



ARMADA 630/1000/1250N



MANUAL DE USO / ESPAÑOL



Este manual debe ser leído atentamente antes de proceder a instalar y utilizar este producto.
Antes de usar la soldadora lea cuidadosamente, comprenda y respete las instrucciones de seguridad



⚠️ ADVERTENCIAS ⚠️

FELICITACIONES POR ADQUIRIR UN EQUIPO RMB, TU ELECCIÓN INTELIGENTE EN SOLDADURA.

Los usuarios de los equipos RMB deben asegurar que cualquier persona que trabaje en el equipo o cerca del mismo tome las medidas de precaución de seguridad pertinentes. Las medidas de precaución de seguridad deben satisfacer los requisitos que se aplican a este tipo de equipamiento. Además de las regulaciones normales aplicables al local de trabajo, deben observarse las siguientes recomendaciones.

Todo el trabajo debe ser ejecutado por personal especializado, bien familiarizado con el funcionamiento del equipo. El funcionamiento incorrecto del equipo puede resultar en situaciones peligrosas que pueden dar origen a heridas en el operador y daños en el equipamiento.

1. Cualquier persona que utilice el equipo debe estar familiarizado con:

- La operación del mismo.
- La ubicación de los dispositivos de interrupción del funcionamiento del equipo.
- El funcionamiento del equipo.
- Las medidas de precaución de seguridad pertinentes.
- El proceso de soldadura o corte.

2. El operador debe certificarse de que:

Ninguna persona no autorizada se encuentra dentro del área de funcionamiento del equipo cuando éste es puesto a trabajar. Nadie está desprotegido cuando se forma el arco eléctrico.

3. El espacio de trabajo debe:

- Ser adecuado a la finalidad en cuestión.
- No estar sujeto a corrientes de aire.

4. Equipamiento de seguridad personal:

Use siempre el equipamiento personal de seguridad recomendado como, por ejemplo máscara para soldadura eléctrica con el vidrio de acuerdo con el trabajo que será ejecutado, anteojos de seguridad, vestuario a prueba de llama, guantes de seguridad.

No use elementos sueltos como, por ejemplo, bufandas, relojes, pulseras, anillos, etc, que podrían quedar atascados o provocar quemaduras.

NO SE ACERQUE AL HUMO.

NO se acerque demasiado al arco.

Si es necesario, utilice lentes para poder trabajar a una distancia razonable del arco.

LEA y ponga en práctica el contenido de las hojas de datos sobre seguridad y el de las etiquetas de seguridad que encontrará en las cajas de los materiales para soldar.

TRABAJE EN ZONAS VENTILADAS

Aprovechando las corrientes de aire naturales o instale un sistema de extracción. En caso de no contar con dicho sistema, utilizar un ventilador doméstico cuyo flujo de aire esté direccionado de manera opuesta al proceso de soldadura a fin de redireccionar humos y gases fuera de la zona de trabajo.

SI TRABAJA EN SALAS GRANDES O AL AIRE LIBRE, con la ventilación natural será suficiente siempre que aleje la cabeza de los humos.

UTILICE PROTECTORES OCULARES, AUDITIVOS Y CORPORALES CORRECTOS

PROTÉJASE los ojos y la cara con una máscara, preferentemente fotosensible.

PROTÉJASE el cuerpo de las salpicaduras por soldadura y de los rayos del arco con ropa de protección, como tejidos de lana, guantes y delantal ignífugos, pantalones de cuero y botas altas.

PROTEJA a los demás de salpicaduras y destellos con pantallas de protección.

EN ALGUNAS ZONAS, podría ser necesaria la protección auricular.

ASEGÚRESE de que los equipos de protección estén en buen estado.

Utilice gafas de protección en la zona de trabajo **EN TODO MOMENTO.**

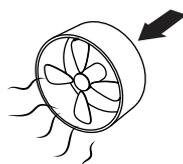
SITUACIONES ESPECIALES

NO SUELDE NI CORTE recipientes o materiales que hayan estado en contacto con sustancias de riesgo, a menos que se hayan lavado correctamente. Esto es extremadamente peligroso.

NO SUELDE NI CORTE piezas pintadas o galvanizadas, a menos que haya adoptado medidas para aumentar la ventilación. Estas podrían liberar humos y gases muy tóxicos.

RETIRE cualquier material inflamable de la zona de trabajo de soldadura.

