

# RURIS AS200 FULL zváračka



## ÚVOD

1. úvod .....	3
2. Bezpečnostné pokyny.....	4
2.1 Všeobecné bezpečnostné opatrenia .....	4
2.2 Osobná bezpečnosť.....	6
3. Technické údaje.....	7
4. Všeobecná prezentácia stroja .....	8
4.1 MIG zváranie.....	8
4.2 MMA zváranie .....	9
4.3 Zváranie TIG .....	9
4.4 Zadný panel / konektor GAZ.....	9
4.5 Grafické symboly .....	10
5. Zváračský proces.....	11
5.1 MMA zváranie .....	11
5.2 Zváranie TIG .....	12
5.3 MIG / FLUX zváranie.....	13
5.4 Montáž cievky drôtom .....	14
5.5 Napájanie zváracieho drôtu.....	15
6 Údržba a riešenie problémov .....	16
6.1 Denná údržba .....	16
6.2 Riešenie problémov .....	16
7. Vyhlásenia o zhode .....	18

## 1. ÚVOD

Vážení zákazníci!

Ďakujeme vám za rozhodnutie kúpiť produkt RURIS a za dôveru v našu spoločnosť! RURIS je na trhu od roku 1993 a počas celého tohto obdobia sa stala silnou značkou, ktorá si vybudovala svoju povesť dodržiavaním svojich sľubov, ale aj prostredníctvom nepretržitých investícií určených na pomoc zákazníkom so spoľahlivými, efektívnymi a kvalitnými riešeniami.

Sme presvedčení, že oceníte náš produkt a užijete si jeho výkon po dlhú dobu. RURIS ponúka nielen svojim zákazníkom vybavenie, ale aj kompletné riešenia. Dôležitým prvkom vo vzťahu k zákazníkovi je poradenstvo pred predajom aj po predaji, zákazníci RURIS majú k dispozícii celú sieť partnerských obchodov a servisných miest.

Ak si chcete užiť produkt, ktorý ste si kúpili, prejdite si ho návod na pozornosť použiť. Dodržiavaním pokynov získate zaručené dlhé použitie.

RURIS neustále pracuje na vývoji svojich výrobkov, a preto si vyhradzuje právo zmeniť okrem iného ich tvar, vzhľad a výkon bez toho, aby to musel vopred oznámiť.

Ešte raz vám ďakujem za výber produktov RURIS!

Informácie a podpora zákazníkov:

e-mail: [info@gude.sk](mailto:info@gude.sk)

## 2. BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

### 2.1 VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA

Ak chcete zariadenie používať bezpečne, postupujte podľa bezpečnostných pokynov v tejto príručke. Nedotýkajte sa častí, pri ktorých hrozí úraz elektrickým prúdom, alebo častí, ktoré sa počas prevádzky zahrievajú.



Ochranné vybavenie – bezpečnosť a primerané ochranné vybavenie na ochranu očí a hlavy pred žiarením emitovaným zvaracím strojom.

1. Zváracia prilba (maska), tvárová obrazovka a okuliare musia byť vždy pripravené v pracovnej oblasti.
2. Použite zváraciu prilbu vhodnú na ochranu očí, tváre, krku a uší pred iskrami a lúčmi.
3. používajte nehorľavé priechky na ochranu ostatných pracovníkov pred lúčmi a iskrami.
4. Pri čistení zvarov noste okuliare.



Oheň - Teplo zvaraných častí a elektrický oblúk môžu spôsobiť zranenie.

1. Horľavé materiály vrátane dreva, plastov, plynového paliva atď. Uchovávajte mimo pracovnej oblasti.
2. Vyčistite steny a podlahu pracovného priestoru, aby ste predišli požiaru.
3. Vhodné hasiace prístroje musia byť pripravené v blízkosti pracovnej oblasti.
4. Nepreťažujte zariadenie.



Elektrický šok -Vyhnite sa zváraniu vo vlhkom alebo daždivom prostredí. Nedovoľte, aby voda vstúpila do zvaracieho stroja.

1. Uistite sa, že je obrobok a káble sú pripojené.
2. Ak je kábel poškodený, vymeňte ho.
3. Udržujte pracovnú plochu a stroj v suchu.
4. Pred zapnutím napájania si nasadzte rukavice.
6. Pred stiahnutím rukavíc musí byť napájanie vypnuté.



