

FAÇA MAIS COM MERAX!

MANUAL DO PRODUTO



ELETROFUSORA

MRX20F

**MERAX**
MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS

ORIENTAÇÕES GERAIS

Símbolos e seu significados

Símbolo	Nome	Explicação
	Cuidado/Atenção	Alerta de segurança (riscos de acidentes), e atenção durante o uso.
	Leia o manual de operações/instruções	Leia o manual de operações/instruções antes de utilizar o equipamento.
	Utilize EPI (Equipamento de Proteção Individual)	Utilize Equipamento de Proteção Individual adequado para cada tipo de trabalho.
	Descarte seletivo	Faça o descarte das embalagens adequadamente, conforme legislação vigente da sua cidade, evitando contaminação de rios, córregos e esgotos.



ATENÇÃO:

Leia todos os avisos de segurança e todas as instruções.

Esse manual contém detalhes de instalação, operação e manutenção do equipamento. Não utilize o equipamento sem antes ler o manual de instruções e proceda conforme as orientações.

Ao utilizar o equipamento, siga as precauções básicas de segurança a fim de evitar acidentes.

Caso esse equipamento apresente alguma não conformidade, entre em contato conosco:

www.MERAX.com.br

(19) 2534-9426

assistenciatecnica@merax.com.br

GUARDE O MANUAL PARA UMA CONSULTA POSTERIOR OU PARA REPASSAR AS INFORMAÇÕES A OUTRAS PESSOAS QUE VENHAM A OPERAR O EQUIPAMENTO.

SUMÁRIO

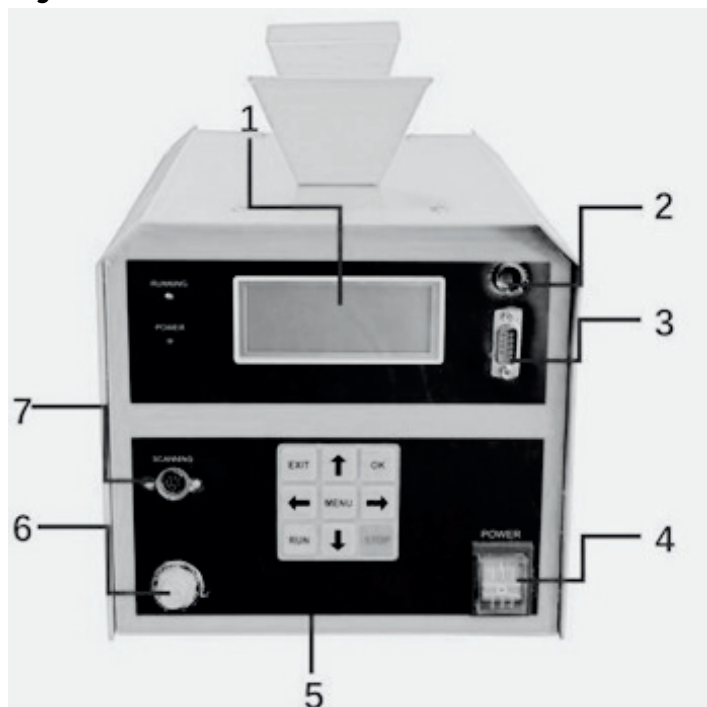
1. Introdução do painel de operação e layout traseiro.....	3
2. Funções e características.....	3
3. Parâmetros básicos.....	4
4. Fluxograma de operação.....	4
5. Instruções operacionais.....	6
1. Ligar.....	6
2. Soldagem.....	6
2.1 Iniciando a soldagem.....	6
2.2 Modificação dos parâmetros	7
2.3 Entrada manual por teclado.....	8
3. Tempo	9
3.1 Verificar e alterar dados e tempo.....	10
3.1.1 Verificar hora.....	10
3.1.2 Alterar hora.....	10
3.2 Verificar registro de soldagem.....	10
3.2.1 Pesquisa de frente para trás.....	11
3.2.2 Pesquisa de trás para frente.....	11
3.2.3 Pesquisar inserindo os números dos registros	11
3.3 Verificar as condições da máquina.....	11
3.4 Compensação de temperatura.....	12
3.5 Tempo de luz de fundo.....	12
3.6 Limpar tempo de tela	12
4. Conectar a impressora, verificar os registros de soldagem	12
5. Limpar os registros de soldagem.....	13
6. Dicas de soldagem.....	13
7. Cuidados e manutenção da máquina.....	14
8. Precauções de segurança.....	15
9. Problemas comuns e soluções.....	16
10. Termos e condições de garantia & assistência técnica Merax.....	17

1. INTRODUÇÃO

Agradecemos por escolher as ferramentas MERAX!

Este equipamento de alta performance combina tecnologia de ponta para oferecer uma experiência superior em crimpagem de fios e terminais. Para garantir o uso seguro e eficiente, leia este manual atentamente antes de operar o equipamento. Em caso de dúvidas ou problemas, entre em contato com o revendedor ou MERAX.

1. Introdução do painel de operação e layout traseiro



1. Visor do Painel

Exibe informações importantes sobre o funcionamento da máquina.

2. Sensor de Temperatura Ambiente

Detecta a temperatura do local para ajustar a operação.

3. Interface para Impressão

Conexão entre a impressora e a máquina, usada quando for necessário imprimir dados.

4. Interruptor de Energia

Liga ou desliga a fonte de alimentação da eletrofusora.

5. Teclado de Operação

Permite controlar a máquina e consultar informações no visor.

6. Protetor Contra Sobrecarga

Protege os componentes eletrônicos da máquina e da impressora contra danos por excesso de carga.

7. Alimentação da Impressora

Fornece energia à impressora durante a impressão dos dados.

2. Funções e Características:

1. Compatibilidade com Energia

Funciona em ampla faixa de tensão e frequência, adaptando-se às condições do local de trabalho.

2. Monitoramento Contínuo

Acompanha, em tempo real, a tensão, a frequência e a temperatura ambiente.

3. Estabilização Automática

Ajusta a tensão e compensa variações de temperatura sem interferência externa.

4. Menu Intuitivo

Tela LCD com navegação simples e fácil.

5. Alta Precisão na Soldagem

Controle exato de tensão, corrente e tempo para garantir qualidade.

6. Soldagem Programável

Permite até 10 segmentos de programação, atendendo a diferentes fabricantes de conexões.

7. Grande Capacidade de Armazenamento

Guarda dados de soldagem para consultas futuras.

