функціонування даного виробу за умови дотримання правил його експлуатації.



УВАГА!!! Перед використанням інверторного обладнання рекомендуємо ознайомитися з розширеною інструкцією з експлуатації, а також перевірити правильність заповнення гарантійного талона: назва моделі придбаного Вами виробу, та його серійний номер повинні бути ідентичні записам в гарантійному талоні. Не допускається внесення в талон будь-яких змін чи виправлень.

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

ПАТОН ІНТЕРНЕТШОП гарантує справну роботу інверторного обладнання у разі дотримання споживачем умов експлуатації, зберігання й транспортування.

УВАГА! Безкоштовне гарантійне обслуговування відсутнє при наявності ознак механічних пошкоджень інверторного обладнання!

Термін основної гарантії на обладнання становить:

Модель апарату	Термін гарантії
TIGCleaner	1 рік

Основний гарантійний період обчислюється з дня продажу інверторного обладнання кінцевому покупцеві.

Рекомендується задля уникнення виходу апарату з ладу, залежно від умов експлуатації, один раз на півроку зняти захисну кришку і виконати чистку внутрішніх елементів і вузлів обладнання стисненим повітрям. Чистку необхідно проводити акуратно, утримуючи шланг компресора на достатній відстані, щоб уникнути пошкодження пайки електронних компонентів і механічних частин.

Протягом основного гарантійного періоду продавець зобов'язується (**у випадку гарантійного ремонту**), безкоштовно для власника інверторного обладнання PATON:

- **протягом року з дати придбання клієнтом обладнання** оплатити доставку обладнання в Сервісний центр і назад клієнту, використовуючи послуги компанії «Нова пошта»;
- провести діагностику та виявити причину несправності;
- забезпечити необхідними для виконання ремонту вузлами та елементами;
- провести роботи з ремонту обладнання;
- провести тестування відремонтованого обладнання.

Основні гарантійні зобов'язання **не поширюються** на обладнання:

- з механічними пошкодженнями, що вплинули на працездатність апарату (деформація корпусу та/чи деталей внаслідок падіння з висоти або падіння на обладнання важких предметів, випадання кнопок та роз'ємів);
- зі слідами корозії, яка стала причиною несправного стану;
- яке вийшло з ладу через вплив сильного зволоження на його компоненти;
- яке вийшло з ладу через накопичення струмопровідного пилю (вугільний пил, металева стружка та ін.) всередині корпусу;
- із слідами спроб самостійного ремонту або заміни його вузлів та елементів.

Також основні гарантійні зобов'язання **не поширюються** на зовнішні елементи інверторного обладнання PATON, які піддаються фізичному впливу, а також на супутні/виратні матеріали:

- вимикач живлення;
- ручки регулювання параметрів роботи;
- роз'єми підключення кабелів і рукавів;
- роз'єми управління;
- кабель живлення і виделка кабелю живлення;
- ручка для перенесення, кейс, коробка;
- клема «маси», електрошніт, силові кабелі.

Претензії щодо них приймаються не пізніше двох тижнів після продажу.

Продавець залишає за собою право відмовити у наданні гарантійного ремонту, або встановити датою початку виконання гарантійних зобов'язань місяць і рік випуску апарату (встановлюються за серійним номером):

- у разі втрати паспорта власником;
- у разі відсутності коректного або взагалі будь-якого заповнення паспорта продавцем під час продажу апарату.

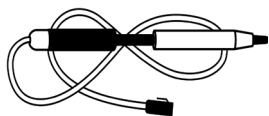
Гарантійний строк продовжується, на термін гарантійного обслуговування апарату у сервісному центрі.