TENGA SIEMPRE A MANO UN EQUIPO DE EXTINCIÓN DE FUEGOS Y ASEGÚRESE DE SABER UTILIZARLO.



! ADVERTENCIAS !

LOS CAMPOS ELECTROMAGNÉTICOS PUEDEN SER PELIGROSOS.



El flujo de corriente eléctrica por los conductores genera campos electromagnéticos (EM) localizados. La corriente de soldadura genera campos EM en los cables para soldar y en los soldadores.

Los campos EM pueden interferir con ciertos marcapasos, por lo que los operarios portadores de marcapasos deberán acudir a su médico antes de soldar.

La exposición a los campos EM de la soldadura podría tener otros efectos sobre la salud que aún se desconocen.

Los operarios deberán ajustarse a los siguientes procedimientos para reducir al mínimo la exposición a los campos EM derivados del circuito del soldador:

Guíe los cables auxiliares y del electrodo a la vez y utilice cinta adhesiva siempre que sea posible.

No se enrolle las derivaciones del electrodo por el cuerpo.

No se coloque entre el electrodo y los cables auxiliares.

Conecte el cable auxiliar a la pieza de trabajo lo más cerca posible de la zona en la que se esté soldando.

No trabaje junto a la fuente de alimentación del equipo.

UNA DESCARGA ELÉCTRICA LO PUEDE MATAR.



Los circuitos auxiliar (tierra) y del electrodo están "vivos" desde el punto de vista eléctrico cuando el soldador está encendido. No toque dichas partes "vivas" con el cuerpo. Tampoco las toque si lleva ropa que esté mojada. Utilice guantes secos y herméticos para aislarse las manos.

Aísle la pieza de trabajo y el suelo con un aislante seco.

Asegúrese de que el aislante sea lo suficientemente amplio como para cubrir toda la zona de contacto físico con la pieza y el suelo.

Además de adoptar las medidas de seguridad habituales, si debe soldar en condiciones arriesgadas desde el punto de vista eléctrico (en zonas húmedas o mientras lleva ropa mojada; en estructuras metálicas como suelos, rejas o andamios; en posiciones poco habituales, como sentado, de rodillas o tumbado, si hay probabilidades de tocar de forma accidental la pieza de trabajo o el suelo), el operario deberá tener en cuenta los siguientes aspectos:

Asegúrese de que el cable de masa presente una buena conexión eléctrica con el metal que se esté soldando.

La conexión deberá hacerse lo más cerca posible de la zona de trabajo.

Haga una buena conexión a tierra con la pieza de trabajo o el metal que vaya a soldar.

Mantenga el soporte del electrodo, las pinzas, el cable del equipo y la máquina de soldar en buen estado de funcionamiento. Cambie el aislante si está dañado.

Nunca sumerja el electrodo en agua para enfriarlo.

No toque nunca de forma simultánea las piezas vivas desde el punto de vista eléctrico de los soportes de los electrodos conectados a los dos equipos, ya que la tensión existente entre las dos podría ser equivalente a la tensión de los circuitos de los dos equipos.

Cuando tenga que trabajar por encima del nivel del suelo, utilice un arnés a modo de protección por si se produjera una descarga y se cayera.

LAS RADIACIONES DEL ARCO QUEMAN.



Utilice un protector con el filtro y las cubiertas debidos para protegerse los ojos de las chispas y de las radiaciones del arco cuando esté soldando u observando una soldadura por arco.

Utilice ropa adecuada y fabricada con materiales ignífugos y duraderos para protegerse la piel y proteger a sus compañeros de las radiaciones del arco.

Proteja a los técnicos que estén en las inmediaciones con una pantalla ignífuga y pídale que no miren al arco y que no se espongan a la radiación del arco ni a las salpicaduras.

⚠ ADVERTENCIAS ⚠

LOS HUMOS Y GASES PUEDEN SER PELIGROSOS.



Al soldar, se pueden generar humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirar dichos humos y gases.

Si va a soldar, no se acerque al humo. Asegúrese de que haya una buena ventilación en la zona del arco para garantizar que no se respiren los humos y gases. Si debe soldar superficies revestidas (consulte las instrucciones del contenedor o las hojas de datos sobre seguridad) o superficies de plomo, acero u otros metales cadmiados, asegúrese de exponerse lo menos posible y de respetar los límites de exposición permisibles. Para ello, utilice los sistemas de extracción y de ventilación locales, a menos que la evaluación de la exposición indiquen lo contrario.