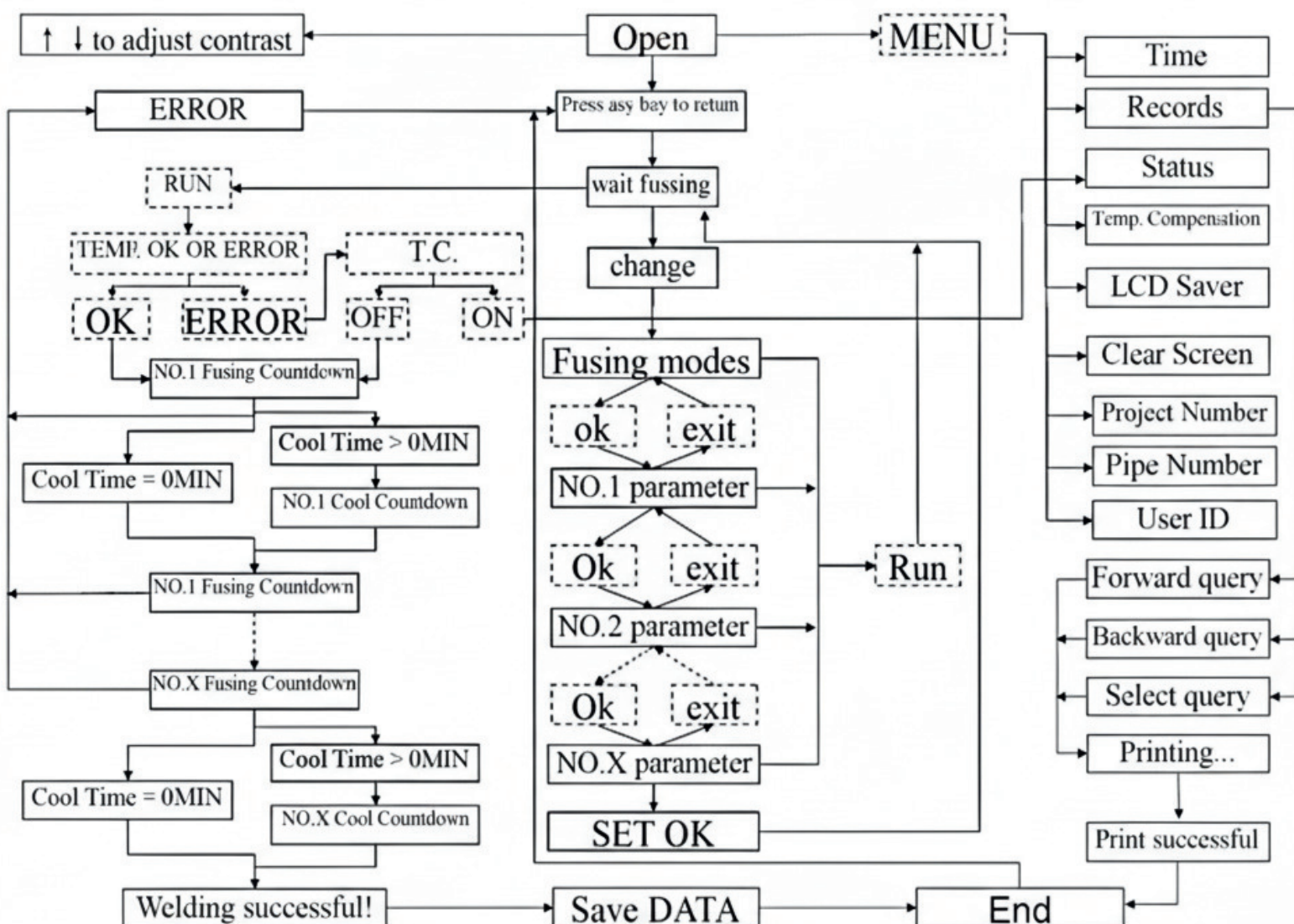
8. Entrada de Parâmetros e Impressão

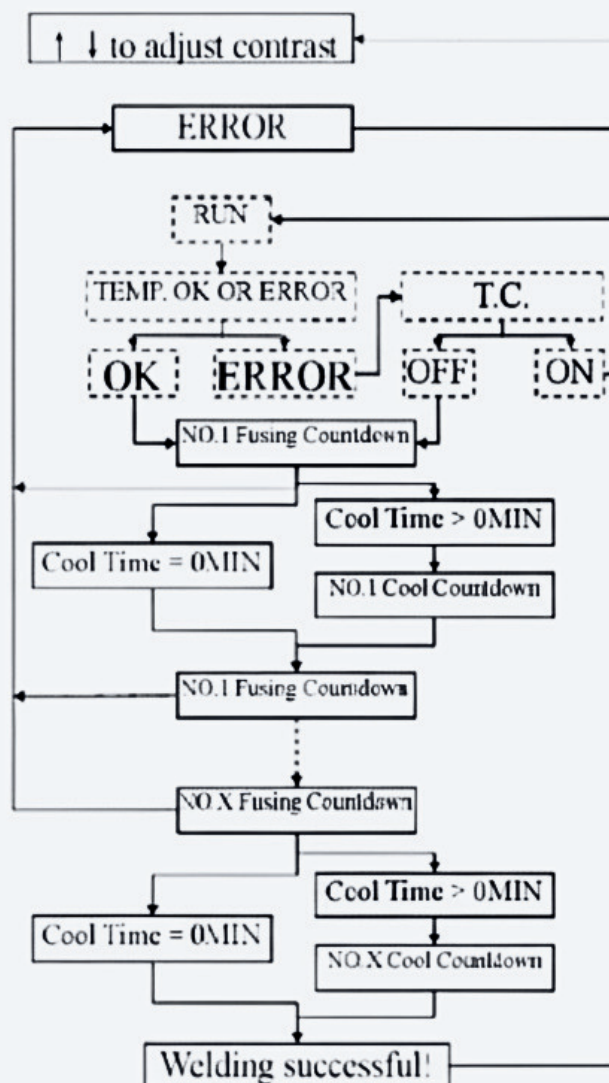
Configuração manual via teclado e impressão dos dados.

3. Parâmetros Básicos:

Modelo	WP20F	WP35F
Modo de soldagem	automático e manual	automático e manual
Material adequado	PE, PP	PE, PP
Alcance máx. de soldagem	200 mm	315 mm
Fonte de alimentação	220V±20%, 50~60 Hz	220V±20%, 50~60 Hz
Potência	2.5kw	3.5kw
Temperatura ambiente	-20~60°C	-20~60°C
Tensão de Saída	5~60V ajustável	5~60V ajustável
Corrente de Saída	1~80A ajustável	1~80A ajustável
Faixa de ajuste de tempo	1-9999 segundos	1-9999 segundos
Modo de controle	Tensão constante/Corrente constante	Tensão constante/Corrente constante
Registro de dados	100	100
Carga nominal	85%	85%
Interface de dados (opcional)	USB, scanner, impressora	USB, scanner, impressora
Peso líquido	18,5 kg	23 kg