#### Elektromagnetické pole

1. Elektromagnetické pole môže narušiť normálnu aktivitu srdcového systému.

2. Užívateľ musí skrátiť pracovný čas a vystaviť sa čo najmenšie elektromagnetickému poľu.



Vyhňte sa vdychovaniu hmly a plynu, ktoré sú výsledkom procesu zvrárania.

Ak cítite podráždenie nosa, úst alebo očí, okamžite zastavte zvráranie. Zabezpečte vetrania pracovného priestoru.

Údržba zariadenia - Neodborná alebo nesprávna údržba zariadenia môže spôsobiť zranenie používateľa. Takže:

1. Údržbu môžu vykonávať iba oprávnené osoby.
2. Ak sa vyžaduje údržba, musí sa napájanie vypnúť.
3. Uistite sa uzemňovací drôt, kábel, konektor, hlavný kábel a napájanie sú v normálnej prevádzke.



**Nevyhadzujte elektrické, priemyselné elektronické zariadenia a časti domového odpadu! Informácie o OEEZ. Berúc do úvahy ustanovenia GEO 195/2005 - týkajúce sa ochrany životného prostredia a O.U.G. 5 /**

**2015. Spotrebitelia zväžia nasledujúce údaje o dodávke odpadu, ktoré sú uvedené nižšie:**

- Od spotrebiteľov sa vyžaduje, aby zneškodňovali odpadové elektrické a elektronické zariadenia (OEEZ) ako netriedený komunálny odpad a aby tieto OEEZ zbierali osobitne.
- Zber týchto označených odpadov (OEEZ) sa uskutoční prostredníctvom služby verejnej zbierky v okruhu každého kraja a prostredníctvom zberných stredísk organizovaných hospodárskymi subjektmi oprávnenými na zbierka OEEZ. Informácie poskytnuté správou fondu životného prostredia [www.afm.ro](http://www.afm.ro) alebo časopis Európska únia.
- Spotrebitelia môžu bezplatne učiť OEEZ na zberných miestach uvedených vyššie

## **2.2 OSOBNÁ BEZPEČNOSŤ**

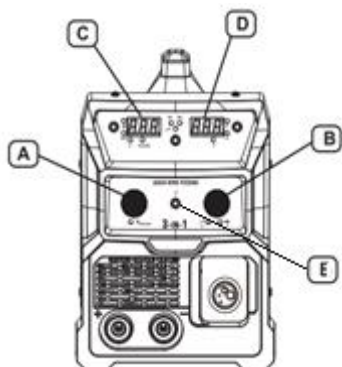
- a) Nepoužívajte zariadenie, keď ste unavení alebo pod vplyvom drog, alkoholu alebo liekov. Okamžik nepozornosti počas prevádzky môže viesť k vážnemu zraneniu.
- b) Používajte ochranné vybavenie. Vždy používajte ochranu očí. Bezpečnostné vybavenie, ako je maska, ochranná obuv alebo bezpečnostná prilba, používané vo vhodných podmienkach, zníži sa tak riziko zranenia.
- c) Vyhnite sa náhodnému spusteniu. Pred pripojením sa uistite, že je prepínač vo vypnutej polohe.

### 3. TECHNICKÉ ÚDAJE

<b>Typ zariadenia</b>	MIG / LIFT TIG / MMA inverter
<b>Potravinové napätie</b>	230V
<b>frekvencia</b>	50/60 Hz
<b>Maximálny výkon</b>	MIG 6,1 kVA, TIG 3,6 kVA, MMA 5,8 kVA
<b>Napätie naprázdno</b>	56V
<b>Aktuálne nastavenie zvarania</b>	MIG 50-200A, TIG 10-170A, MMA 10-170A
<b>Prevádzkový režim</b>	60 %
<b>Priemer zvaracieho drôtu</b>	0,8-1 mm
<b>Priemer elektródy</b>	2,5 - 4,0 mm
<b>Trieda izolácie</b>	H
<b>Trieda ochrany</b>	IP21S
<b>príslušenstvo</b>	1,4 m stolný kábel s kliešťami, 1,6 m kábel s kliešťami portoelectrode, 3 m napájací kábel, 2,8 m kábel s zvaracím piestom MIG MAG, kefa / kladivo, zvaracia maska,
<b>Čistá hmotnosť</b>	15,8 kg

## 4. VŠEOBECNÁ PREZENTÁCIA STROJA

AS-200 FULL je ľahko použiteľný zvárací stroj MIG, vhodný pre hobby aj profesionálne použitie. Pred použitím alebo vykonaním akýchkoľvek údržbárskych prác si prečítajte používateľskú príručku.