En espacios cerrados y, en algunos casos, en espacios abiertos, necesitará un respirador. Además, deberá tomar precauciones adicionales cuando suelde acero galvanizado.

No utilice el equipo para soldar en zonas rodeadas de vapores de hidrocarburo clorado procedentes de operaciones de desengrasado, limpieza o pulverización. El calor y la radiación del arco pueden reaccionar con los vapores del disolvente y formar fosgeno, un gas muy tóxico, y otros productos irritantes.

Los gases de protección que se utilizan en la soldadura por arco pueden desplazar el aire y provocar lesiones o incluso la muerte. Asegúrese de que haya suficiente ventilación, en particular en zonas cerradas, para garantizar que el aire que respire sea seguro.

LAS CHISPAS DERIVADAS DE CORTES Y SOLDADURAS PUEDEN PROVOCAR INCENDIOS O EXPLOSIONES.

Elimine cualquier factor de riesgo de incendio de la zona de trabajo. Si no fuera posible, cubra los materiales para evitar que las chispas puedan crear un incendio. Recuerde que las chispas derivadas de las soldaduras pueden pasar con facilidad, a través de grietas pequeñas a zonas adyacentes. Además, los materiales pueden calentarse con rapidez. Evite soldar cerca de conductos hidráulicos. Asegúrese de tener un extintor a la mano.

Cuando no esté utilizando el equipo, asegúrese de que el circuito del electrodo no toque en absoluto la zona de trabajo ni el suelo. Si se pusieran en contacto de forma accidental, dichas partes podrían sobrecalentarse y provocar un incendio.

No caliente, corte ni suelde depósitos, bobinas o contenedores hasta que se haya asegurado de que tales procedimientos no harán que los vapores inflamables o tóxicos del interior de dichas piezas salgan al exterior. Estos pueden provocar explosiones incluso si se han "limpiado".

El arco de soldadura desprende chispas y salpicaduras. Utilice prendas de protección, como guantes de piel, camisas gruesas, pantalones sin dobladillos, botas altas y un gorro para el pelo. Utilice un protector auricular cuando suelde en un lugar distinto del habitual o en espacios cerrados. Cuando esté en la zona de trabajo, utilice siempre gafas de protección con blindaje lateral.

SI SE DAÑAN, LOS TUBOS PUEDEN EXPLOTAR.

Utilice únicamente tubos de gas comprimido que contengan los gases de protección adecuados para el proceso en cuestión, así como reguladores diseñados para un gas y presión concretos. Todos los conductos, empalmes, etc. deberán ser adecuados para el uso en cuestión y mantenerse en buen estado.

Guarde los tubos siempre en vertical y asegúrelos correctamente a un bastidor o a un soporte fijo.

Los tubos deberán almacenarse:

- Alejados de aquellas zonas en las que puedan recibir golpes o estar sujetas a daños físicos.
- A una distancia segura de las zonas de soldadura por arco y de corte y de cualquier otra fuente de calor, chispas o llamas.

No deje que el electrodo, el soporte del electrodo ni ninguna otra pieza viva desde el punto de vista eléctrico entre en contacto con el tubo.

No acerque la cabeza ni la cara a la válvula de salida del tubo cuando abra dicha válvula.