4. Fluxograma de Operação:





↑ ↓ para ajustar o contraste

ERRO

EXECUTAR

TEMP. OK OU ERRO

TC

OK

ERRO

DESLIGAR

LIGAR

Nº 1 Contagem regressiva para a fusão

Tempo de resfriamento > 0 min

Tempo de resfriamento = 0 min

Nº 1 Contagem regressiva para o resfriamento

Nº 1 Contagem regressiva para a fusão

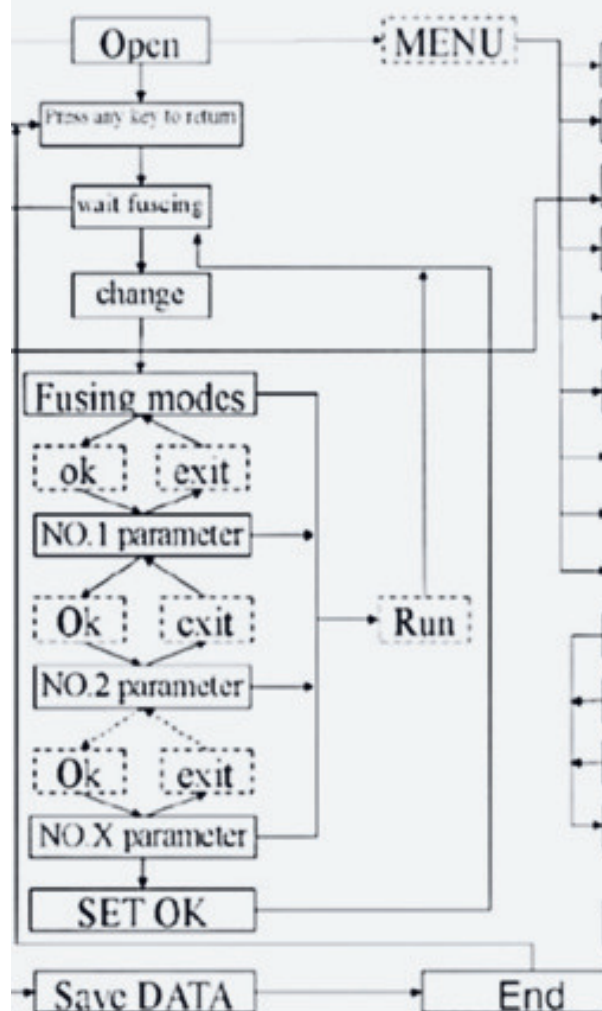
Nº X Contagem regressiva para a fusão

Tempo de resfriamento > 0 min

Tempo de resfriamento = 0 min

Nº X Contagem regressiva para o resfriamento

Soldagem concluída com sucesso



Abrir ----- MENU

Pressione qualquer tecla para retornar

Aguardar fusão

Trocar

Modos de fusão

Ok ---sair

Nº 1 parâmetro

Ok Sair Executar

Nº 2 parâmetro

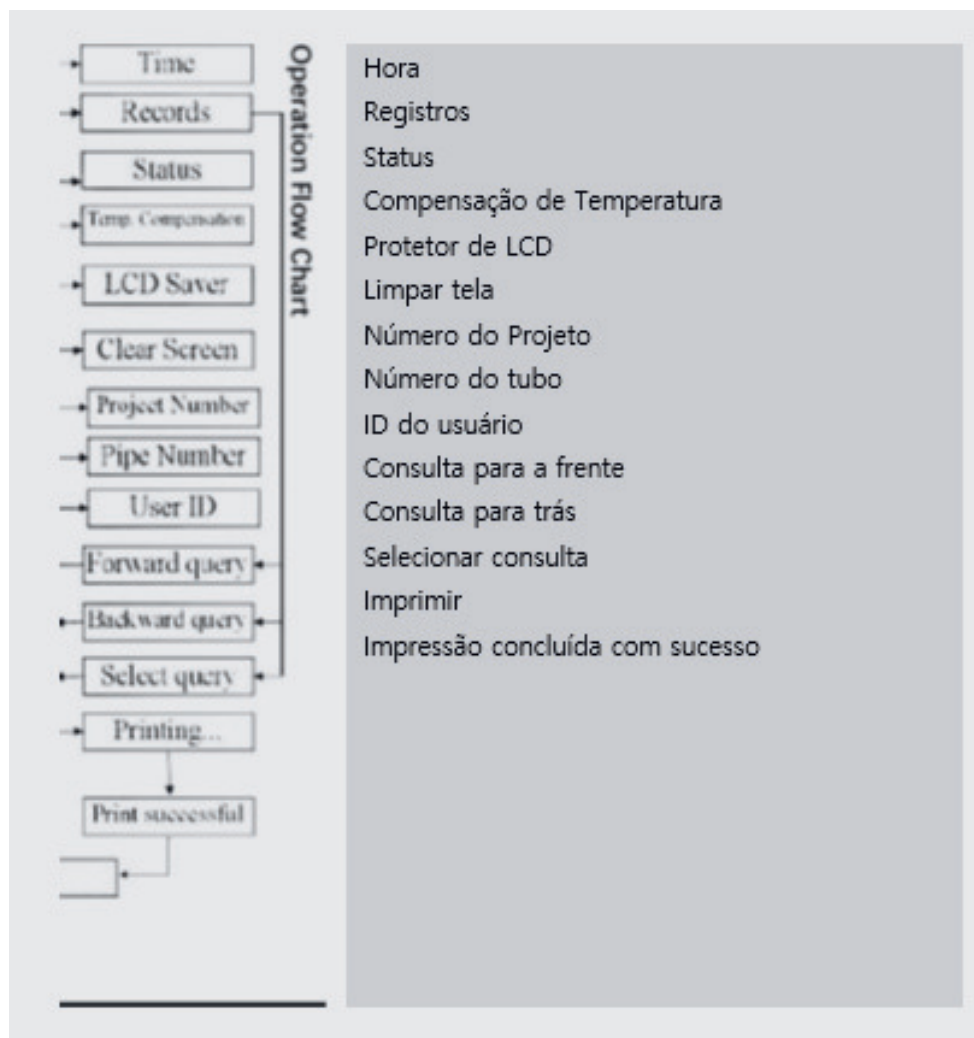
Ok ---sair

Nº X parâmetro

DEFINIR OK

Salvar DADOS

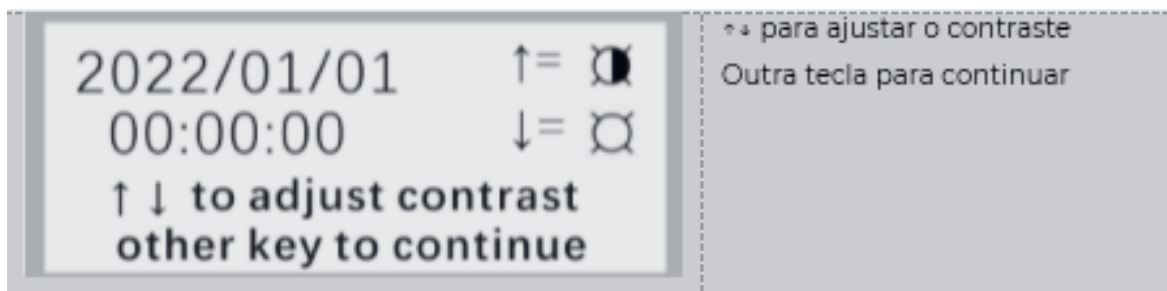
Finalizar



5. Instruções Operacionais

1. Ligar

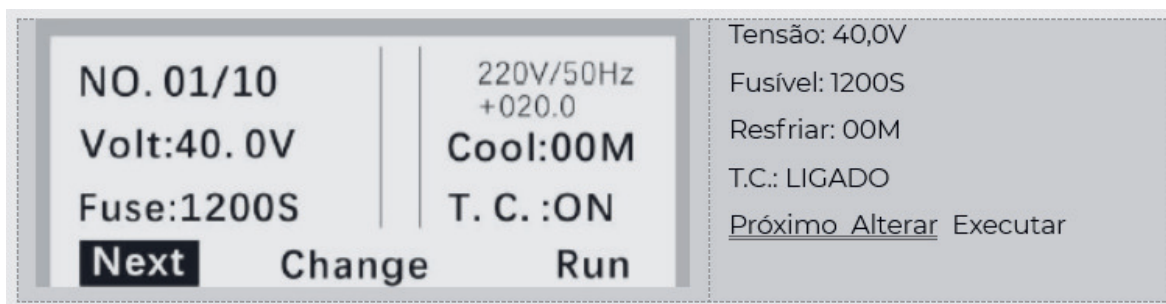
Ligue o interruptor de alimentação e a tela exibirá a imagem 1. Se a tela não estiver nítida o suficiente, você pode usar a tecla T para ajustar a taxa de contraste antes de entrar no menu. (“↑” para aumentar ou diminuir a taxa de contraste). (por exemplo, gráfico)



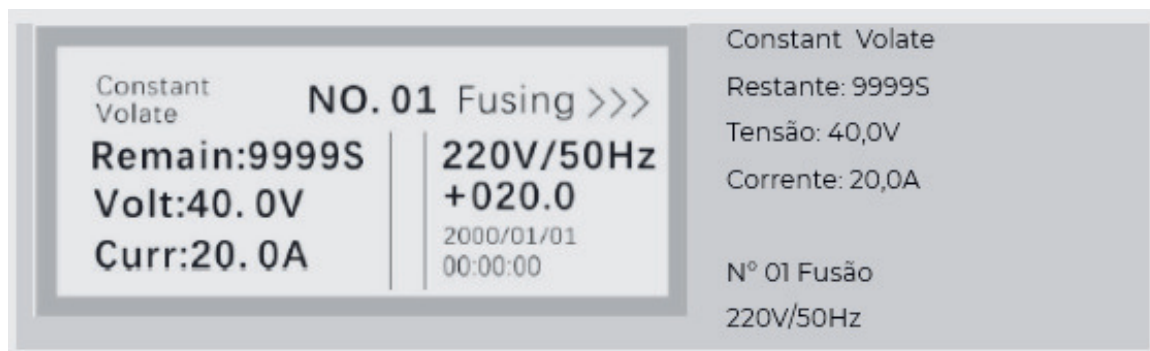
2. Soldagem

2.1 Iniciar soldagem

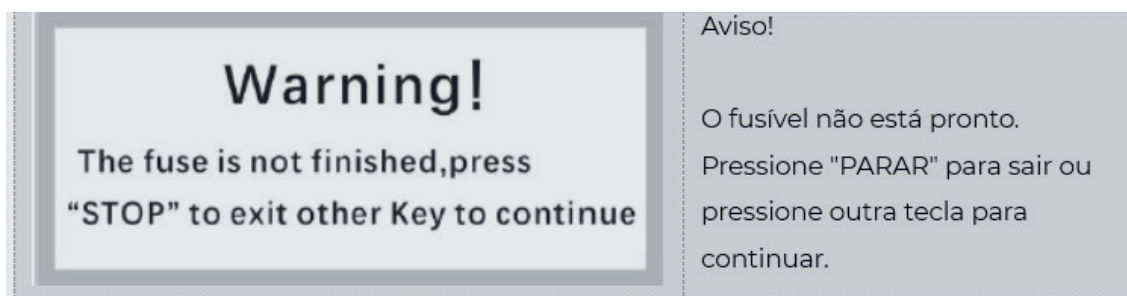
Antes de ligar, para garantir que o terminal de saída do equipamento esteja conectado ao tubo. Ligue a fonte de alimentação. O visor de LED é exibido em seguida. Neste momento, pressione qualquer tecla (além dos botões de menu “↑” e “↓”) para acessar os parâmetros de soldagem exibidos da última vez. Parâmetros de soldagem para “n” (n ≤ 10). Na barra de menu, pressione “←” ou “→” para “próximo”. Acesse para visualizar a próxima seção dos parâmetros de soldagem (por exemplo, gráfico).



Se tiver certeza de que os parâmetros de soldagem são os mesmos da última vez, pressione o botão “EXECUTAR” e a máquina iniciará a soldagem. A contagem regressiva será exibida (por exemplo, gráfico).