Pred použitím sa zoznámte s umiestnením a účelom objednávok na tomto zariadení.

### 4.1 MIG ZVÁRANIE



[A] nastavuje rýchlosť napájania káblom, [B] nastavuje napätie (V). Pred stlačením spínača pištole [C] označuje rýchlosť napájania drôtu, [D] označuje nastavené napätie, môžete zvoliť 2T alebo 4T. (Poznámka: Ak vyberiete 2T, keď stlačíte spínač pištole, stroj pracuje, keď uvoľníte spínač pištole, stroj prestane fungovať. Ak vyberiete 4T, keď stlačíte spínač pištole, stroj pracuje, keď uvoľníte spínač pištole, stroj bude naďalej fungovať, a ďalším stlačením a uvoľnením spínača stroj prestane fungovať.)

[E] rýchlo dodáva pištoľ drôtom.



Keď stlačíte spínač pištole, [C] ukazuje aktuálnu (A) intenzitu v reálnom čase a [D] ukazuje pracovné napätie v reálnom čase (V).

#### 4,2 MMA ZVÁRANIE



Ovládacie tlačidlo [A] sa nepoužíva, [B] nastavuje prúdovú intenzitu (A), [C] označuje intenzitu a [D] označuje napätie elektrického prúdu. Môžete si zvoliť aktiváciu VRD alebo nie.

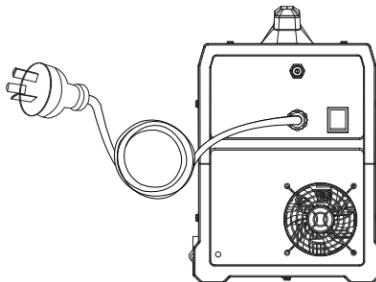
#### 4.3 ZVÁRANIE TIG



Ovládacie tlačidlo [A] sa nepoužíva, [B] nastavuje prúdovú intenzitu (A), [C] označuje intenzitu a [D] označuje napätie elektrického prúdu. Počas zvárania svieti VRD LED. Poznámka: Na tento typ zvárania sa použije špeciálna zváracia pištoľ TIG.

#### 4.4 ZADNÝ PANEL / KONEKTOR GAZ

Pri použití procesu zvárania MIG (plný drôt) sa vyžaduje ochranný plyn. Pred použitím zariadenia sa zoznámte s umiestnením konektora kužeľovej dýzy (zadný panel).



## 4.5 GRAFICKÉ SYMBOLY

U0 ..... V Tento symbol zobrazuje sekundárne napätie bez zaťaženia (vo voltoch).

X Tento symbol zobrazuje nominálny prevádzkový cyklus.

I2 ..... A Tento symbol zobrazuje zvärací prúd v AMPÉROCH.

U2 ..... V Tento symbol zobrazuje zväracie napätie vo VOLTOCH.

U1 Tento symbol zobrazuje menovité napájacie napätie.

I1max ... A Tento symbol zobrazuje maximálny absorbovaný prúd zvärackej jednotky v AMP. I1eff ... A Tento symbol zobrazuje maximálny absorbovaný prúd zvärackej jednotky v AMP. IP21S Tento symbol zobrazuje ochrannú triedu zvärackej jednotky.



Tento symbol ukazuje, že zväracia jednotka je vhodná na použitie v prostrediach, kde existuje vysoké riziko úrazu elektrickým prúdom.



Tento symbol ukazuje, že si pred operáciou pozorne prečítate pokyny na použitie.



Tento symbol ukazuje, že zväracia jednotka je jednofázový jednosmerný prúd.



1~50-60Hz

Tento symbol zobrazuje fázu napájania a frekvenciu vedenia v Hz.

