

Ⓟ **Manual de instruções original**
Aparelho de solda com gás de proteção

Einhell®



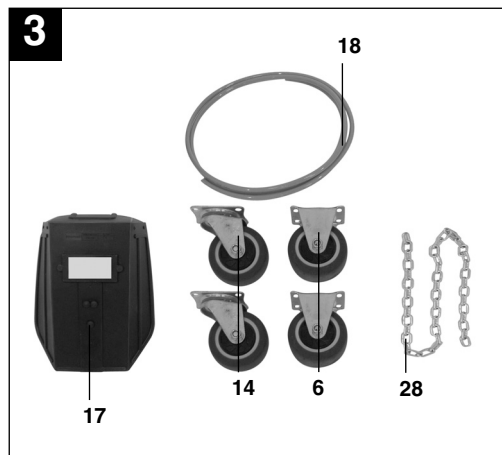
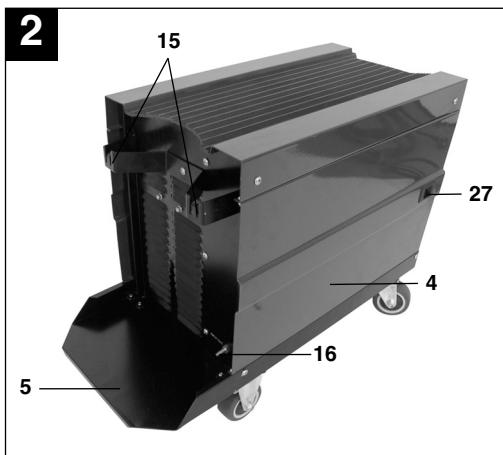
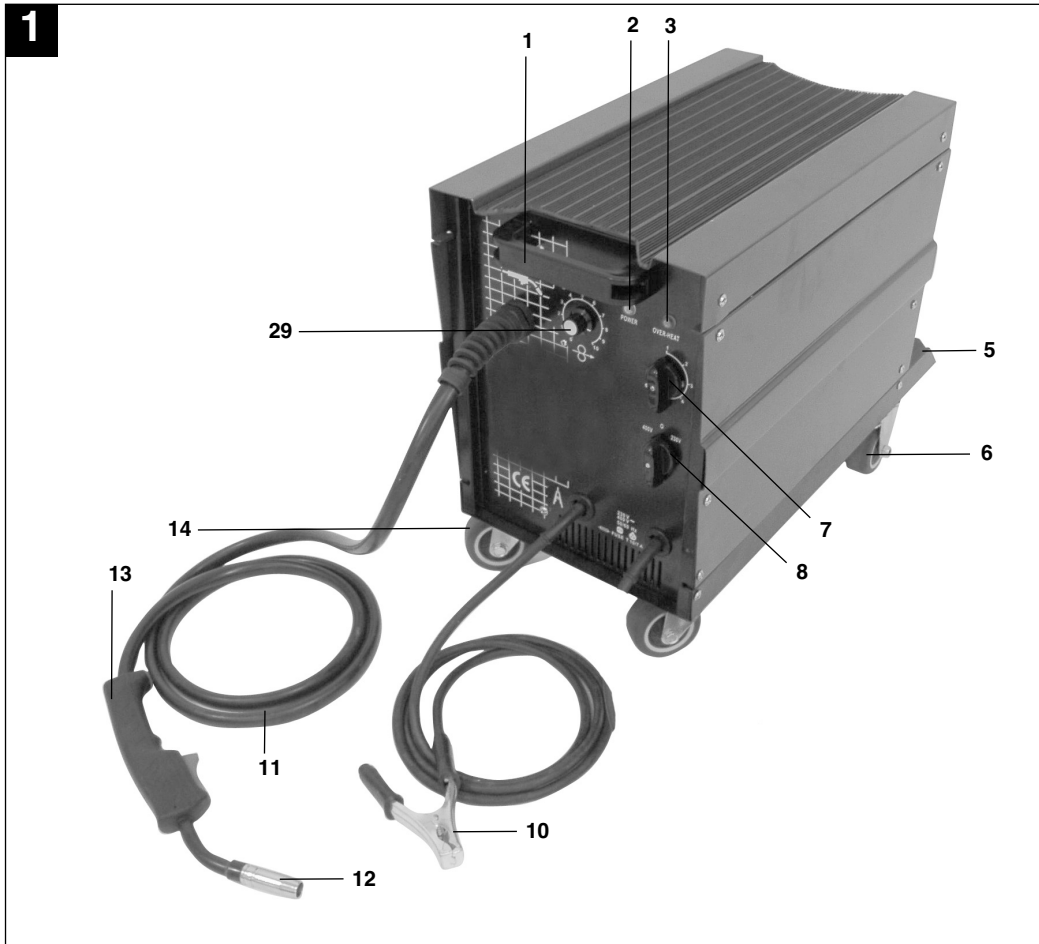
- Ⓟ Leia e respeite as instruções de serviço e de segurança antes de colocar o aparelho em funcionamento.