DESCRIPCIÓN GENERAL

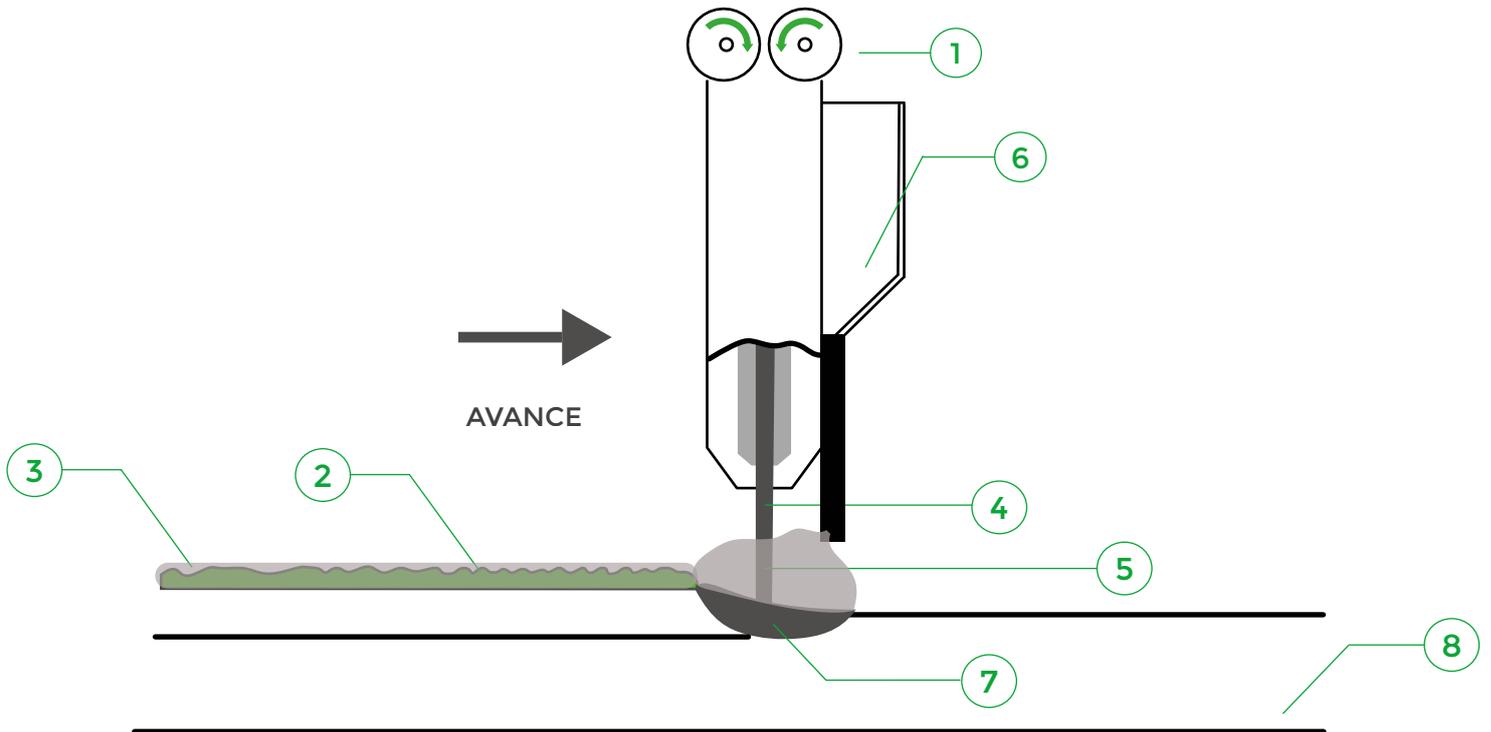

La línea armadan fuentes de alimentación con ciclos de trabajo del 100%.

Desarrolladas básicamente para arco (SAW), pero también pueden ser utilizadas en modalidad electrodo revestido (MMA).

Para el proceso SAW, cuenta con un carro auto-transportable, muy práctico para extensas soldaduras longitudinales de precisión.