Ao iniciar a soldagem, a máquina entrará automaticamente no modo de contagem regressiva de soldagem. A luz indicadora de trabalho começará a piscar até que a soldagem seja concluída. Caso ocorra alguma anormalidade, pressione "parar" duas vezes rapidamente para finalizar o trabalho. Se pressionar apenas uma vez, um aviso será exibido na tela. Se quiser interromper o processo atual de soldagem, repita as etapas anteriores (por exemplo, gráfico)



Observação: Pode haver uma diferença entre o tempo total da contagem regressiva e o tempo predefinido. Isso é causado pelo início do modo de compensação de temperatura; esta máquina ajudará a fornecer a temperatura de acordo com o ambiente. A tensão mostrada na tela é a tensão de saída atual. O sistema da máquina sempre testará a potência e, em seguida, ajustará a tensão de saída para obter uma tensão estável. Os dados exibidos na tela representam a corrente atual. A temperatura ambiente é a atual; o sistema apenas realiza a compensação de temperatura de acordo com a temperatura ambiente exibida na tela.

2.1 Modificação dos parâmetros

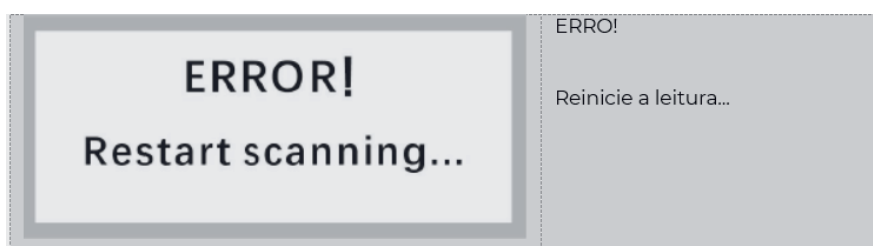
Após a tela de alimentação aparecer, você pode pressionar o botão "OK" ou o botão "Iniciar" para ver os últimos parâmetros de soldagem. Se os seus parâmetros de soldagem atuais forem diferentes dos últimos parâmetros de soldagem, você precisará alterá-los ou redefini-los. Esta máquina possui dois métodos de entrada: leitura de código de barras ou manual por teclado.

2.1.1 Entrada por leitura de código de barras

Se você selecionar a entrada por leitura de código de barras, conecte os leitores de código de barras. Você ouvirá o alarme sonoro do leitor algumas vezes. Após o alarme soar, segure o botão de leitura do código de barras do leitor para iniciar a leitura. Quando ouvir o alarme sonoro, a leitura foi concluída com sucesso. Selecione a compensação de temperatura "Abrir" ou "Fechar" e pressione "OK". Em seguida, será exibido o conteúdo do código de barras, o tempo de soldagem, o tempo de resfriamento e a tensão de soldagem. Se precisar iniciar a soldagem, conecte o acessório. Para evitar erros na entrada dos parâmetros de leitura, confirme-os após a leitura. De acordo com o comando "←" para "→", selecione "Fusão" e pressione "OK" novamente. A tecla inicia a contagem regressiva da soldagem; caso contrário, a máquina não inicia o funcionamento. (por exemplo, gráfico)

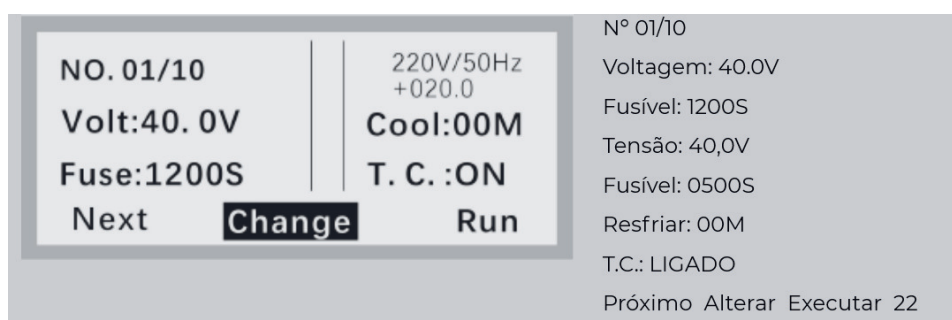


Se o código de barras não estiver no formato correto ou não estiver legível, você ouvirá um "bip" e o visor não exibirá o código de barras. Nota: erros de leitura começaram a ocorrer (Figura). Deseja escanear novamente? Pressione o botão do leitor de código de barras para iniciar a leitura. (por exemplo, gráfico)



2.3 Entrada manual por teclado

Na interface de exibição, conforme mostrado na imagem a seguir, Pressione os botões esquerdo ou direito, mova o bloco preto para "modificar parâmetro" e pressione o botão "OK" para iniciar a configuração manual. Esta máquina oferece dois tipos de método de soldagem: "pressão constante e corrente constante". A seguir, apresentamos uma introdução detalhada à "pressão constante" (por exemplo, gráfico).



Pressione “←” ou “→” para definir o modo de tensão e o modo de corrente, pressione “↑” ou “↓” para definir o número “n” (n≤10)

Pressione "OK" para salvar e iniciar a alteração do parâmetro de fusão nº 1 (ex.: gráfico).

Fusing Modes Voltage Current Number:10 Click “OK” key to save	Modos de Fusão Tensão Corrente Número: 10 Clique em "OK" para salvar
NO.01 Parameter Volt:40. 0V Cool:20M Fuse:0500S T. C. :ON Click “OK” key to save	Nº 01 Parâmetro Tensão: 40,0V Fusível: 0500S Tensão: 40,0V Resfriar: 20M T.C.: LIGADO Clique em "OK" para salvar

Pressione a tecla “↑” para adicionar, pressione a tecla “↓” para subtrair, pressione a tecla “←” para mover para a esquerda e pressione a tecla “→” para mover para a direita. Após a conclusão da configuração, pressione a tecla "OK" para salvar e comece a alterar as próximas configurações de parâmetros (por exemplo, gráfico).

Após a configuração, se desejar inserir a soldagem, consulte a figura do encaixe do tubo conectado. Clique em “←” ou “→” no visor de LED, selecione o quadrado preto na tela de soldagem e pressione OK ou o botão Iniciar soldagem para iniciar a contagem regressiva. Caso contrário, a máquina não iniciará o trabalho. Aguarde até que você defina o tempo de soldagem e o tempo de resfriamento. O processo de soldagem será armazenado automaticamente e o visor de LED exibirá instruções (por exemplo, um gráfico).

Welding successful! Press any key to return
Soldagem concluída com sucesso! Pressione qualquer tecla para retornar

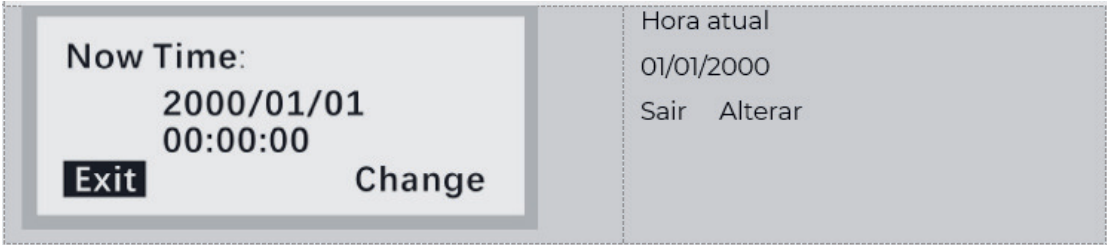
3. Tempo

1. Time 2.Records 3.Status “RUN”to start fusing	Tempo 2. Registros 3. Status "EXECUTAR" para iniciar a fusão
4. Temp. Compensation 5.LCD Saver 6.Clear Screen “RUN”to start fusing	4 Compensação de temperatura 5. Protetor de LCD 6. Limpar tela "EXECUTAR" para iniciar a fusão
7. Project Number 8.Pipe Number 9.User ID “RUN”to start fusing	7 Número do projeto 8. Número do tubo 9. ID do usuário "EXECUTAR" para iniciar a fusão

3.1 Verifique e altere a data e a hora

3.1.1 Verifique a hora

Pressione "Sair" ou "menu" para retornar ao Menu e, em seguida, opere conforme a indicação. Pressione "↑" ou "↓" para selecionar 1 vez e, em seguida, o horário atual será exibido após pressionar "OK". Conclua a verificação, pressione "Sair" ou "OK" para retornar ao menu anterior (por exemplo, gráfico)

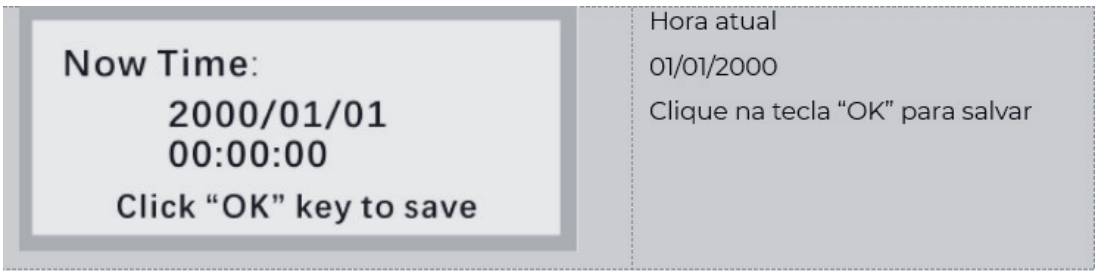


3.1.2 Alterar hora

Se precisar alterar o horário, selecione “Alterar” na tela e pressione “OK” para confirmar (por exemplo, gráfico).