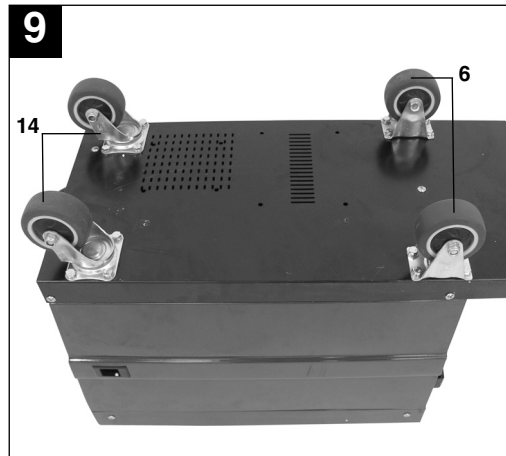
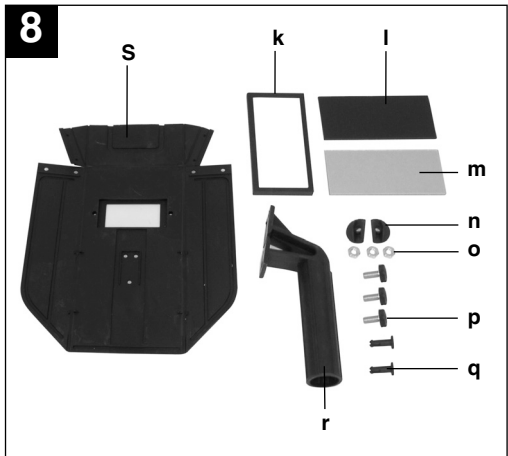
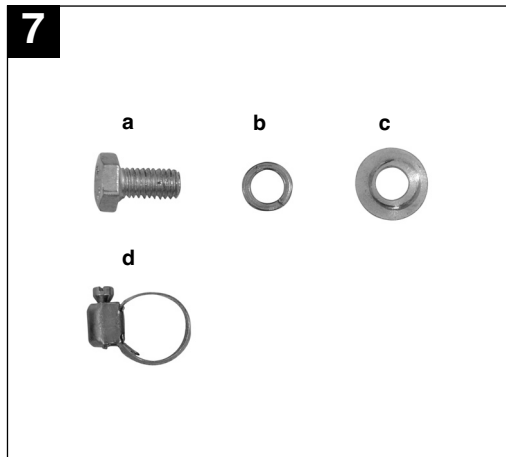
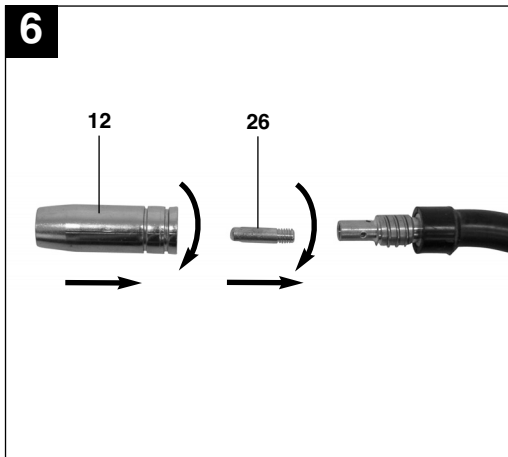
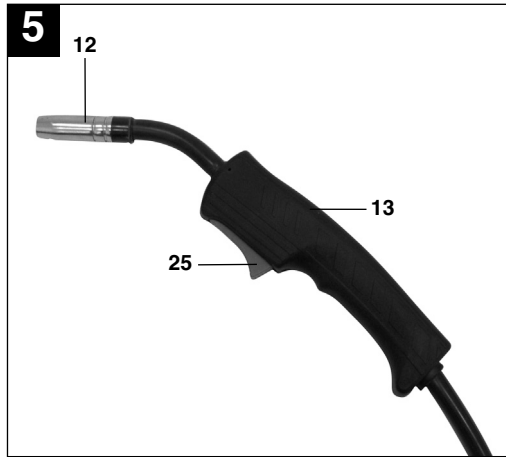
7

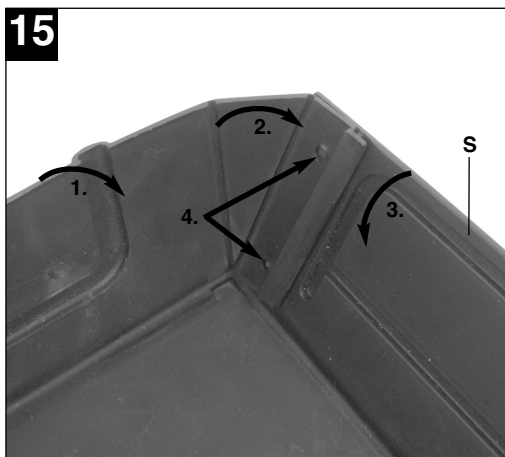
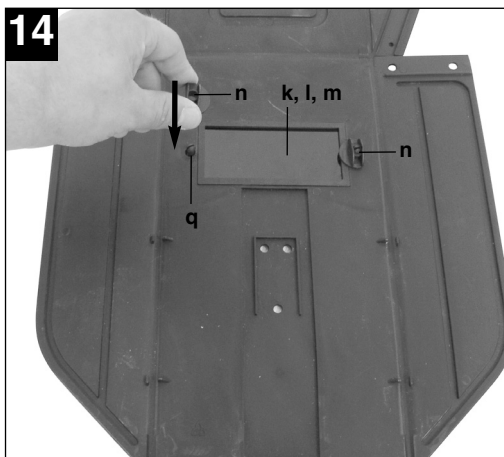
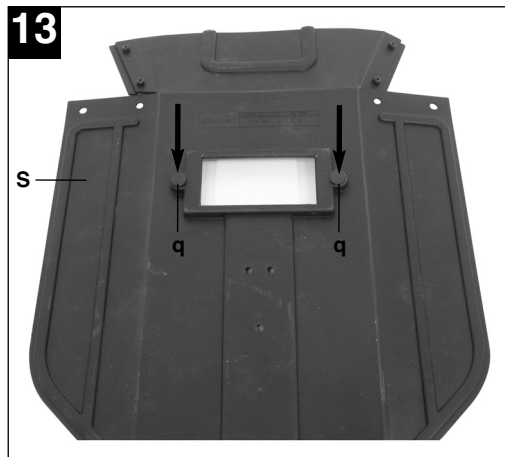
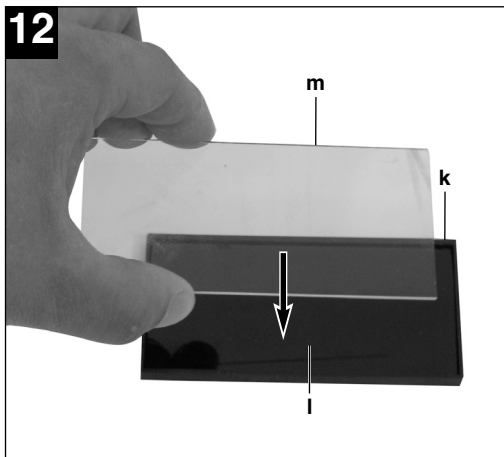
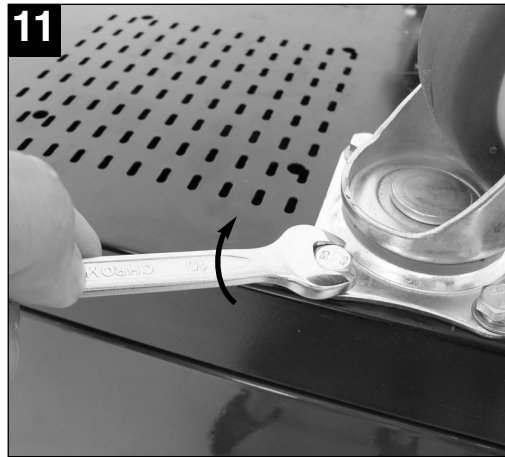
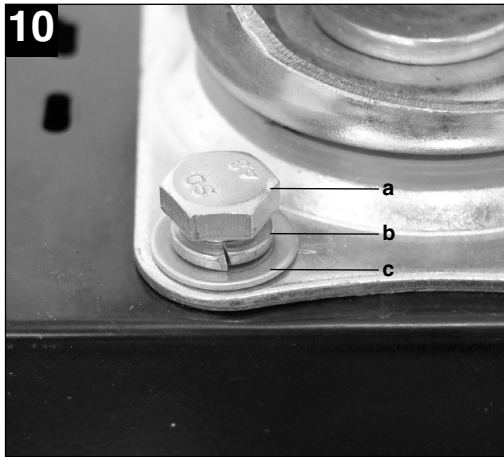
Art.-Nr.: 15.749.92