ENGLISH

	The electrochemical polishing machine is manufactured in accordance with technical standards and safety regulations. In case of its improper operation, there is a danger of: – injury to personnel or third parties; – damage to the machine itself or to the company's property; – disruption of the effective work process. All persons dealing with start-up, operation, attendance and maintenance of the machine must: – undergo relevant qualifying examination; – have knowledge about welding; – carefully follow these instructions. Malfunctions that can reduce safety must be eliminated immediately.
SAFETY RULES	
	POWER SUPPLY CURRENT AND POLISHING CURRENT HAZARD – electric shock can lead to death; – The electric brush and 'ground' cables must be robust, undamaged and insulated. Loose connections and damaged cables must be replaced immediately. Power supply cables and electrochemical polishing machine cables must be systematically checked by a qualified electrician for proper insulation; – never open the outer case when using the machine.
	DANGER OF PASSIVATING LIQUID SPLASHES It is forbidden to observe the cleaning/polishing process with the naked eye. Splashes of passivating liquid formed during operation can cause chemical burns to the skin and eyes, therefore, a protective mask with transparent protective glass should be worn during operation. Unauthorized persons in the area of operation of the device must protect their faces and eyes with special masks.
	DANGER OF HAZARDOUS GASES AND VAPOURS – if smoke, passivating liquid fumes, and hazardous gases emerge in the operating zone, remove them with special equipment; – provide sufficient fresh air inflow; – solvent fumes must not enter the area of action of the electric brush.
	DANGER OF MAGNETIC FIELD Magnetic fields generated by high currents can harm the performance of sensitive electrical devices that support human life, pacemakers, for example. Persons using similar devices should consult a doctor before approaching the work area.
	DANGER OF SPARKING – remove flammable objects from the operating zone; – cleaning/polishing of containers where gases, fuel, or petroleum products are stored or have been stored is forbidden. There is a risk of explosion of residues of these products; – adhere to special rules in compliance with national and international regulations when working in fire-dangerous or explosion-dangerous rooms
	PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT To ensure personal protection, adhere to the following rules: – wear durable, acid-resistant footwear that retains its insulating properties, including in wet environments; – protect your hands with insulating acid-resistant gloves; – protect your eyes and face with a protective mask with a transparent filter that meets safety standards; – use only flame-retardant, acid-resistant clothing.

UNPACKING

The device kit may include:



PATON BRUSH
electric brush



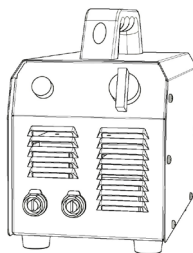
Quick operating
manual



Passivation
liquid, 1 l



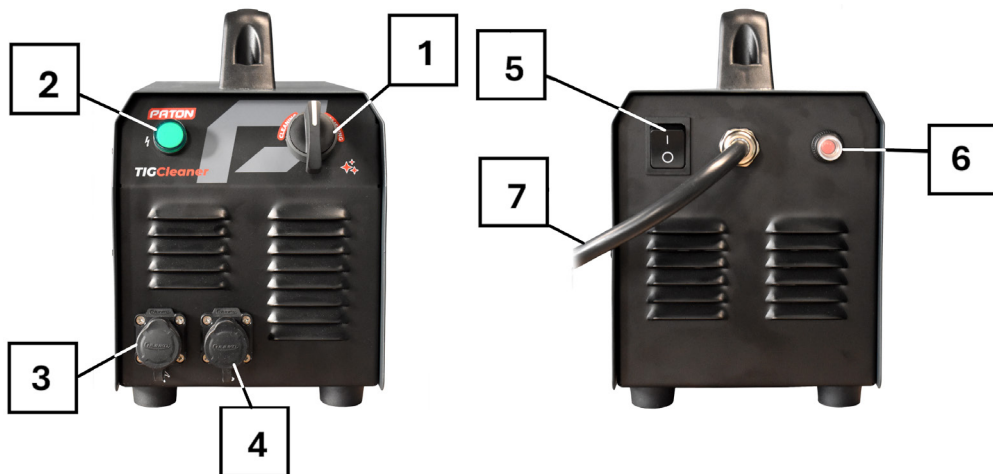
Welding cable with ground
terminal



Electrochemical treatment
machine with mains cable

INDICATION, CONTROLS AND CONNECTORS

Appearance and connectors



PATON TIG Cleaner

1—Operating mode selector:

- **CLEANING** - electrochemical cleaning of welds from scale and color variability;
- **OFF** - the electric brush voltage is switched off. But the electronics of the device remain energized, the power indicator (2) is lit;
- **POLISHING** - electrochemical polishing of stainless steels;

2—Power indicator;

3—'grounding' connector;

4—PATON BRUSH socket;

5—Machine power switch;

- 6–Power fuse;
7–Machine power cable.

STARTING UP

The PATON Cleaner is designed for cleaning/polishing welds and surfaces of stainless steel products by electrochemical treatment. Any other use of the device is considered improper. The manufacturer is not liable for damage resulting from improper use of the device. Intended use requires compliance with the instructions in this instruction manual.

INSTALLATION REQUIREMENTS

The machine must be placed so as to ensure free inlet and outlet of cooling air through vent holes on the front and the rear panels. Ensure that metal dust (for example, dust from sanding) is not drawn directly into the device by the cooling fan.