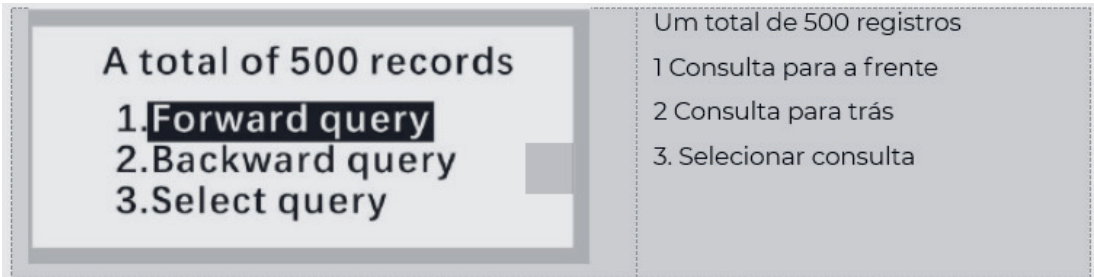


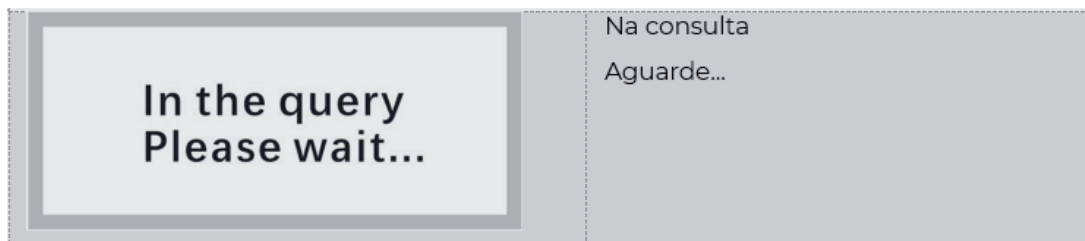
Quando o primeiro número estiver piscando, use “↑” ou “↓” para alterar o horário e use “←” ou “→” para selecionar o item que precisa ser alterado (por exemplo, gráfico).



3.2 Verificar registro de soldagem

Use “↑” ou “↓” para selecionar no menu, escolha 2. condições da máquina e, em seguida, pressione “OK” para confirmar. A máquina precisa de 3 a 5 segundos para ler os registros. Os usuários podem escolher a forma mais adequada para verificar os dados: (por exemplo, gráfico)

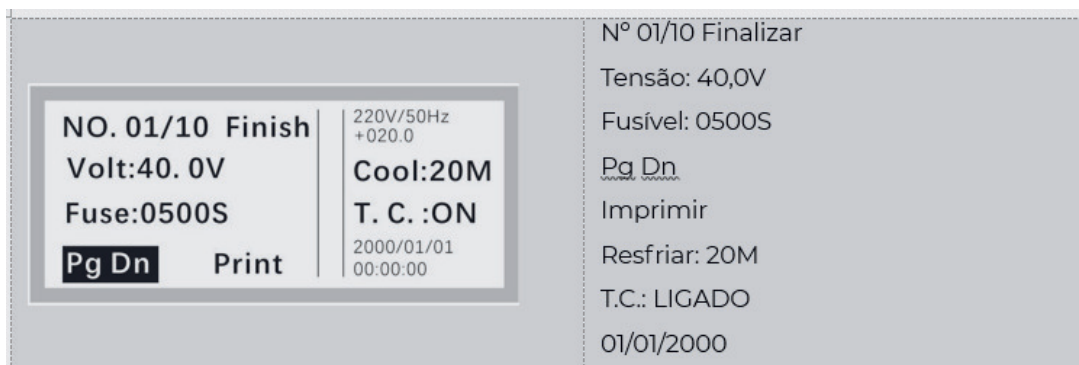




3.2.1 Pesquisa de frente para trás

Pressione “↑” ou “↓” para selecionar “1”, “consultar da frente para trás”, e pressione “OK” para verificar o primeiro registro.

Se houver várias etapas, use “↑” ou “↓” para verificar a etapa concluída e selecione “page down”. Em seguida, pressione “OK” para ver o próximo registro (por exemplo, um gráfico).

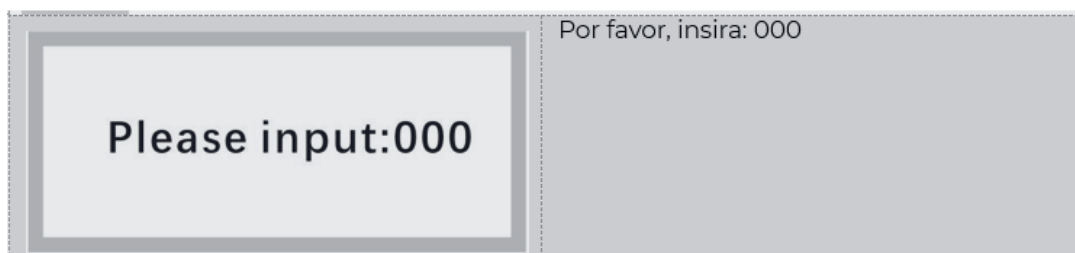


3.2.2 Pesquisa de trás para frente

Pressione “↑” ou “↓” para selecionar 1 e consultar de trás para frente e, em seguida, pressione “OK” para verificar o último registro. Selecione "Page Up" e, em seguida, pressione "OK" para ver o próximo registro (por exemplo, gráfico)

3.2.3 Pesquise inserindo os números dos registros

Pressione “↑” ou “↓” para selecionar os números no menu e, em seguida, pressione “OK” para confirmar. O primeiro número na tela ficará piscando. Use “↑” ou “↓” para diminuir ou aumentar e “←” ou “→” para a direita ou para a esquerda. (por exemplo, gráfico)



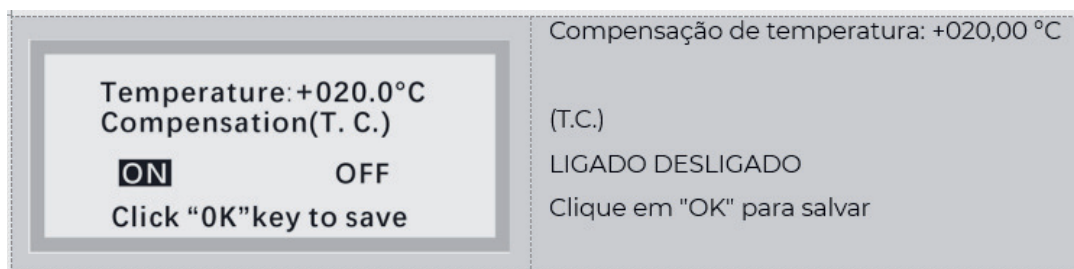
3.3 Verificar as condições da máquina

Use as teclas “↑” ou “↓” para selecionar 3 condições da máquina no menu e pressione “OK” para confirmar. (por exemplo, gráfico)



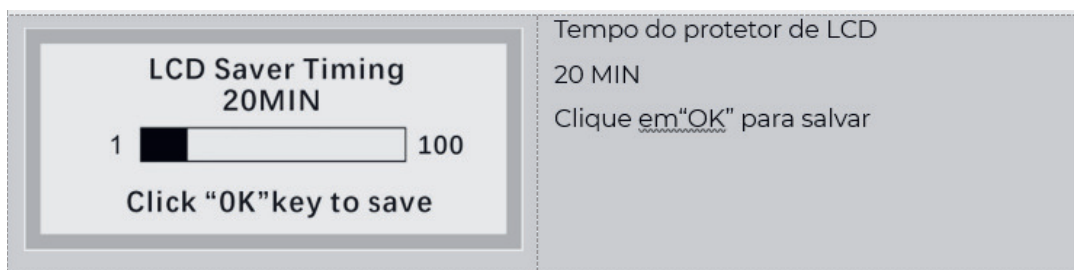
3.4 Compensação de temperatura

Use “↑” ou “↓” para selecionar 4 opções de compensação de temperatura no menu e, em seguida, pressione “OK” para confirmar. Se desejar abrir o menu "compensação de temperatura", selecione "LIGADO" (por exemplo, gráfico)