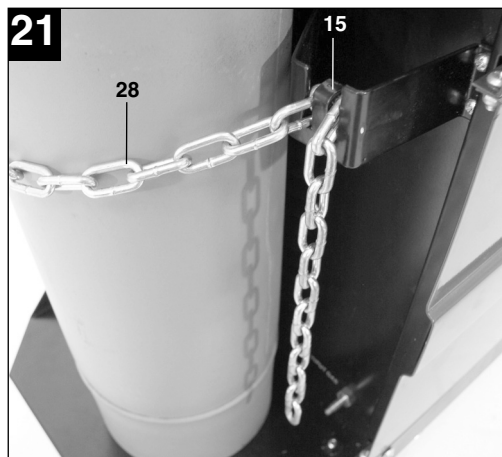
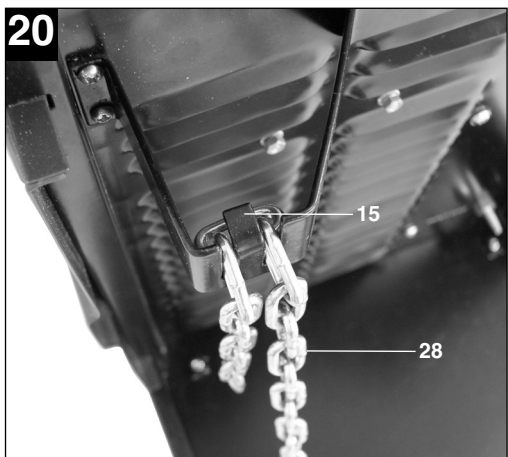
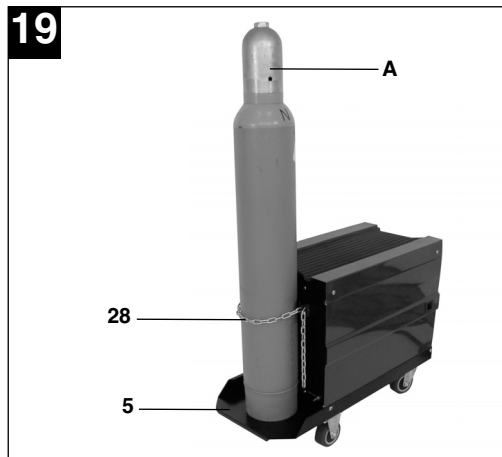
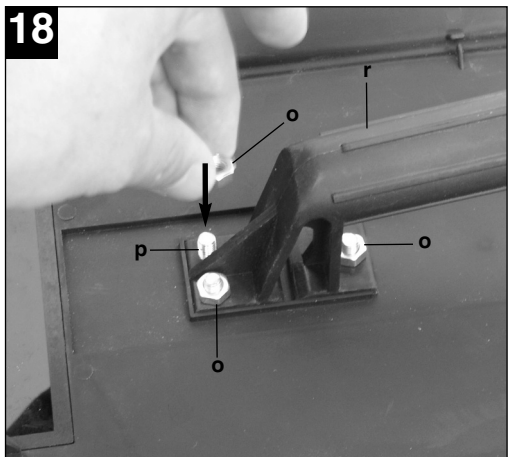
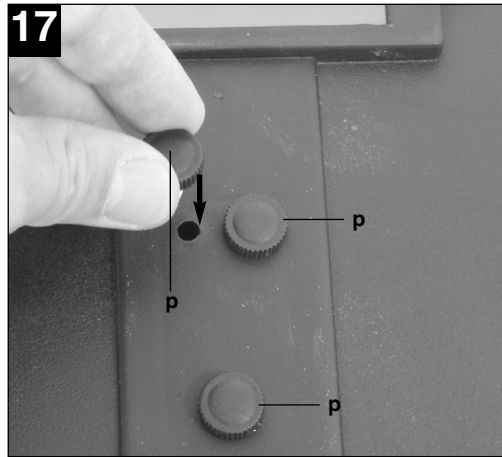
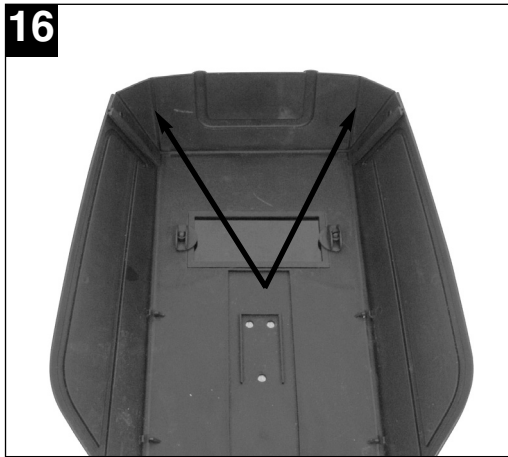
I.-Nr.: 01019