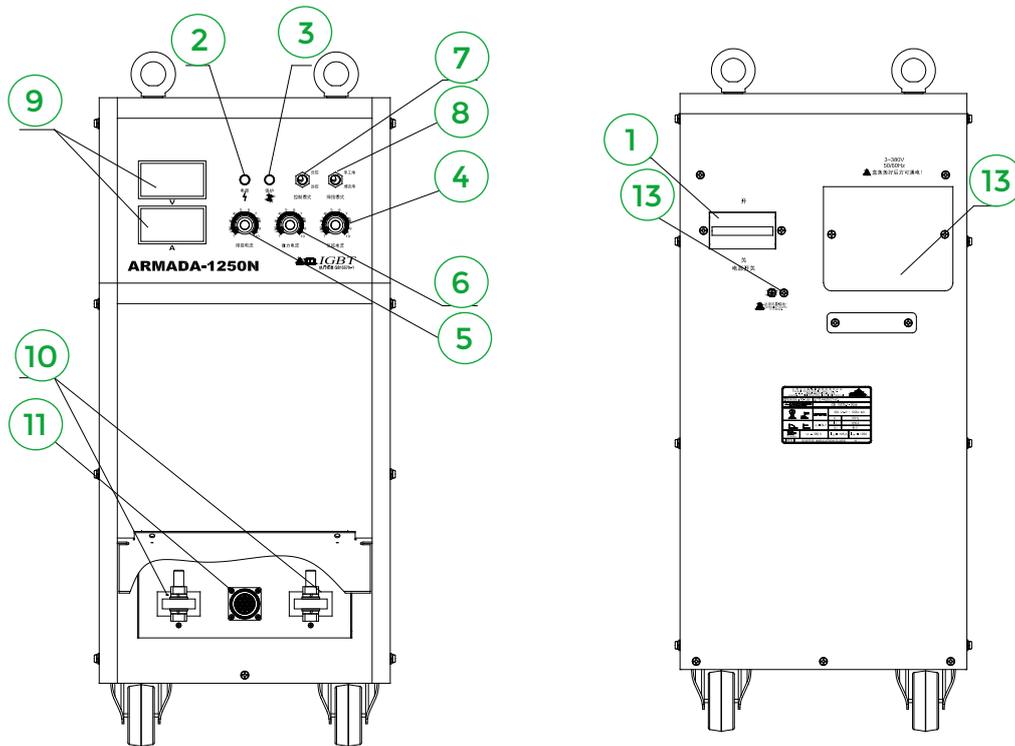
Ficha técnica

MODELO	Tensión de línea	Potencia Máx. Absorbida	Ciclo de servicio. EN 60974-1 (40 °C)	Tensión absorbida máx. (V)	Rango de corriente	Velocidad de soldadura	Dimensiones (mm)	Peso (Kg)
ARMADA 630 N	380 V	36.9	630 A - 100%	84	50 a 630 A	10- 130 Mts/hs	840x380x900	103
ARMADA 1000T N	380 V	53.3	1000 A - 100%	84	90 a 1000 A	10- 130 Mts/hs	840x380x900	115
ARMADA 1250 N	380 V	69.8	1250 A - 100%	84	60 a 1250 A	6- 130 Mts/hs	840x380x900	115



- ① Sistema devanador.
- ② Sordón de soldadura (sumergido)
- ③ Escoria (cubre al cordón).
- ④ Alambre.
- ⑤ Flux (fundente).
- ⑥ Tolva del fundente.
- ⑦ Baño de fusión.
- ⑧ Metal base.





1) Interruptor de suministro de energía: Cuando se ajusta el interruptor a "encender", la electricidad llega a la fuente de alimentación de soldadura, el indicador de la fuente de alimentación (verde) se enciende, el ventilador comienza a girar al mismo tiempo. Y cuando el indicador (verde) se apaga, el ventilador deja de girar.

2) El indicador de la fuente de alimentación: Cuando llega la electricidad a la fuente de alimentación, se enciende el indicador de la fuente de alimentación (verde).

3) El indicador de precaución: Cuando la máquina de soldar funciona durante el ciclo de trabajo, la temperatura de la máquina es demasiado alta y la fuente de alimentación tiene sobrepresión, bajo presión, falta de fase, el indicador anormal (amarillo) se enciende.

4) Corriente de encendido

5) El ajuste de la corriente de soldadura

La perilla de ajuste actual puede hacer que el valor actual del más alto al más bajo cambie continuamente. Gire la perilla en el sentido de las agujas del reloj, el valor de la corriente y el voltaje aumentarán.

6) El ajuste de la fuerza de empuje del arco (ARC FORCE): La perilla de ajuste de la fuerza de empuje del arco será efectiva solo cuando el carácter de la fuente de poder se establezca en el carácter negativo y arrastre una tecnología de control. Aumentar la corriente de fuerza de empuje puede aumentar la corriente de cortocircuito automáticamente y evitar interrupciones cuando el arco es muy corto. Gire la perilla y la fuerza de empuje del arco aumenta.

7) Selector de proceso (MMA): Cuando el interruptor se ajusta al control de cierre, la perilla en el panel de control de la fuente de alimentación de soldadura será efectiva; cuando el interruptor se ajusta al control a distancia, la perilla en el panel de control de la fuente de alimentación de soldadura no será efectiva, pero la perilla en la caja de control del carro de soldadura.

8) Característica de salida (MMA / SAW): Seleccione la característica de fuente de alimentación adecuada de acuerdo con los diferentes modos de soldadura.