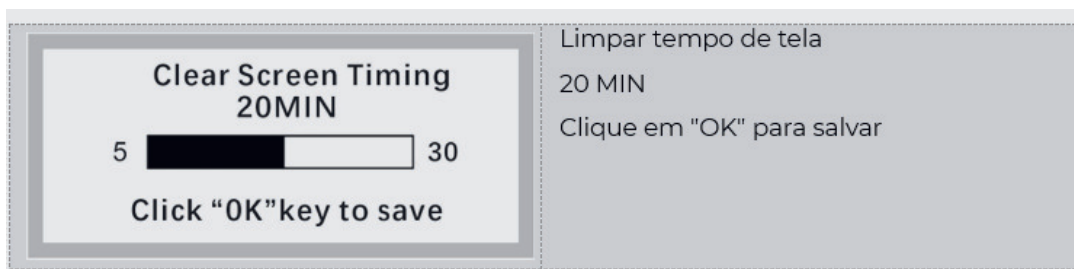
3.5 Tempo de luz de fundo

Use “↑” ou “↓” para selecionar “5 tempo de luz de fundo” no menu e pressione “OK” para inserir a configuração de tempo. Use “↑” ou “↓” para diminuir ou aumentar o tempo (por exemplo, gráfico)



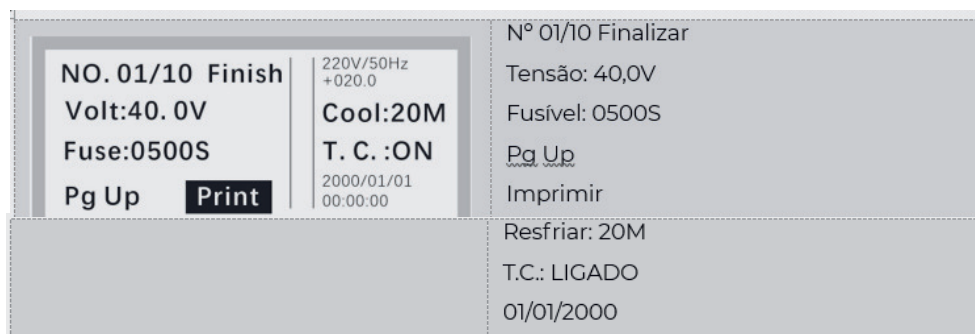
3.6 Limpar tempo de tela

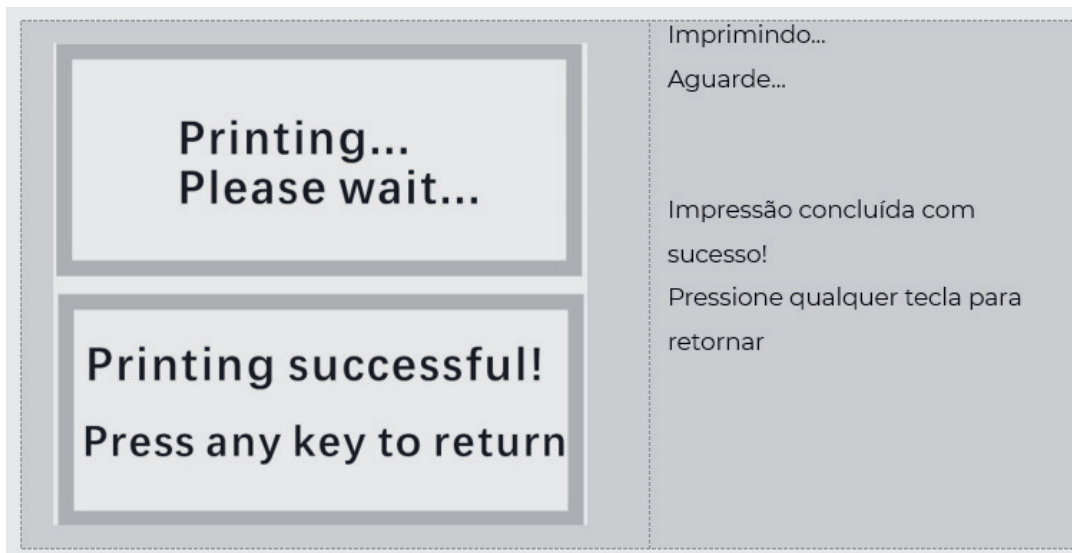
Use “↑” ou “↓” para selecionar 6 limpar tempo de tela e, em seguida, pressione “OK” para entrar na configuração de atraso e limpeza. Use “↑” ou “↓” para diminuir ou aumentar. (por exemplo, gráfico)



4. Conectar a impressora, verificar os registros de soldagem

Imprima, conecte a impressão, verifique os registros de soldagem (siga as instruções em 3.2) e selecione o conteúdo de impressão, pressione ou " para selecionar “imprimir” e, em seguida, pressione “ok” para confirmar. Ao mesmo tempo, a máquina enviará os dados para a impressão com um “bipe” e avisará que a impressão foi concluída. Após concluir a impressão, não a retire imediatamente, aguarde até que a impressão esteja completamente finalizada (por exemplo, um gráfico).





5. Limpar os registros de soldagem

Antes de ligar a máquina, mantenha os botões “Sair” e “Iniciar” pressionados e, em seguida, ligue-a. A mensagem “Excluindo registros” será exibida na tela. O processo levará de 3 a 5 segundos para ser concluído. (Não realize esta operação com muita frequência) (por exemplo, gráfico)

6. Dicas de soldagem

*Importante antes e depois da soldagem:

6.1 ensaio de montagem

Teste as dimensões do tubo e das conexões para garantir que não haja folga significativa entre eles. Caso não haja compatibilidade, selecione outra opção adequada.

Se não houver outra alternativa, use uma plaina para deixar o tubo plano e liso.

6.2 Marcar

Marque em dois tubos. As formas de marcar são as seguintes:

6.2.1 Meça a profundidade (h) do encaixe.

6.2.2 A partir da extremidade do tubo, meça para a frente ($h + 10 \text{ mm}$) e faça a marca no tubo. A marca deve ser nítida.

6.3 Use o centralizador.

6.3.1 Preso por dois tubos;

6.3.2 Dois anéis de fixação devem ser instalados após a marcação, caso contrário, a conexão do encaixe falhará;

6.3.3 Alinhe o orifício do parafuso e, em seguida, aperte a porca.

6.4 Remova a camada de óxido.

6.4.1 Limpe a superfície do tubo antes da raspagem.

6.4.2 Raspe com plaina manual ou mecânica na parte marcada no tubo, a fim de remover a camada de óxido. Diâmetros de DN110 a DN200 mm são adequados para plaina manual; para áreas de superfície maiores, diâmetros de DN225 a DN630 mm são adequados para plaina mecânica.

6.4.3 Raspe uniformemente ao redor da extremidade marcada.

6.4.4 Para tubos de grande diâmetro, é permitido remover primeiro o óxido antes da instalação subterrânea, mas este deve ser coberto com um pano antes de instalar o centralizador e seus componentes. Preste atenção à limpeza.

6.5 Limpe os resíduos.

Remova a camada de óxido, limpe a área raspada, sem deixar resíduos; lave o pano quando estiver sujo.

6.6 Limpe com álcool ou acetona.

Para garantir que não haja sujeira, manchas de suor ou outras substâncias orgânicas, use um pano umedecido com álcool ou acetona para limpar, certificando-se de que esteja seco e livre de poeira.

6.7 Secagem

Antes da fusão do encaixe, o usuário deve garantir que a área de junção esteja seca, caso contrário, bolhas de ar poderão ser formadas e afetarão significativamente a qualidade da soldagem.

6.8.2 Pode-se usar um martelo de borracha para bater ao redor do conector até que ele esteja próximo da marca, mas é proibido bater no pino de junção.

6.8.3 Após instalar uma extremidade da conexão, insira um tubo limpo na outra extremidade. Se estiver bem ajustado, também pode-se usar um martelo de borracha, a área marcada ficará toda no encaixe.

6.8.4 Se o tubo inserido ultrapassar a marca, bata na conexão com o martelo de borracha para que o tubo retorne à marca.

6.8.5 O uso do martelo de borracha é recomendado para tubos com diâmetro entre DN110 e DN250 mm.

6.9. Correção

Ajuste a posição dos tubos e conexões, alinhando-os no mesmo eixo, para evitar que a excentricidade cause juntas de solda frágeis e vedação inadequada.