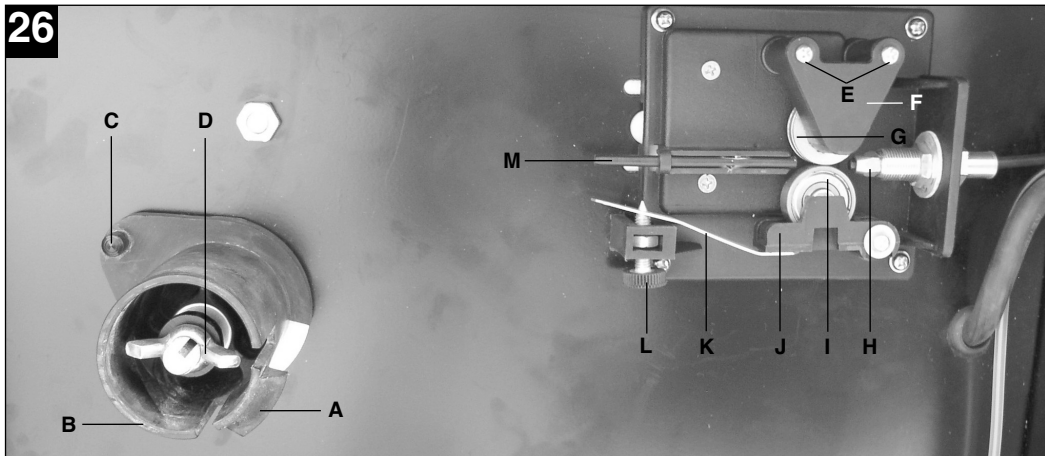
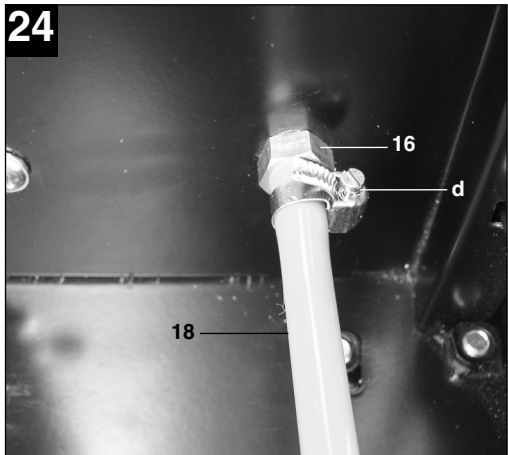
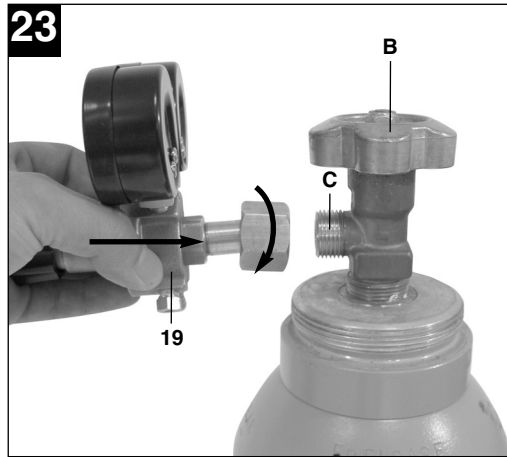
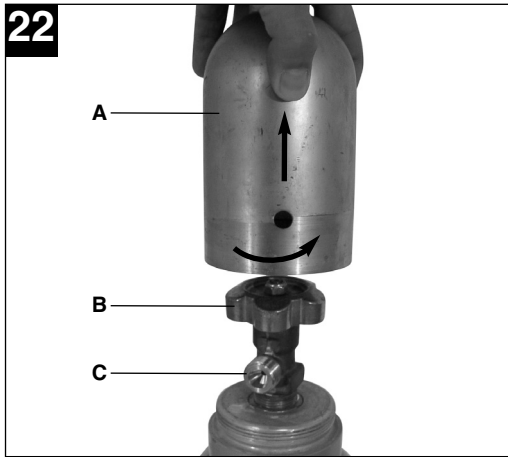
BT-GW 190 D

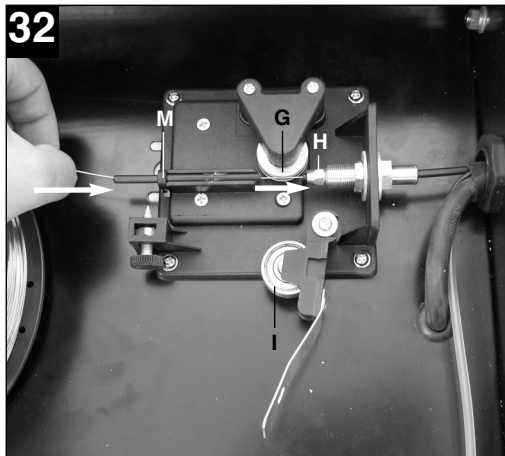
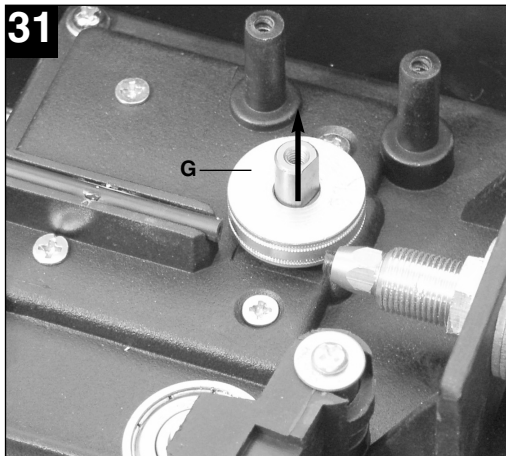
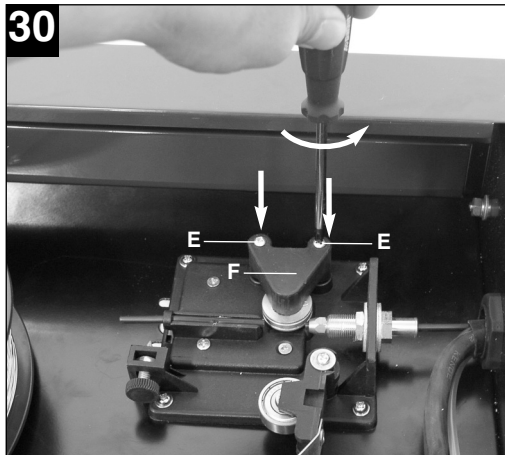
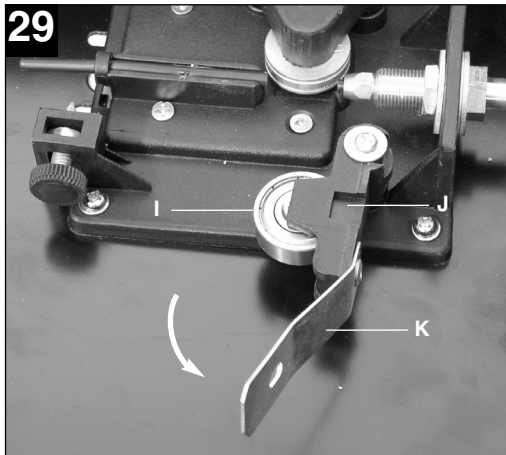
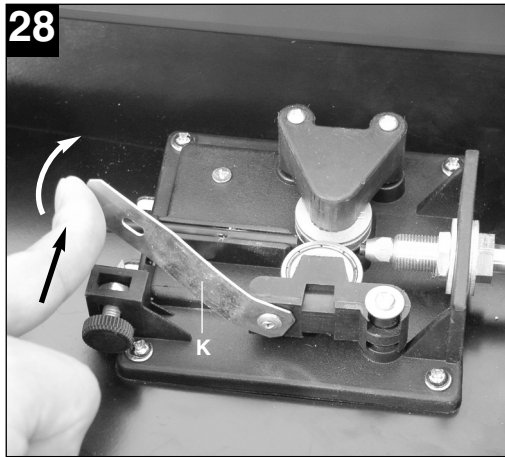
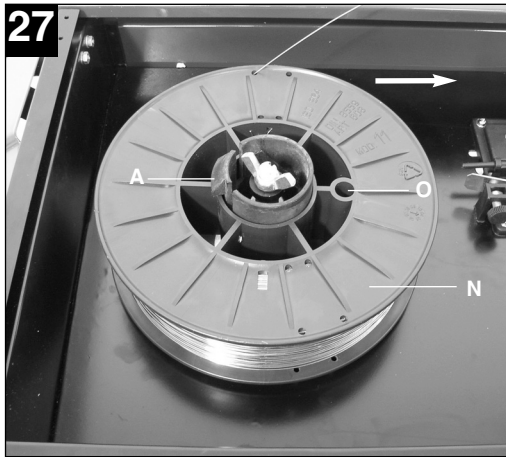