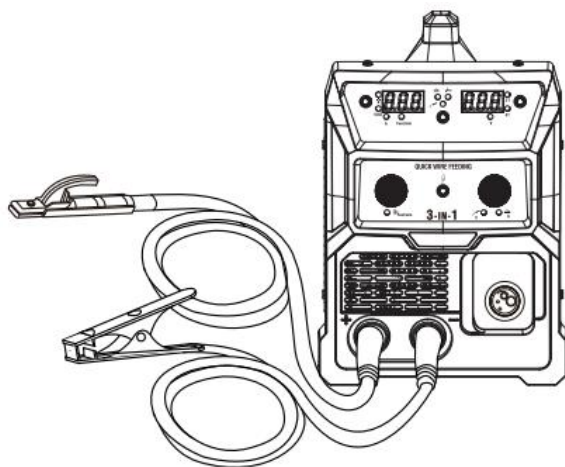


Tento symbol ukazuje, že zväracia jednotka je MMA.

## 5. ZVÁRAČSKÝ PROCES

### 5,1 MMA ZVÁRANIE

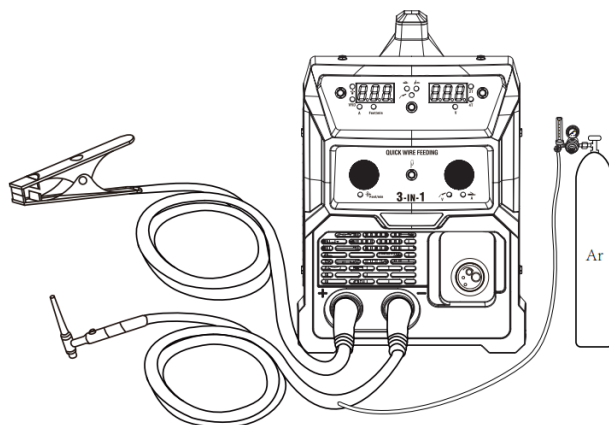
1. Napájací spínač zapnite do polohy ON.
2. Prepnite zariadenie na funkciu MMA.
3. Držiak elektródy namontujte na kladný terminál (+) a stolové kliešte na záporný terminál (-).
- 4 uistite sa, že intenzita prúdu zvárania je vhodná pre hrúbku obrobku a elektródy.



Priemer elektródy	1,6 mm	2,5 mm	3,2 mm	4,0 mm
Zvárací prúd	30-80A	60-100A	80-140A	140-170A

## 5.2 ZVÁRANIE TIG

1. Napájací spínač zapnite do polohy ON.
2. Prepnite zariadenie na funkciu TIG.
3. pripojiť stolové kliešte na kladnom termináli a zváraciu pištoľ TIG na zápornom termináli.
4. Pripojte hadicu pištole TIG k plynovej fľaši a upravte prietok.



## 5,3 MIG / FLUX ZVÁRANIE



Procesy MIG (pevný drôt) a tok (prietokový drôt) majú rôzne polarity.

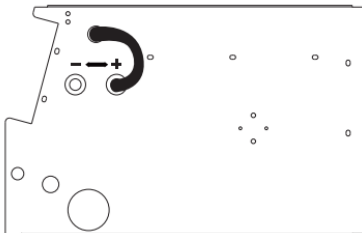
Ak ich chcete zmeniť, postupujte podľa týchto pokynov:

1. Uistite sa, že je zariadenie odpojené od zásuvky.
2. Otvorte bočnú stranu dverí zariadenia.
3. Odstráňte terminály polarity.
4. Nakonfigurujte polaritu (podľa obrázkov nižšie) odstránením kábla z terminálu a v prípade potreby obrátením.

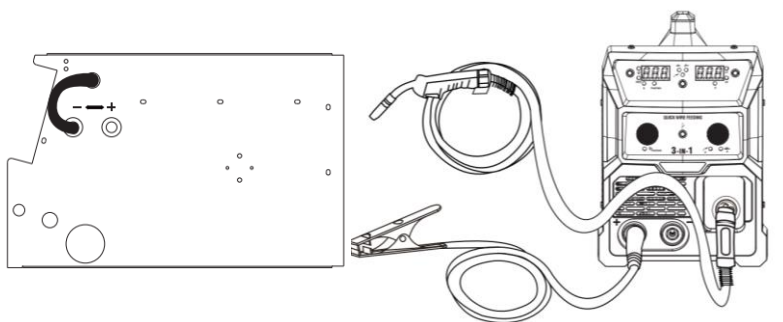
**POZNÁMKA.** Uistite sa, že terminály polarity sú sprísnené pomocou upevňovacích matíc .