9) indicador digital: "V" es el voltímetro; "A" es el amperímetro.

10) El extremo de entrada de la fuente de alimentación: Con respecto a los requisitos de la tecnología de soldadura, determine el modo de conexión de la polaridad de la fuente de alimentación de soldadura y conecte el cable de soldadura adecuado. La conexión entre el cable y el extremo de salida debe fijarse firmemente.

11) Cable de control: El cable de control con 14 pines (proporcione el enchufe con 19 pines) se utiliza para la comunicación de la señal de control entre la fuente de alimentación de soldadura y el carro de soldadura.

12) Cable de alimentación: Cable de entrada trifásico, cables de cobre GT 20mm².

13) Cable de tierra



- | | |
|----------------------------------|---|
| ① Display de velocidad de avance | ⑦ Configuración de voltaje |
| ② Display de amperaje | ⑧ Configuración de amperaje |
| ③ Display de voltaje | ⑨ Configuración de velocidad de avance. |
| ④ Inicio de soldadura | ⑩ - |
| ⑤ Final de soldadura | ⑪ Selector de movimiento: avance/retroceso |
| ⑥ ON/OFF | ⑫ Selector: Testing / Modo operativo de soldadura |
| | ⑬ Selector de dirección de soldadura(manual) |

Encendido y apagado de la fuente de alimentación

Para controlar el encendido y apagado de la fuente de alimentación mediante el sistema de control del carro.

1) MANUAL (ALAMBRE SOLDADO HACIA ADELANTE / ALAMBRE SOLDADO HACIA ATRÁS)

La perilla "WELDWIRE FORWARD" es para operación manual. Tan pronto como presione la perilla "WELDWIRE FORWARD", los rodillos de alimentación de alambre comienzan a alimentarse e indican la señal de contacto. Tan pronto como el alambre hace contacto con la pieza de trabajo (la pieza de trabajo se conecta con el "-" del extremo de salida de la máquina de soldar, y el alambre se conecta con el "+" del extremo de salida de la máquina de soldar) la alimentación de alambre se detiene automáticamente.

2) DIRECCIÓN (El interruptor de dirección de soldadura)

Se utiliza para controlar que el carro avance o retroceda. La dirección de movimiento se decide mediante este interruptor mientras se suelda automáticamente. (Para decidir la dirección de soldadura: la posición de la máquina en movimiento del carro se considera la parte trasera, mientras que el interruptor de "dirección de soldadura" se ajusta a "POSITIVO-PASANDO", el carro se moverá hacia adelante después de comenzar a soldar; mientras que la "soldadura dirección" ajustada a "REVERSE", el carro se moverá hacia atrás después de comenzar a soldar.)

3) INICIO DE SOLDADURA

Presione la perilla "INICIAR SOLDADURA", la máquina de soldar comienza a emitir el voltaje abierto, comenzará a efectuar la alimentación de alambre lentamente para iniciar el arco y volverá a la soldadura normal automáticamente después de iniciar el arco con éxito.

4) DETENER LA SOLDADURA.

Presione la perilla "STOP", la máquina de soldar cambiará al estado de arco de retorno de la soldadura.

5) AJUSTE DE VELOCIDAD

Se utiliza para ajustar la velocidad de funcionamiento del carro de soldadura, es decir, la velocidad de soldadura. El rango de ajuste es 6-130M / H.

6) CORRIENTE DE SOLDADURA Y AJUSTE DE VOLTAJE

Se utiliza para ajustar la corriente y el voltaje durante el proceso de soldadura.