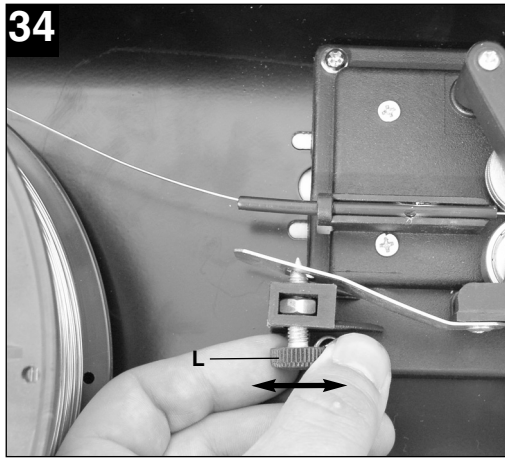
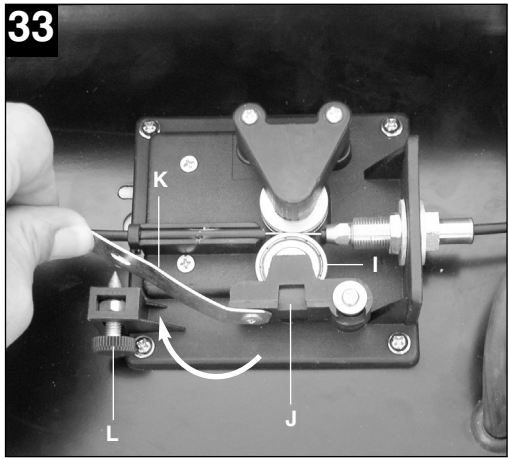












Índice:

1. Instruções de segurança
2. Descrição do aparelho e material fornecido
3. Utilização adequada
4. Dados técnicos
5. Antes da colocação em funcionamento
6. Operação
7. Limpeza, manutenção e pedido de peças
8. Eliminação e reciclagem
9. Detecção de anomalias
10. Explicação dos símbolos

P

⚠ Atenção! Ao utilizar ferramentas, devem ser respeitadas algumas medidas de segurança para prevenir ferimentos e danos. Portanto, leia atentamente este manual de instruções. Guarde em local seguro, para que possa consultar a qualquer momento. Caso ceda o aparelho a outras pessoas, entregue também este manual de instruções. Não nos responsabilizamos pelos acidentes ou danos causados pela não observância deste manual e das instruções de segurança.

1. Instruções de segurança

As instruções de segurança correspondentes encontram-se na brochura fornecida.

2. Descrição do aparelho e material (fig. 1-8)

1. Punho
2. Indicador de funcionamento
3. Lâmpadas do controlador da temperatura
4. Cobertura da carcaça
5. Superfície de apoio para botijão de gás
6. Rodízios
7. Interruptor de corrente de solda
8. Seletor para ligar/desligar/tensão
10. Pinça crocodilo de ligação à massa
11. Conjunto de tubos
12. Bico de gás
13. Queimador
14. Roletes de guia
15. Gancho da corrente
16. Ligação de alimentação de gás
17. Máscara para soldar
18. Tubo do gás de proteção
25. Interruptor do queimador
26. 3 x Tubo de contato
27. Alça para cobertura da carcaça
28. Corrente de segurança
29. Regulador de velocidade do fio de solda

2.1 Material de montagem

- a. 16 x Parafuso para rodízios
- b. 16 x Anel de retenção para rodízios
- c. 16 x Anilha para rodízios
- d. 2 x Braçadeira
- k. 1 x Armação do vidro de proteção
- l. 1 x Vidro de solda
- m. 1 x Vidro de proteção transparente
- n. 2 x Botão do vidro de proteção
- o. 3 x Porca para o punho de apoio
- p. 3 x Parafusos para o punho de apoio

10

- q. 2 x Pino de retenção do vidro de proteção
- r. 1 x Punho
- s. 1 x Armação da máscara para soldar

3. Utilização adequada

O aparelho de solda com gás de proteção destina-se exclusivamente para soldar alumínio no processo MIG-(Metal-Inert-Gas) e aço no processo MAG-(Metal-Activ-Gas) utilizando os respectivos fios de solda e gases.

A máquina só pode ser utilizada para os fins a que se destina. Qualquer outro tipo de utilização é considerado inadequado. Os danos ou ferimentos de qualquer tipo daí resultantes são da responsabilidade do usuário/operador e não do fabricante.

Chamamos a atenção para o fato de os nossos aparelhos não terem sido concebidos para usos diferentes do aqui discriminado. Não assumimos qualquer responsabilidade se o aparelho for utilizado de forma inadequada.

4. Dados técnicos

Ligação à rede:	220 V/380 V ~ 60 Hz					
Corrente de solda:	25-160 A (max. 190 A)					
Duração da ligação X%:	10	15	25	35	60	100
Corrente desolda I ₂ (A)						
380 V:	160	130	100	85	65	/
220 V:	/	115	90	70	60	40/25
Tensão nominal em vazio U ₀ :	41 V					
Tambor do fio de solda máx.:	5 kg					
Diâmetro do fio de solda:	0,6/0,8/1,0 mm					
Proteção por fusível:	16 A					
Peso:	36,3 kg					

5. Antes da colocação em funcionamento

5.1 Montagem (fig. 5-21)

5.1.1 Montagem dos rodízios e dos roletes de guia (6/14)

Monte os rodízios (6) e os roletes de guia (14) como ilustrado nas figuras 7, 9, 10 e 11.