6.10 Número de série

Numere a conexão para controle de qualidade e responsabilidade.

6.11 Soldagem

6.11.1 Ao ligar, verifique se a alimentação é de 220V, se o cabo é compatível com o aparelho e se a tensão da placa de circuito está dentro de uma variação de $\pm 10\%$ da tensão padrão.

6.11.2 Teste

Teste a máquina no local de trabalho para garantir seu funcionamento.

6.11.3 Conecte o plugue

Conecte o plugue do cabo de saída ao pino de conexão. Se houver folga, substitua a conexão de cobre.

6.11.4 Operação da máquina

Operação da máquina conforme as instruções do manual.

6.11.5 Ajuste dos parâmetros

Antes de soldar, teste os parâmetros de soldagem. Diversos fatores podem influenciar a soldagem, como o clima, a experiência da pessoa e o material, etc. Portanto, para garantir a qualidade da soldagem, os parâmetros precisam ser ajustados antes do

processo. Se ocorrer algo incomum, como um aumento repentino da corrente, pare a máquina. Se o processo não puder ser concluído, troque a peça e tente soldar novamente.

6.11.6 Registro

Registre os parâmetros de soldagem durante a operação para acompanhamento e análise futura.

6.11.7 Desmontagem

Desconecte o plugue da conexão. (Quando terminar, desligue primeiro a energia e, em seguida, retire o plugue, mantendo o cabo na caixa)

6.12 Verificação

Deve haver uma marca visível (indicando o comprimento da parte interna) na inserção do tupo ou da conexão.

6.12.2 A junta do sistema de tubos de PEAD não pode transbordar o material fundido.

6.12.3 O fio de resistência elétrica não pode ser forçado para fora.

6.12.4 Deve haver algum material fundido transbordando pelo orifício de entrada (não pode ser em gotas).

6.12.5 A operação não será aprovada se o resultado não atender aos itens acima.

6.13 Resfriamento

O processo de resfriamento não pode ser influenciado por forças externas; portanto, não mova a junta e não force o resfriamento. O tempo de resfriamento depende do tamanho do tubo e das condições climáticas.

7.Cuidados e manutenção da máquina

7.1 Após cada uso, desligue a máquina de solda e remova o fio que está nela.

7.2 A máquina de solda não deve ser armazenada por longos períodos em locais sem luz solar direta e umidade.

7.3 Não exerça pressão excessiva sobre a máquina de solda.

7.4 Durante o transporte, coloque a máquina de solda em uma caixa especial e protegida.

7.5 Não coloque a máquina em locais sem proteção, a uma altura inadequada, para evitar quedas.

7.6 Não utilize máquinas de soldagem por ondas ou de alta frequência em regiões com campo magnético.

7.4 Durante o transporte, coloque a máquina de solda em uma caixa especial e protegida.

7.5 Não coloque a máquina em locais sem proteção, a uma altura inadequada, para evitar quedas.

7.6 Não utilize máquinas de soldagem por ondas ou de alta frequência em regiões com campo magnético.

8. Precauções de Segurança

8.1 Aterramento e Proteção

Certifique-se de que a linha de energia esteja aterrada e instale um dispositivo de proteção contra fuga de corrente.

8.2 Plugue de Segurança

Nunca substitua o plugue bipolar monofásico (três pinos) por um plugue de dois pinos.

8.3 Conexão do Eletrodo

Antes de ligar a máquina, selecione o eletrodo de saída correto e conecte-o ao tubo.

8.4 Instalação do Plugue

- L, N, E no plugue indicam:
 - L = Fase
 - N = Neutro
 - E = Terra
- Cores comuns:
 - Amarelo/Verde = Terra
 - Vermelho = Fase
 - Azul ou Marrom = Neutro
- Se não houver amarelo/verde, siga: Preto = Terra, Vermelho = Fase.
-

8.5 Verifique a Alimentação

A entrada deve ser 220 V AC (40–70 Hz).

8.6 Medidas de Segurança Pessoais

- Não opere descalço ou de chinelos.
- Não trabalhe em locais com água ou muito úmidos.
- Use botas isolantes e capacete.

8.7 Movimentação do Equipamento

Nunca mova a máquina enquanto estiver ligada. Desligue antes de transportar.

8.8 Condições Climáticas

Não utilize a máquina sob chuva ou tempestade. Umidade pode causar choques elétricos ou acidentes.

8.9 Armazenamento

Quando não estiver em uso, mantenha o equipamento em local seco e ventilado, especialmente em períodos úmidos.

8.10 Manutenção

- A máquina opera com alta tensão (220 V AC).
- Somente pessoas qualificadas devem realizar manutenção.
- Nunca toque em condutores desencapados.

8.11 Inspeção dos Cabos

Se houver danos no cabo, plugue ou capa isolante do eletrodo, substitua antes de usar.

9.Problemas comuns e soluções

Problema	Análise	Solução
A luz indicadora não acende na máquina.	O plugue é flexível	Verifique o plugue
	A tomada não tem tensão	Verifique a fonte de alimentação ou troque-a
	O botão ligar/desligar está com defeito	Alterar botão ligar/desligar
	O cabo está desconectado	Chame um profissional
Luz indicadora acesa, tela desligada	A taxa de contraste não está ajustada	Use t ou l para ajustar
	Fio desconectado dentro da máquina	Chame um profissional para verificar o interior
	A conexão não apresenta problemas.	Chame um profissional para reparar
A frequência exibida é muito alta ou muito baixa	A frequência não está estável.	Pressione “executar” novamente
	A frequência não está entre 40 Hz e 70 Hz	Verifique ou troque a fonte de alimentação
A tensão exibida está muito alta ou muito baixa	Use a alimentação de teste.	Aguarde alguns segundos e reinicie.
	A reinicialização é inválida	Verifique ou troque a fonte de alimentação
	A tensão de alimentação é muito alta	Verifique ou troque a fonte de alimentação
	A carga de energia tem baixa tensão	Verifique ou troque a fonte de alimentação
	A tensão de alimentação está muito baixa.	Verifique ou troque a fonte de alimentação
	Cabo frontal muito longo e muito fino	Troque a fonte de alimentação ou procure uma próxima
	A energia é insuficiente	Verifique ou troque a fonte de alimentação
Sem corrente de saída, sem conexão, processo de soldagem interrompido	Sem conexão ou carga adequada	Conecte o encaixe e carregue, execute novamente
	A conexão ou carga do encaixe é inválida.	Troque o encaixe ou a carga
	O encaixe ou a carga está danificado ou desconectado	Conecte ou verifique o encaixe ou a carga
	O fio de saída está partido	Chame um profissional
Tensão ou corrente é exibida ajuste incorreto	A tensão de alimentação não está estável, excede o padrão	Verifique ou troque a fonte de alimentação
	Tensão de alimentação muito alta (acima de 250V)	Reduza a tensão ou troque a fonte de alimentação
	Tensão de alimentação muito baixa (abaixo de 170V)	Aumente a tensão ou troque a fonte de alimentação
	Cabo frontal muito longo e muito fino	Troque a fonte de alimentação ou procure uma próxima

Problema	Análise	Solução
Apresenta erro de funcionamento, reinicia a máquina	Funcionamento incorreto	Desligue a energia, tente novamente após 3 a 5 segundos
	Repetir o processo acima não funciona	Chame um profissional
	Nota: os problemas e soluções acima são apenas para sua referência. Entre em contato conosco se houver outros problemas. Agradecemos por utilizar nosso produto.	

10. Termos e condições de garantia & assistência técnica Merax

Todas as nossas máquinas e ferramentas são rigorosamente verificadas e testadas, seguindo o sistema rígido de garantia da qualidade MERAX. Buscamos fortalecer a confiança em nossos produtos, fornecendo produtos robustos e adequados para o uso nas mais desafiadoras situações e indústrias no Brasil.

Apesar de nossos esforços, problemas indesejáveis podem ocorrer. Por isso, oferecemos um prazo de garantia e um atendimento pós-vendas que são compatíveis ou superiores aos de nossos concorrentes diretos.

Além disso, a MERAX trabalha com um grande estoque de peças de reposição e conta com uma vasta rede de Assistências Técnicas Autorizadas, mostrando seu comprometimento com a qualidade e o respeito aos nossos consumidores.