Pri výmene drôtu vždy skontrolujte, či sú výkonové valce, drážkovaný tvar a veľkosť a drôtené puzdro vhodné pre drôt, ktorý používate. Skontrolujte tiež, či používate správnu polaritu pre vstupný drôt.

1. Zváranie pevným drôtom. Uistite sa, že je zariadenie nakonfigurované na pozitívnu polaritu ako na obrázkoch nižšie.



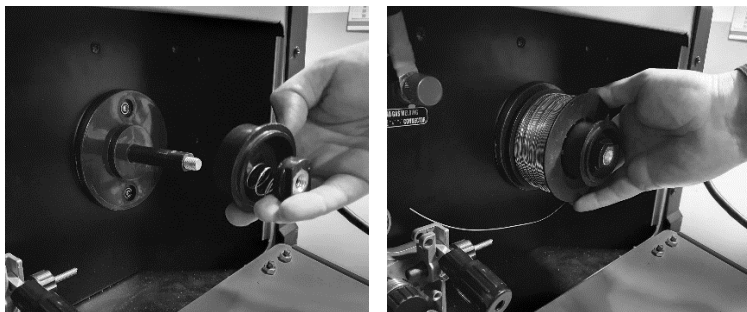
2. Zváranie plneným drôtom. Zariadenie musí byť nakonfigurované na negatívnu polaritu ako na obrázkoch nižšie.



#### 5.4 MONTÁŽ CIEVKY DRÔTOM

1. Otvorte bočné dvere zariadenia otočením skrutky proti smeru hodinových ručičiek.

2. Rozbaľte cievku držača cievky, odstráňte pružinu a upevňovacie puzdro.

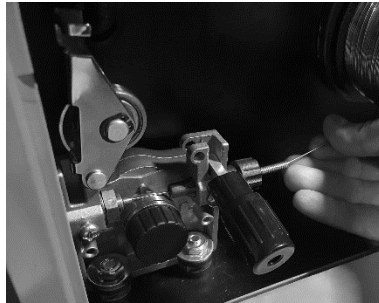
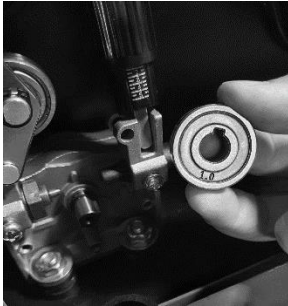


3. Cievku položte na podperu s prihliadnutím na jej smer otáčania.

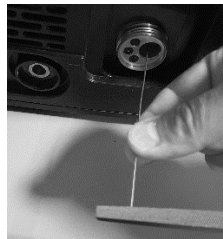
4. Nainštalujte upevňovacie puzdro, luk a maticu v opačnom poradí ako demontáž.

## 5,5 DODÁVKA ZVÁRACIEHO DRÔTU

1. Namontujte cievku s drôtom
2. Otvorte tlakové rameno mechanizmu a zdvihnite horný valec na jeho čap.
3. Napájací valec umiestnite podľa použitého drôtu (0,8 / 1 mm)



4. Vytiahnite drôt z cievky a opatrne ho pretlačte cez vodiaci otvor za mechanizmom. Drôt zatlačte cez drážku napájacieho valca a cez predný vodič drôtu, až kým z konektora pištole nevyjde asi 100 mm.
5. Horný napájací valec položte na drôt a zatvorte tlakové rameno.
6. Odrežte akúkoľvek časť zdeformovaného drôtu a pripravte špičku tak, aby nebola naostrená .



7. Pripojte zväraciu pištoľ a utiahnite jej maticu.
8. Stlačte spúšť uzávierky a nechajte drôt prejsť cez kábel pištole do bodu kontaktu.