5.1.2 Montagem da máscara para soldar (17)

- Coloque o vidro de solda (l) e por cima o vidro de proteção transparente (m) na armação para o vidro de proteção (k) (fig. 12).
- Pressione os pinos de retenção do vidro de proteção (q) no lado exterior nos orifícios na armação da máscara para soldar (s) (fig. 13).
- Coloque a armação para o vidro de proteção (k) com o vidro de solda (l) e o vidro de proteção transparente (m), pelo lado de dentro, na abertura na armação da máscara para soldar (s), pressione as capas do vidro de proteção (n) nos pinos de retenção do vidro de proteção (q), até estes engatarem, para fixar a armação para o vidro de proteção (k). O vidro de proteção transparente (m) tem de se encontrar no lado exterior (fig. 14).
- Dobre a borda superior da armação da máscara para soldar (s) para dentro (fig. 15/1.) e curve os cantos da borda superior (fig. 15/2.). Dobre agora os lados exteriores da armação da máscara para soldar (s) para dentro (fig. 15/3.) e ligue comprimindo fortemente os cantos da borda superior e os lados exteriores. Por cada lado devem ser bem audíveis 2 “cliques” ao engatar os pinos de retenção (fig. 15/4.).
- Se ambos os cantos superiores da máscara para soldar estiverem ligados, conforme ilustrado na figura 16, insira os parafusos para o punho de apoio (p) pelo lado exterior nos 3 orifícios na máscara para soldar (fig. 17).
- Vire a máscara para soldar e coloque o punho (r) nas roscas dos 3 parafusos para o punho (p). Aparafuse o punho (r) com as respectivas 3 porcas (o) na máscara para soldar (fig. 18).

5.2 Ligação de gás (fig. 4-6, 19-25)

5.2.1 Tipos de gás

Durante a solda com fio contínuo, é necessária uma proteção de gás e a composição do gás de proteção depende do processo de solda selecionado:

Gás de proteção	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Metal a soldar				
Aço sem liga	X	X		
Alumínio			X	
Aço inoxidável		X		X

5.2.2 Montar a botijão de gás no aparelho (fig. 19-25)

O botijão de gás não está incluído no material fornecido!

Monte o botijão de gás como representado nas figuras 19 a 21. Certifique do assento correto da corrente de segurança (28) e que o aparelho de solda não tombe.

Atenção! Na superfície de apoio dos botijões de gás (fig. 19/5), apenas podem ser colocadas no máximo, 20 litros. Se utilizar botijão de gás maior existe o perigo de tombarem, devendo, por isso, ser colocadas apenas ao lado do aparelho. Neste caso, deve estar suficientemente protegida para não tombar!

5.2.3 Ligação do botijão de gás

Redutor de pressão não está incluído no material fornecido!

Após retirar a capa de proteção (fig. 22/A) da válvula do botijão (fig. 22/B) abra ligeiramente no sentido oposto ao do corpo.

Se necessário, limpe a sujeira da rosca de ligação (fig. 22/C) com um pano seco, sem recorrer a qualquer produto de limpeza. Aperte o redutor de pressão (19), na rosca de ligação (fig. 23/C) do botijão de gás (fig. 23). Passe ambas as braçadeiras (d) através do tubo do gás de proteção (18). Encaixe o tubo do gás de proteção (18) na respectiva ligação (23), situada no redutor de pressão (19), e na ligação de alimentação de gás (16), situada no aparelho de soldar. Aperte ambos os pontos de ligação com as braçadeiras (d) (fig. 24-25).

Atenção! Tenha atenção à estanqueidade de todas as conexões de gás e ligações! Verifique as conexões e os pontos de ligação com um spray próprio para detecção de fugas ou com água com sabão.

P

5.3 Ligação à rede

- Antes de ligar a máquina, certifique-se de que os dados constantes da placa de características correspondem aos dados de rede.
- O aparelho só pode ser ligado a tomadas com uma ligação à terra adequada e devidamente protegida.

Respeite as seguintes instruções, para prevenir o risco de incêndio, choque elétrico ou ferimentos:

- Nunca utilize o aparelho com uma tensão nominal de 380 V, se estiver regulado para 220 V. Cuidado: perigo de incêndio!
- Desligue o aparelho da corrente antes de ajustar a tensão nominal.
- É proibido comutar a tensão nominal enquanto o aparelho de solda estiver em funcionamento.
- Antes de operar o aparelho de solda, deve certificar-se de que a respectiva tensão nominal regulada corresponde à da fonte de energia elétrica.

5.4 Montagem da bobina de fio (fig. 1, 5, 6, 26 – 34)

A bobina de fio não está incluída no material fornecido!

5.4.1 Tipos de fios

São necessários diferentes fios de solda segundo o tipo de aplicação. O aparelho de solda pode ser utilizado com fios de soldar com um diâmetro de 0,6; 0,8 e 1,0 mm. O respectivo rolo de avanço e tubos de contacto são fornecidos juntamente com o aparelho. O rolo de avanço, o tubo de contacto e o diâmetro do fio devem ser sempre compatíveis.

5.4.2 Capacidade das bobinas de fio

Podem ser montadas bobinas de fio no aparelho até, no máximo, 5 kg.

5.4.3 Colocação da bobina de fio

- Para abrir a cobertura da carcaça (fig. 2/4), empurre o punho (fig. 2/27) para trás e abra a cobertura da carcaça (fig. 2/4).
- Verifique se os enrolamentos na bobina não se sobrepõem, para garantir que o fio se desenrola uniformemente.

Descrição da unidade de guia do fio (fig. 26-27)

- A Fixador da bobina
- B Suporte da bobina
- C Pino de arrasto
- D Parafuso de regulação para trava do rolo
- E Parafusos para o suporte do rolo de avanço
- F Suporte do rolo de avanço
- G Rolo de avanço

- H Encaixe do conjunto de tubos
- I Rolo de pressão
- J Suporte do rolo de pressão
- K Mola do rolo de pressão
- L Parafuso de regulação para contrapressão
- M Rolete de guia
- N Bobina de fio
- O Abertura de transporte da bobina de fio

Colocação da bobina de fio (fig. 26,27)

Coloque a bobina de fio (N) no respectivo suporte (B). Certifique-se de que a extremidade do fio de solda é desenrolada do lado da guia do fio, ver seta. Certifique-se de que o fixador da bobina (A) é pressionado e o pino de arraste (C) está encaixado na abertura de transporte da bobina de fio (O). O fixador da bobina (A) tem de engatar novamente por cima da bobina de fio (N) (fig. 27).