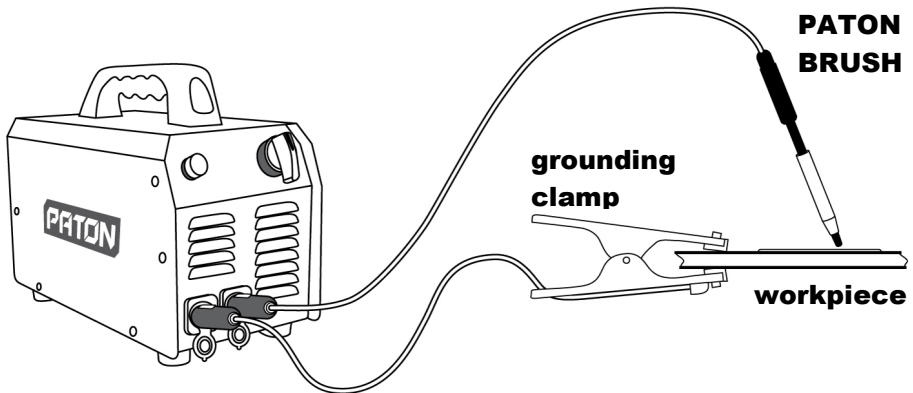
POWER CONNECTION

TIGCleaner machine is rated for single-phase AC power of a 50/60 Hz frequency and 220/230 V voltage (within 190-260 V). Max. power consumption is 0.4 kW.

CAUTION! When connecting the device to a network with a voltage above 270 V, all the manufacturer's warranty obligations become invalid! This can happen if there is a large phase voltage imbalance in the standard network or when using a non-standard connection. Safety rules when working with equipment require grounding the device case. Be sure to connect the TIGCleaner to a grounded outlet. Select the power connector, the mains cables' cross-section, and fuses based on the device's consumption.

TIGCleaner can be powered by a mobile generator with a power exceeding 0.4 kW and a phase voltage of 160-260 V.

MACHINE CONNECTION DIAGRAM FOR ELECTROCHEMICAL CLEANING AND POLISHING



SPECIFICATIONS

Main specifications	
Operating modes	Cleaning, Polishing
Power supply (voltage range) 50/60 Hz, V	230 (190..260)
Maximum power consumption, kW	0,4
Efficiency, %	90+
No-load voltage, V	14
Common specifications	
Ingress Protection Rating	IP23
Cooling type	Forced air-type
Box dimensions (LxWxH), mm	319 x 159 x 237
Weight, kg	3,9

MACHINE OPERATION

WORK IN CLEANING MODE

Follow the steps to prepare and work with PATON TIGCleaner in the cleaning mode:

- 1-Connect the 'grounding' cable to the connector (3);
- 2-Secure the 'grounding' cable terminal to the processed product;
- 3-Connect the PATON BRUSH cable to the connector (4);
- 4-Connect the power cable (7) to the power supply;
- 5-Turn the power switch (5) to the 'I' position - the power indicator (2) should light up;
- 6-Turn the operating mode selector (1) to the **CLEANING** position;
- 7-Dip the work end of the PATON BRUSH into the passivation liquid and touch it to the product area that you want to clean of welding oxides and color variations;
- 8-Move the PATON BRUSH over the entire cleaned surface with a soft touch.

ATTENTION! Do not press the PATON BRUSH tightly against the cleaned product. You only need to gently touch it, so that micro-discharges/sparks are formed between the brush and the surface.

- 9- Keep a high level of moisture in the treated area. Moisten the PATON BRUSH in the passivation liquid more often. Try to maintain the always wet electric brush moves over a richly moistened surface;
- 10- Several passes with the PATON BRUSH may be required to clean intensive oxides. Moisten it in the passivation liquid and treat the area to achieve the desired cleaning level.

WORK IN POLISHING MODE

Follow the steps to prepare and work with PATON TIGCleaner in the polishing mode:

- 1-Connect the 'grounding' cable to the connector (3);
- 2-Secure the 'grounding' cable terminal to the product to be processed;
- 3-Connect the PATON BRUSH cable to the connector (4);
- 4-Connect the power cable (7) to the power supply;
- 5-Turn the power switch (5) to the 'I' position - the power indicator (2) should light up;
- 6-Turn the operating mode selector (1) to the **POLISHING** position;
- 7-Dip the work end of the PATON BRUSH into the passivation liquid and touch it to the area of the product to be polished;
- 8-Move the PATON BRUSH over the entire polished surface with a soft touch;

ATTENTION! Do not press the brush tightly against the polished product. You only need to gently touch it to let the micro-discharges/sparks form between the brush and the workpiece..