## 6 ÚDRŽBA A RIEŠENIE PROBLÉMOV

Pri údržbe spotrebiča sa musí zohľadniť stupeň použitia a jeho pracovné prostredie. Správne používanie a pravidelná údržba zariadenia vám pomôže vyhnúť sa zbytočným poruchám.

Poznámka : Pred manipuláciou s elektrickými káblami zariadenie odpojte od siete.

### 6.1 DENNÁ ÚDRŽBA

1. Vizuálne skontrolujte stav zváraciej pištole. Odstráňte zvarové postriekanie z kontaktnej špičky a vyčistite plynovú dýzu. Vymeňte poškodené časti za nové.
2. Skontrolujte tesnosť a izoláciu zváracích pištolí a uzemňovacích káblov.
3. Skontrolujte napájací kábel a zväracie káble. Ak sú poškodené, musia sa vymeniť.

### 6.2 RIEŠENIE PROBLÉMOV

problém	príčina
Dodávka drôtov nefunguje	<p>Výkonové valce, drôtové puzdro alebo kontaktné hroty môžu byť chybné.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Skontrolujte, či nie sú výkonové valce príliš tesné alebo príliš voľné.</li> <li>2 Skontrolujte, či drážka napájacích fliaš nie je príliš opotrebovaná alebo či je veľkosť použitého vstupného drôtu správna.</li> <li>3 Skontrolujte, či je drôtené puzdro správnej veľkosti a nie je zamknuté alebo opotrebované. V prípade potreby vymeňte.</li> <li>4 Skontrolujte, či je kontaktná špička vhodná pre použitý drôt a či je opotrebovaná alebo zamknutá.</li> </ol>
Hlavný indikátor prepínača sa nerozsvieti	<p>Zariadenie nie je napájané sieťou</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 Skontrolujte poistky na elektrickom paneli</li> </ol>



<p>Slabý výsledok zvárania</p>	<p>2 Skontrolujte napájací kábel zariadenia a zástrčky</p> <p>Výsledok zvárania je ovplyvnený niekoľkými faktormi.</p> <p>1 Skontrolujte, či sú uzemňovacie kliešte správne pripevnené, kontaktný bod je čistý, kábel a jeho konektory sú v dobrom stave.</p> <p>2 Skontrolujte, či sú nastavenia napätia a rýchlosti drôtu na ovládacom paneli správne pre veľkosť a typ použitého drôtu.</p> <p>3 Skontrolujte, či je prietok ochranného plynu v piestovej dýze správny.</p> <p>4 Skontrolujte, či je ochranný plyn vhodný pre použitý vstupný drôt.</p> <p>5 Skontrolujte, či je napájanie drôtom konštantné, a ak je to potrebné, upravte ho.</p> <p>6 Skontrolujte, či je napájacie napätie nerovnomerné, príliš nízke alebo príliš vysoké</p>
<p>Indikátor prehrievania zapnutý</p>	<p>Spotřebič je prehriaty.</p> <p>1 Uistite sa, že chladiaci vzduch má voľný prietok.</p> <p>2 Prevádzkový cyklus zariadenia bol prekročený.</p> <p>Počkajte, kým indikátor zhasne.</p> <p>3 Napájacie napätie je príliš nízke alebo príliš vysoké.</p>

## 7. VYHLÁSENIA O ZHODE

### VYHLÁSENIE ES O ZHODE



**výrobca:** SC RURIS IMPEX SRL

Calea Severinului, nie. 10, Bl. 317b, Craiova, Dolj, Rumunsko

Cief. 0351 464 632, www.ruris.ro, info @ ruris.ro

Splnomocnený zástupca: ang. Stroe Marius Catalin - generálny riaditeľ

Oprávnená osoba pre technický spis: eng. Florea Nicolae - riaditeľka dizajnu výroby

popis auto: **Zvárač** zabezpečuje kombináciu kovových častí za podmienok teploty a tlaku na vytvorenie atómového prípojenia.