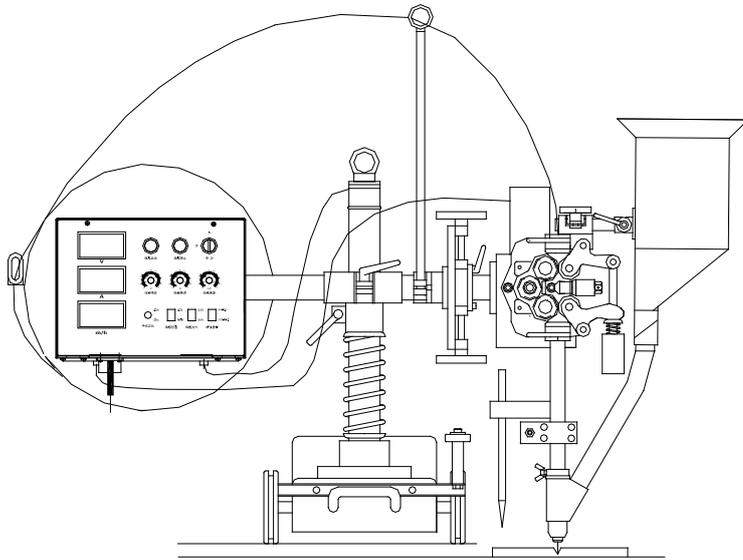
- | | |
|--|--------------------------------|
| ① Display de amperaje | ⑤ Selector de proceso: MMA/SAW |
| ② Display de voltaje | ⑥ Corriente inicial (MMA/ SAW) |
| ③ Led de estado del equipo | ⑦ Forzador de arco (MMA/SAW) |
| ④ Selector de dirección de soldadura: POSITIVE (avance) REVERSE (retroceso). | ⑧ Corriente de soldadura (MMA) |

Características eléctricas

Potencia de alimentación		Trifásica AC 380/400V/415/440V	
Frecuencia		50/60Hz	
		ARMADA-1000/1250N	ARMADA -630N
Capacidad instalada	Fuente de alimentación aplicada	100kVA	41kVA
	Generador del motor	GT 200kVA	GT 100kVA
Equipo de protección de entrada	Fusible	150A	100A
	Disyuntor sin fusible (o protector de fugas)	150A	100A
Área de sección del cable	Fuente de alimentación de soldadura de entrada	Sección 16mm ² cobreado	Sección 10mm ² cobreado
	Fuente de alimentación de soldadura de salida	Sección de 140mm ² cobreado	Sección 70mm ² cobreado
	Cable de tierra	Sección 14mm ² cobreado	Sección 10mm ² cobreado