- 9- Keep a high level of moisture in the treated area. Moisten it in the passivation liquid more often during the polishing. Try to maintain the always-wet electric brush moves over a richly moistened surface;
- 10- Moisten the work end of PATON BRUSH in the passivation liquid and make several polishing passes to achieve the desired surface smoothness level.

WARRANTY

Dear customer!

PATON INTERNATIONAL thanks you for choosing PATON™ products and guarantees high quality and flawless functioning of this product, subject to the rules of its operation.



ATTENTION!!! We recommend You to read the extended operating instructions before using the inverter equipment, and check the correctness of the warranty card filling: the model name of the product you purchased and its serial number must match the entries in the warranty card. Making changes or corrections to the card is prohibited.

WARRANTY POLICY

PATON INTERNATIONAL guarantees the proper operation of the inverter equipment if the consumer complies with the operating, storage, and transportation rules.

ATTENTION! Free warranty service is not available in case of mechanical damage to the inverter equipment!

The main warranty period for equipment is:

Unit model	Warranty period
TIGCleaner	1 year

The main warranty period starts from the date the inverter equipment is sold.

We recommend removing the protective cover once every six months, depending on the operating environment, to clean the internal elements and assemblies with compressed air to avoid the device malfunction. Cleaning should be done carefully, keeping the compressor hose at a sufficient distance to avoid damage to the mechanical parts and soldering of the electronic components.

During the main warranty period, the seller undertakes free of charge for the owner of PATON™ inverter equipment:

- to make diagnostics and identify the cause of the malfunction;
- to provide units and parts required for the repair;
- to repair the failed equipment;
- to test the repaired equipment.

The main warranty **does not apply** to the equipment:

- mechanically damaged that affected the device performance (deformation of the case and parts as a result of falling from a height or external hits, malfunctioned buttons and connectors);
- with corrosion traces, caused a malfunction;
- failed due to exposure of abundant moisture to its power and electronic elements;
- failed due to the inside accumulation of conductive dust (coal dust, metal shavings, etc.);
- have a traces of unauthorized repair attempt and/or elements replacement.

Also, the main warranty **does not apply** to the malfunctioned external elements of equipment subject to physical contact, and to the related / consumables:

- power switch;
- adjusting knobs;
- cables and sleeves connectors;
- control connectors;
- mains cable and mains cable plug;
- carrying handle, shoulder strap, case, box;
- ground terminal, electric brush, power cables.

Claims are accepted no later than two weeks after the sale

The seller may refuse to provide warranty repairs or to set the date of the machine manufacture as the warranty start date (established by the serial number) when:

- the owner loses the warranty card;
- the warranty card is not filled out by the seller, or filled incorrectly.

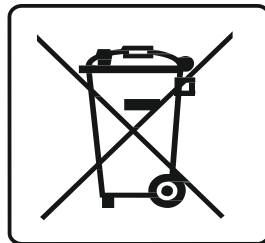
The warranty period is extended for the device warranty service period in the service center.

Contact your dealer about the nearest service center's location and contacts.

INFORMATION ON USED EQUIPMENT DISPOSAL

The symbol on the products indicates that the device must not be disposed of as household waste. The device must be taken to an electrical and electronic equipment collection point for recycling, where it will be accepted free of charge. Information about the used equipment collection points can be found on websites. Correct disposal following Directive 2012/19/EU (WEEE) on waste electrical and electronic equipment will help to save valuable natural resources and prevent environmental pollution. Failure to comply with the above recommendations may result in fines following current regulations.

CONTACT YOUR NEAREST DEALER FOR FURTHER INFORMATION ABOUT DEVICE RECYCLING.



Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ " _____", 20____

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms

Причина / Cause: _____

=====

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ " _____", 20____

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms

Причина / Cause: _____

=====

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ " _____", 20____

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms

Причина / Cause: _____

=====



Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ " _____ ", 20 ____

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms

Причина / Cause: _____

=====

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ " _____ ", 20 ____

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms

Причина / Cause: _____

=====

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ " _____ ", 20 ____

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms

Причина / Cause: _____

=====

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ " _____", 20 ____

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms

Причина / Cause: _____

=====

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ " _____", 20 ____

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms

Причина / Cause: _____

=====

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ " _____", 20 ____

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms

Причина / Cause: _____

=====