**produkt: Zvárač**

Sériové číslo produktu: od xx AS200FULL 0001 do xx AS200FULL 9999 (kde xx predstavuje posledné dve číslice roku výroby)

**typ:** MIG / LIFT TIG / MMA inverter

**model:** Ruris AS200Full

**Zrušená sila:** MIG 6,1 kVA, TIG 3,6 kVA, MMA 5,8 kVA **Priemer elektródy:** 2,5 - 4,0 mm

*My, SC RURIS IMPEX SRL Craiova, výrobca, v súlade s H.G. 1029/2008 - o podmienkach uvádzania strojov na trh, smernica 2006/42 / ES - požiadavky na bezpečnosť a ochranu, norma EN ISO 12100: 2010 - Autá. Bezpečnosť, smernica 2014/35 / EÚ, GD 409/2016 - o nízkonapäťových zariadeniach, smernica 2014/30 / EÚ o elektromagnetickej kompatibilite (GD 487/2016 o elektromagnetickej kompatibilite, aktualizované 2019) sme certifikovali zhodu výrobku so stanovenými normami a vyhlasujeme, že spĺňa hlavné požiadavky na bezpečnosť a ochranu, neohrozuje život, zdravie, bezpečnosť pri práci a nemá negatívny vplyv na životné prostredie.*

Ja, podpísaný zástupca výrobcu Stroe Catalin, na vlastnú zodpovednosť vyhlasujem, že výrobok spĺňa tieto európske normy a smernice:

- **SR EN ISO 12100: 2011 / EN ISO 12100: 2010** - Bezpečnosť vozidla. Základné pojmy, všeobecné princípy návrhu. Základná terminológia, metodika. Technické princípy;
- **SR EN 50445: 2008 / EN ISO 50445: 2008** - rodinná norma výrobkov na preukazovanie zhody zariadení na elektrické tlakové zváranie, elektrické oblúkové zváranie a súvisiace procesy, so základnými obmedzeniami vystavenia ľudí elektromagnetickým poľami (0 Hz - 300 GHz);
- **SR EN 50525- 2 -11: 201 / EN 50525- 2 -11: 2011**- Elektrické káble. Nízkonapäťové napájacie káble s menovitým napätím (U<sub>o</sub> / U) do 450/750 V vrátane. Časť 2 -11: Káble pre všeobecné použitie. Flexibilné káble s termoplastickou izoláciou z PVC;
- **SR EN 55014- 1: 2017; 55014- 2: 2015** - elektromagnetická kompatibilita;
- **SR EN 60974-10: 2015 / EN 60974-10: 2014 + A1: 2015** - Zariadenia na elektrické zváranie oblúkom. Časť 10: Požiadavky na elektromagnetickú kompatibilitu (EMC));