Introdução do fio de soldar e ajuste da guia do fio (fig. 28-34)

- Pressione a mola do rolo de pressão (K) para cima e vire para frente (fig. 28).
- Puxe o suporte do rolo de pressão (J) com o rolo de pressão (I) e a respectiva mola (K) para baixo (fig. 29).
- Solte os parafusos do suporte do rolo de avanço (E) e retire o suporte do rolo de avanço (F) para cima (fig. 30)
- Verifique o rolo de avanço (G). A respectiva espessura do fio tem de ser indicada na parte superior do rolo de avanço (G). O rolo de avanço (G) possui duas ranhuras de guia. Se necessário, vire ou substitua o rolo de avanço (G) (fig. 31).
- Volte a colocar e a fixar com parafusos o suporte do rolo de avanço (F).
- Retire o bico de gás (fig. 5/12) do queimador (fig. 5/13) rodando para a direita, desaperte o tubo de contacto (fig. 6/26), (fig. 5 - 6). Coloque o conjunto de tubos (fig. 1/11) que sai do aparelho de soldar no chão, o mais esticado possível.
- Corte os primeiros 10 cm do fio de soldar de forma a realizar um corte reto sem saliências, deformação e sujeira. Chanfre a extremidade do fio de soldar.
- Empurre o fio de soldar através do rolete de guia (M), entre os rolos de pressão e de avanço (G/I), até ao encaixe do conjunto de tubos (H). (fig. 32) Empurre cuidadosamente à mão o fio de soldar no conjunto de tubos até que este sobressaia aprox. 1 cm no queimador (fig. 5/13).
- Desaperte algumas voltas o parafuso de regulação para a contrapressão (L) (fig. 34).
- Volte a virar para cima o suporte do rolo de pressão (J) com o rolo de pressão (I) e a

respectiva mola (K) e engate de novo a mola (K) no parafuso de regulação para contrapressão (L) (fig. 33).

- Ajuste agora o parafuso de regulação para a contrapressão (L), de forma a que o fio de solda fique fixo entre o rolo de pressão (I) e o rolo de avanço (G) sem ser esmagado (fig. 34).
- Enrosque o tubo de contato (fig. 6/26) adequado para o diâmetro do fio de solda utilizado no queimador (fig. 5/13) e encaixe o bico de gás rodando para a direita (fig. 5/12).
- Ajuste o parafuso de regulação para o travão do rolo (D), de forma a que o fio possa continuar a passar e o rolo pare automaticamente após trava da guia do fio.

6. Operação

6.1 Ajuste

Uma vez que o ajuste do aparelho de solda é realizado de forma diferente consoante o tipo de aplicação, recomendamos que proceda aos ajustes baseando-se num teste de solda.

6.1.1 Ajuste da corrente de solda

A corrente de solda pode ser ajustada em 6 níveis no interruptor de corrente de solda (fig. 1/7). A corrente de solda necessária depende da espessura do material, da profundidade de aplicação desejada e do diâmetro do fio de soldar utilizado.

6.1.2 Ajuste da velocidade do avanço do fio

A velocidade do avanço do fio é adaptada automaticamente ao ajuste de corrente utilizado. Um ajuste preciso da velocidade do avanço do fio pode ser efetuado continuamente no regulador de velocidade do avanço do fio de solda (fig. 1/29). Recomenda-se que inicie o ajuste no nível 5, o que representa um valor médio, e, se necessário, reajuste. A quantidade de fio necessária depende da espessura do material, da profundidade de aplicação, do diâmetro do fio de solda utilizado e, também, da extensão das distâncias que devem ser ligadas nas peças a soldar.

6.1.3 Ajuste do fluxo de gás

O caudal de gás pode ser ajustado continuamente no redutor de pressão. Este é indicada no manómetro em litros por minuto (l/min). Fluxo de gás recomendado em espaços sem corrente de ar: 5 – 15 l/min.

Para ajustar o fluxo de gás, solte primeiro a alavanca tensora (fig. 26/K) da unidade de avanço do fio, para evitar um desgaste desnecessário do fio (ver 5.4.3).

Ligar o aparelho à rede (ver ponto 5.3) coloque o interruptor para ligar/desligar/corrente de solda (fig. 1/7; 8) no nível 1; 220 V/380 V e accione o interruptor do queimador (fig. 5/25) para desbloquear o fluxo de gás. Ajuste, então, o fluxo de gás desejado no redutor de pressão.

Volte a apertar a mola do rolo de pressão (fig. 26/K) da unidade de avanço do fio.

6.2 Ligação elétrica

6.2.1 Ligação à rede

Ver ponto 5.3

6.2.2 Ligação da pinça crocodilo de ligação à massa (fig. 1/10)

Se possível, conecte a pinça crocodilo de ligação à massa (10) do aparelho nas imediações do local de soldadura.

Assegure-se que a junção metálica é lisa no local de contato.

6.3 Solda

Caso todas as ligações elétricas para alimentação de corrente e circuito de soldadura, assim como a ligação de gás de proteção estejam efetuadas, pode proceder da seguinte forma:

As peças a soldar têm de estar sem tinta, revestimentos metálicos, sujeira, ferrugem, massa lubrificante e umidade no local da solda.

Ajuste adequadamente a corrente de solda, o avanço do fio e o fluxo de gás (ver 6.1.1 – 6.1.3).

Mantenha a máscara para soldar (fig. 3/17) em frente ao rosto e passe o bico de gás no local da peça em que esta deve ser soldada. Em seguida, acione o interruptor do queimador (fig. 5/25).

Quando o arco voltaico se acender, o aparelho alimenta fio para o banho de fusão. Caso o ponto de solda seja suficientemente grande, o queimador é conduzido lentamente ao longo da aresta desejada. Se necessário, oscile ligeiramente para aumentar o banho de fusão.

Determine o ajuste ideal da corrente de solda, da velocidade de avanço do fio e do fluxo de gás baseando-se num teste de solda. O ideal é ouvir um ruído de solda regular. A profundidade de aplicação deve ser o maior possível, contudo, sem que o banho de fusão caia pela peça.

P**6.4 Dispositivos de proteção****6.4.1 Controlador da temperatura**

O aparelho de solda está equipado com uma proteção contra o sobreaquecimento que protege o transformador de solda contra o sobreaquecimento. Caso a proteção contra o sobreaquecimento atue, acende uma lâmpada de aviso (3) no aparelho. Deixe arrefecer o aparelho de soldar durante algum tempo.

7. Limpeza, manutenção e pedidos de peças de reposição

Retire a plugue da corrente antes de qualquer trabalho de limpeza.

7.1 Limpeza

- Mantenha os dispositivos de segurança, ranhuras de ventilação e a carcaça do motor o mais limpo possível. Esfregue o aparelho com um pano limpo ou sopre com ar comprimido a baixa pressão.
- Aconselhamos a limpar o aparelho diretamente após cada utilização.
- Limpe regularmente o aparelho com um pano. Não utilize detergentes ou solventes; estes podem corroer as peças de plástico do aparelho. Certifique-se de que não entra água para o interior do aparelho.

7.2 Manutenção

No interior do aparelho não existem quaisquer peças que necessitem de manutenção.