Com esse documento buscamos prover toda a informação necessária para o usuário operar de forma segura e cuidar dos produtos de forma preventiva e, quando necessário, acessar a garantia e/ou suporte pós-vendas através de nossa rede de Assistência Técnica Autorizada

Em caso de dúvidas sobre o funcionamento do seu equipamento ou para encontrar uma Assistência Técnica Autorizada MERAX em sua cidade, entre em contato, através do nosso site www.merax.com.br ou pelo telefone do SAC (19) 2534 9400.

10.1. Definições a respeito deste documento

Concedemos garantia segundo os termos estipulados pelos seguintes termos, no caso de avarias na máquina e ferramenta que tenham sido comprovadamente causadas por defeitos de material ou de fabricação dentro do período de garantia.

· “Cliente” refere-se à pessoa física ou jurídica que adquire os Produtos ou Serviços fornecidos pela Merax Distribuição Importação e Exportação Ltda.

· A conclusão do processo de compra e pagamento implica a aceitação sem qualquer reserva destes termos e condições, bem como as condições particulares que podem ser estabelecidas entre a Merax e os seus Clientes. Caso existam contradições entre as condições de venda, ordens de compra, Termos e Condições ou, em geral, de qualquer documento emitido pelo Cliente e estes Termos e Condições aqui indicados, este último sempre prevalecerá sobre os documentos emitidos ou enviados pelo Cliente.

10.1. Definições a respeito deste documento

Concedemos garantia segundo os termos estipulados pelos seguintes termos, no caso de avarias na máquina e ferramenta que tenham sido comprovadamente causadas por defeitos de material ou de fabricação dentro do período de garantia.

“Cliente” refere-se à pessoa física ou jurídica que adquire os Produtos ou Serviços fornecidos pela Merax Distribuição Importação e Exportação Ltda.

A conclusão do processo de compra e pagamento implica a aceitação sem qualquer reserva destes termos e condições, bem como as condições particulares que podem ser estabelecidas entre a Merax e os seus Clientes. Caso existam contradições entre as condições de venda, ordens de compra, Termos e Condições ou, em geral, de qualquer documento emitido pelo Cliente e estes Termos e Condições aqui indicados, este último sempre prevalecerá sobre os documentos emitidos ou enviados pelo Cliente.

10.2. Prazos de Cobertura

Conforme o Código de Defesa do Consumidor, todos os produtos têm uma garantia mínima de 3 meses. A Merax oferece 9 meses adicionais à cobertura da Garantia Legal de 3 meses. Sendo assim, este produto está coberto por um período total de 12 meses.

·Exceto para clientes do segmento de Locação e para bateria e carregadores que seguem os 3 meses de garantia legal.

·O prazo de garantia é contabilizado a partir da data de emissão da Nota Fiscal de venda ao primeiro consumidor final desse produto.

11. Condições da Garantia

·É imprescindível a apresentação da Nota Fiscal de Compra do produto, para o atendimento em garantia. O Produto dentro do período de garantia só deve ser aberto pela Assistência Técnica ou Autorizada Merax.

·Somente serão substituídas as peças cobertas por esta garantia, se forem constatados os defeitos, por meio da Assistência Técnica e/ou autorizadas Merax.

Nenhuma intervenção e/ou modificação no equipamento adquirido deve ser realizada sem a prévia análise e aprovação por escrito da Merax. A não observação desta condição anulará automaticamente a garantia.

·A utilização do equipamento de forma precária, sem cuidados ou sem a execução das manutenções preventivas e/ou corretivas necessárias, implicará na perda imediata da garantia.

11.2. Limitação da garantia

- Danos causados por uso inadequado ou negligência.
- Manutenção realizada por terceiros não autorizados MERAX.
- Desgaste natural devido ao uso.
- Uso em desacordo com o Manual de Operação e Manutenção, que contém as especificações técnicas de cada produto MERAX.
- Instalações elétricas deficitárias, impróprias ou sujeitas a oscilações excessivas.
- Danos causados pelo uso de peças não originais
- Transporte e armazenamento inadequado.

Danos causados por Fenômenos da Natureza tais como: incêndios, raios, inundações, terremotos ou outros desastres além do controle humano.

A garantia não cobre despesas de frete ou transporte do produto até a Assistência Técnica Autorizada MERAX, sendo os custos de responsabilidade do consumidor.

Acessórios ou componentes do equipamento, tais como cabos de solda, conectores, porta-eletrodo e garra obra, não são cobertos pela garantia quando ocorrer desgaste por uso, apenas com garantia legal de 90 dias contra defeitos de fabricação.

Outros acessórios que são vendidos separadamente, terão política de garantia conforme descrito em sua embalagem. A garantia do equipamento não engloba tais acessórios.

Produtos com motor elétrico - Está garantido contra defeitos de fabricação. Não haverá garantia quando a queima for por problemas na rede elétrica de alimentação: sobrecarga (quedas ou oscilações de energia) ou falta de fase (motores trifásicos), fios condutores mal dimensionados, ligação errada, entrada de água ou objetos estranhos no motor e travamento dos rolamentos por excesso de carga ou umidade (corrosão).

11.3 Cancelamento do Direito da Garantia:

O não cumprimento de uma ou mais dos termos a seguir, cancelará automaticamente a garantia contratual:

Caso o produto tenha sido aberto, alterado, ajustado ou consertado por pessoas NÃO autorizadas pela MERAX;

Caso qualquer peça, parte ou componente do produto não seja original;

Falta de manutenção do equipamento;

Quedas, impactos e uso inadequado do produto ou fora do propósito para o qual foi projetado;

Caso ocorra a ligação em tensão elétrica diferente da mencionada no produto;

Instalação elétrica e/ou extensões deficientes/inadequadas;

Partes e peças desgastadas naturalmente.

12. Devolução

12.1 Não Aceitamos Devolução de:

Material danificado ou usado pelo cliente.

Material que não funciona corretamente devido à negligência do cliente.

Produtos com embalagens ou etiquetas de identificação danificadas pelo cliente.

Produtos químicos / óleo com prazo de validade expirados ou que exijam condições especiais de armazenamento.

Produtos que já não constam mais da lista de produtos vendidos pela Merax.

Produtos que não estejam com todos os seus acessórios, cabos elétricos e em suas embalagens originais.

Devido à insatisfação ou à falha em atender às expectativas do Cliente após o prazo de 7 dias a partir da data de recebimento dos produtos pelo Cliente.

12.2 Outras Condições:

Todas as devoluções estão sujeitas à inspeção e aceitação da Merax, de acordo com o acima mencionado, e devem conter o comprovante de compra ou a fatura correspondente, bem como os documentos exigidos pelo regulamento do ICMS. Caso contrário, o pedido será devolvido ao cliente. Todo o processo de devolução dos Produtos deve ocorrer fisicamente, ou seja, com o retorno dos materiais à Merax. Não haverá processo virtual para substituição e/ou adequação de Nota Fiscal conforme disposto no Regulamento do ICMS.

As solicitações de devolução devem ser feitas exclusivamente pelo SAC Merax e só podem ser enviadas à Merax pelas transportadoras aprovadas. Caso essa obrigação não seja cumprida, a Merax reserva-se o direito de cobrar do comprador o custo do frete e outros custos de transporte. A retirada do produto permanecerá a cargo do comprador.

12.3 Procedimentos em Caso de Problemas na Garantia

Relatar o problema: o cliente deve entrar em contato com o nosso SAC, serviço de atendimento ao cliente da MERAX, para relatar qualquer problema com o equipamento.

Avaliação: nossos técnicos realizarão uma avaliação para identificar a causa do problema.

Solução:

Dependendo da avaliação, o equipamento será reparado ou substituído sem custo adicional para o cliente.

Se o problema não puder ser resolvido, o cliente poderá solicitar a devolução do valor pago.

O reembolso do frete de envio para a Assistência Técnica Merax será efetuado somente se for comprovado que o produto está dentro do período de garantia e que o defeito ou problema § relatado está coberto pelos termos da garantia.

Para solicitar o reembolso do frete, o cliente deve fornecer a documentação necessária que comprove a elegibilidade do produto para a garantia.

Após o recebimento do produto, a MERAX tem o prazo de até 30 (trinta) dias para reparar e/ou prestar manutenção e restituir a máquina.

Em caso de defeito neste produto, procure a Assistência Técnica ou Autorizada Merax mais próxima, de acordo com a relação disponível no QR CODE em nosso site:





MERAX DISTRIBUIÇÃO IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LTDA

CNPJ: 07.465.022/0001-76

Av. Francisco Luiz Rasera, 825 - bairro Água Branca

CEP 13.425-084

Piracicaba - SP

CONTATO SAC(SERVIÇO DE ATENDIMENTO AO CONSUMIDOR):

(19)-2534-9426

assistenciatecnica@merax.com.br