- [SR EN 60974- 1: 2019 / A1: 2019](#)/ EN 60974- 1: 2018 + A1: 2019 - Zariadenia na zváranie elektrickým oblúkom. Časť 1: Zdroje energie pre elektrické zváranie oblúkom;
- [SR EN 60730- 1 \[2000\]: 2001 / A16: 2007 / AC: 2014 / EN 60730- 1: 2000](#)- Automatické domáce spotrebiče a podobné účely. Časť 1: Všeobecné pravidlá;
- [SR EN ISO 60335- 1: 2012 / A11: 2015 / EN 60335- 1: 2012 / A11: 2014](#) - Elektrické spotrebiče na použitie v domácnosti a na podobné účely. Bezpečnosť. Časť 1: Všeobecné požiadavky IEC 60335- 1: 2002 (modifikované);
- [SR EN 60252- 1: 2011 / A1: 2014 / EN 60252- 1: 2011 / A1: 2014](#)- Kondenzátory pre striedavé motory. Časť 1: Všeobecné vlastnosti - Funkčné charakteristiky, skúšky a nominálne hodnoty. Bezpečnostné pravidlá. Sprievodca inštaláciou a použitím;
- [SR EN IEC 61810-10: 2020 / IEC 61810-10: 2019](#)- Elementárne elektromagnetické relé. Časť 10: Funkčné aspekty a ďalšie bezpečnostné požiadavky na vysokokapacitné relé;
- [IEC 61051- 2: 1991 / AMD1: 2009- Zmena a doplnenie 1](#) - Varianty na použitie v elektronických zariadeniach. Časť 2: Špecifikácia oddielu pre varšovače potlačenia prepätia;
- [SR EN 61058- 1 - 1: 2017 / IEC 61058- 1: 2016](#) - Prepínače zariadení. Časť 1 - 1: Predpisy pre mechanické spínače
- [SR EN 61310- 1: 2008 / EN 61310- 1: 2008](#) - Bezpečnosť vozidla. Označenie, označenie a manipulácia. Časť 1: Požiadavky na vizuálne, akustické a hmatové signály;
- [EN 61000- 6 - 1: 2007](#)- Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 6 - 1: Všeobecné normy. Imunita pre ľahké obytné, obchodné a priemyselné prostredie;
- [SR EN 61000 - 3 - 2 / 2014; 4 / 2013](#) - elektromagnetická kompatibilita;
- [SR EN 61000- 3 -11: 2002 / EN 61000- 3 -11: 2000](#)- Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 3 -11: Limity. Obmedzenie zmien napätia, kolísanie napätia a blikanie vo verejných sieťach na napájanie nízkym napätím. Zariadenia s absorbovaným prúdom = < 75A, na ktoré sa vzťahujú obmedzenia pripojenia;
- [SR EN 61000- 3 -12: 2012 / EN 61000- 3 -12: 2011](#)- Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 3 -12: Limity. Limity pre harmonické prúdy vyrábané zariadeniami pripojenými k nízkonapäťovým verejným sieťam s absorbovaným prúdom > 16 A a ≤75 A na pódiu;
- [SR EN 61000 - 4 - 2: 2009 / IEC 61000- 4 - 2: 2008](#)- Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 4 - 2: Skúšobné a meracie techniky. Skúška imunity pre elektrostatický výboj
- [SR EN IEC 61000 - 4 - 3: 2020 / IEC 61000- 4 - 3: 2020](#) - Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 4 - 3: Skúšobné a meracie techniky. Testy imunity na rádioaktívne označených elektromagnetických poliach, vyžarované;
- [SR EN 61000 - 4 -42: 2013 / EN 61000 - 4 - 4: 2012](#)- Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 4 - 4: Skúšobné a meracie techniky. Skúšky odolnosti vysokonapäťových pulzných vlakov;
- [SR EN 61000 - 4 - 5: 2015 / A1: 2018 / EN 61000- 4 - 5: 2014 + A1: 2017](#) - Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 4 - 5: Skúšobné a meracie techniky. Testy imunity pri nárazových vlnách;
- [SR EN 61000 - 4 - 6: 2014 / EN 61000- 4 - 6: 2013](#)- Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 4 - 6: Skúšobné a meracie techniky. Testy imunity na poruchy spôsobené vysokofrekvenčnými poľami;

- **SR EN IEC 61000-4 -11 + AC: 2020 / EN IEC 61000- 4 -11: 2020** - Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Časť 4 -11: Skúšobné a meracie techniky - Imunitné testy na dočasné poklesy napätia, krátkodobé prerušenia a zmeny napätia pre zariadenia so vstupným prúdom menším alebo rovnajúcim sa 16 A na fázu;

- **Smernica 2006/42 / ES** - pokiaľ ide o autá - uvádzanie automobilov na trh;
- **smernice 2014/30 / EÚ** - o elektromagnetickej kompatibilite (GD 487/2016 o elektromagnetickej kompatibilite, aktualizované 2019);
- **Smernica 2014/35 / EÚ, GD 409/2016** - na nízkonapäťové zariadenie.

**Použitie ďalšie normy alebo špecifikácie:**

- **SR EN ISO 9001** - Systém manažérstva kvality
  - **SR EN ISO 14001** - Systém environmentálneho manažérstva
  - **SR ISO 45001: 2018** - Systém riadenia bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci.
- Značka a názov výrobcu:** T.F.M.T. CO. LTD

**Poznámka: technickú dokumentáciu vlastní výrobca.**

Špecifikácia: Toto vyhlásenie je v súlade s originálom.

Čas použiteľnosti: 10 rokov od dátumu schválenia.

Miesto a dátum vydania: **Craiova, 14.09.2021**

Rok prípevnenia označenia CE: **2021**

Nr. inreg: **1150 / 14.09.2021**

**Oprávnená osoba a podpis:**

Eng. Stroe Marius Catalin

Generálny riaditeľ

SC RURIS IMPEX SRL



**Importér pre  
Slovenskú a Českú republiku:**

GÚDE Slovakia, s.r.o.

K síhotei 324/2

03301 Podtureň - Roveň

Slovenská republika