7.3 Pedidos de peças de reposição:

Ao solicitar peças de reposição, devem-se fazer as seguintes indicações:

- Tipo da máquina
- Número de artigo da máquina
- Número de identificação da máquina
- Número da peça necessária

Pode encontrar os preços e informações atuais em www.isc-gmbh.info


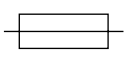
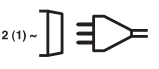



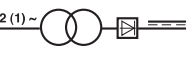
8. Eliminação e reciclagem

O aparelho encontra-se dentro de uma embalagem para evitar danos de transporte. Esta embalagem é matéria-prima, podendo ser reutilizada ou reciclada. O aparelho e os respectivos acessórios são de diferentes materiais, como por ex. o metal e o plástico. Os componentes que não estiverem em condições devem ter tratamento de lixo especial. Informe-se sobre reciclagem. Proteja o Meio Ambiente!

9. Detecção de anomalias

Falha	Causa	Resolução
O rolo de avanço não roda	Falha de tensão de rede Regulador do avanço do fio a 0	Verifique a ligação Verifique o ajuste
O rolo de avanço roda, no entanto, sem guia do fio	Má pressão do rolo (ver 5.4.3) Travão do rolo demasiado apertado (ver 5.4.3) Rolo de avanço sujo/danificado (ver 5.4.3) Conjunto de tubos danificado Tubo de contacto com tamanho incorrecto/sujo/desgastado (ver 5.4.3) Fio de soldar soldado ao bico de gás/tubo de contacto	Verifique o ajuste Verifique o ajuste Limpe ou substitua Verifique o revestimento da guia do fio Limpe/substitua Solte
O aparelho deixa de funcionar após uma longa utilização, a lâmpada de controlo do controlador da temperatura (3) acendese.	O aparelho sobreaqueceu por utilização demasiado longa e/ou desrespeito do tempo de reposição	Deixe o aparelho arrefecer durante, no mínimo, 20-30 minutos
Costura de soldadura de muito má qualidade	Ajuste da corrente/avanço incorrecto (ver 6.1.1/6.1.2) Sem/pouco gás (ver 6.1.3)	Verifique o ajuste Verifique o ajuste e pressão de enchimento da botija de gás

P**10. Explicação dos símbolos**

			Não armazene ou utilize o aparelho em ambientes úmidos ou molhados ou à chuva.
	Fusível com valor nominal em amperes na ligação à rede		Ligação à rede
U_1	Tensão de rede	60 Hz	Frequência de rede
$I_1 \text{ max}$	Maior valor de cálculo da corrente		Símbolo para a curva característica descendente
	Antes de utilizar o aparelho de solda, leia atentamente e tenha em atenção ao manual de instruções		Soldas com metal inerte e gás activo incluindo a utilização de fio de enchimento
U_0	Tensão nominal em vazio	IP 21	Grau de proteção
I_2	Corrente de soldadura	H	Classe de isolamento
$\varnothing \text{ mm}$	Diâmetro do fio de solda	X	Duração da ligação
	Transformado		

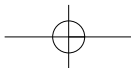
O aparelho está desparasitado segundo a directiva CE 89/336/CEE



Ⓢ

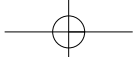
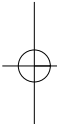
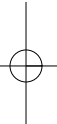
A reprodução ou duplicação, mesmo que parcial, da documentação e dos anexos dos produtos, carece da autorização expressa da ISC GmbH.

Ⓢ Salvaguardem-se alterações técnicas



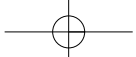
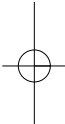
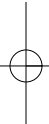


A series of approximately 25 horizontal lines for writing, spanning most of the page width. The lines are evenly spaced and extend from the left margin to the right margin.





Lined area for text input, consisting of approximately 25 horizontal lines.



P CERTIFICADO DE GARANTIA

Estimado(a) cliente,

Os nossos produtos são submetidos a um rigoroso controle de qualidade. Se, ainda assim, o aparelho não funcionar nas devidas condições, lamentamos esse fato e pedimos-lhe que se dirija ao nosso serviço de assistência técnica na morada indicada no presente certificado de garantia. Se preferir, também pode contactar-nos telefonicamente através do número de assistência técnica abaixo indicado. O exercício dos direitos de garantia está sujeito às seguintes condições:

1. As presentes condições de garantia regem as prestações de garantia complementar e não afectam os seus direitos legais de garantia. O nosso serviço de garantia é prestado gratuitamente.
2. A garantia cobre exclusivamente os defeitos de material ou de fabrico e limita-se à reparação de tais defeitos ou à substituição do aparelho. Chamamos a atenção para o fato de os nossos aparelhos não terem sido concebidos para uso comercial, artesanal ou industrial. Não haverá, por isso, lugar a um contrato de garantia no caso de o aparelho ser utilizado em empresas do comércio, do artesanato ou da indústria ou em atividades equiparáveis. A nossa garantia exclui, além disso, quaisquer indemnizações por danos de transporte, danos resultantes da não observância das instruções de montagem ou de uma instalação incorrecta, da não observância das instruções de funcionamento (por exemplo, ligação a uma tensão de rede ou a um tipo de corrente errado), de uma utilização abusiva ou indevida (como, por exemplo, sobrecarga do aparelho ou utilização de ferramentas ou acessórios não autorizados), da não observância das regras de manutenção e segurança, da penetração de corpos estranhos no aparelho (por exemplo, areia, alvenaria e concretos ou pó), do uso da força ou de impactos externos (como, por exemplo, danos causados pela queda do aparelho), bem como do desgaste normal resultante da utilização do aparelho. Isto é válido especialmente para os acumuladores aos quais concedemos uma garantia de 12 meses.

O direito de garantia extingue-se no caso de já ter havido uma tentativa de reparação do aparelho.

3. O período de garantia é de 1 ano a contar da data de compra do aparelho. Os direitos de garantia devem ser reclamados dentro do período de garantia, no prazo de duas semanas após ter sido detectado o defeito. Está excluída a reclamação de direitos de garantia após o termo do período de garantia. A reparação ou a substituição do aparelho não implica o prolongamento do período de garantia nem dá origem à contagem de um novo período de garantia para o aparelho ou para eventuais peças de substituição montadas no mesmo. O mesmo se aplica no caso de a assistência técnica ter sido prestada no local.
4. Para activar a garantia deverá enviar o aparelho defeituoso à cobrança para a morada abaixo indicada, juntamente com o talão de compra original ou qualquer outro documento comprovativo da data de compra. Por isso, é importante que guarde o talão de compra como comprovativo. Descreva o mais detalhadamente possível o motivo da reclamação. Se o defeito do aparelho estiver abrangido pelo nosso serviço de garantia, ser-lhe-á imediatamente enviado um aparelho novo ou reparado.

Naturalmente, também teremos todo o gosto em efectuar reparações que não estão, ou deixaram de estar, abrangidas pelo serviço de garantia. Nesse caso, terá de suportar os custos da reparação. Para este efeito, deverá enviar o aparelho para a morada do nosso serviço de assistência técnica.