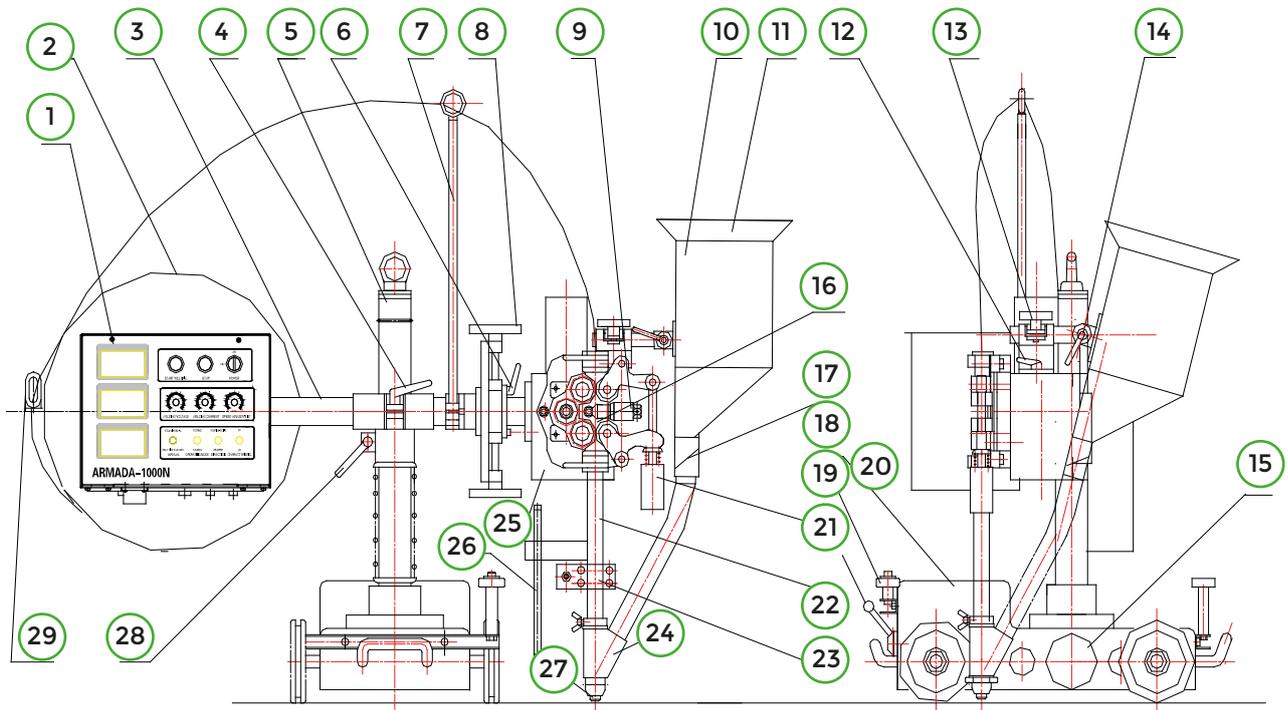
ARMADA 630/1000/1250N

CARRO DE SOLDADURA



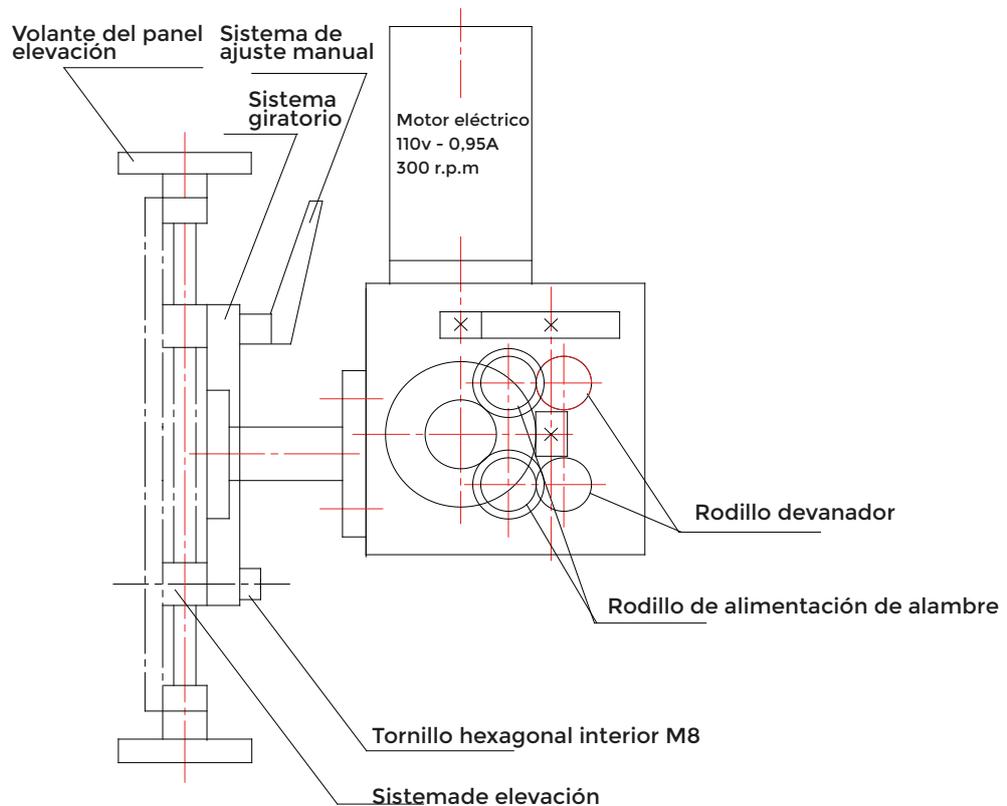
Características técnicas

Modelo	ARMADA-630N	ARMADA-1000N	ARMADA-1250N
Diámetro de alambre Φ (mm)	2.0-4.0	2.0-6.0	2.0-6.0
Velocidad de soldadura (m/h)	6-130	6-130	6-130
Velocidad de alimentación de alambre (m/min)	0.4-5.0	0.2-2.5	0.2-2.5
Rango de la nariz (mm)	100*100*70	100*100*70	100*100*70
Beam height (mm)	100	100	100
Nariz alrededor de la esquina trasera de los carros	$\pm 90^\circ$	$\pm 90^\circ$	$\pm 90^\circ$
Perspectiva de deflexión de herramientas	$\pm 45^\circ$	$\pm 45^\circ$	$\pm 45^\circ$
Perspectiva de deflexión de la nariz	$\pm 90^\circ$	$\pm 90^\circ$	$\pm 90^\circ$
Capacidad de flujo(L)	6	6	6
Capacidad del rollo de alambre de soldadura (Kg)	25	25	25
Dimensiones (mm)	1020*480*740	1020*480*740	1020*480*740
Peso neto del carro (kg)	65	65	65

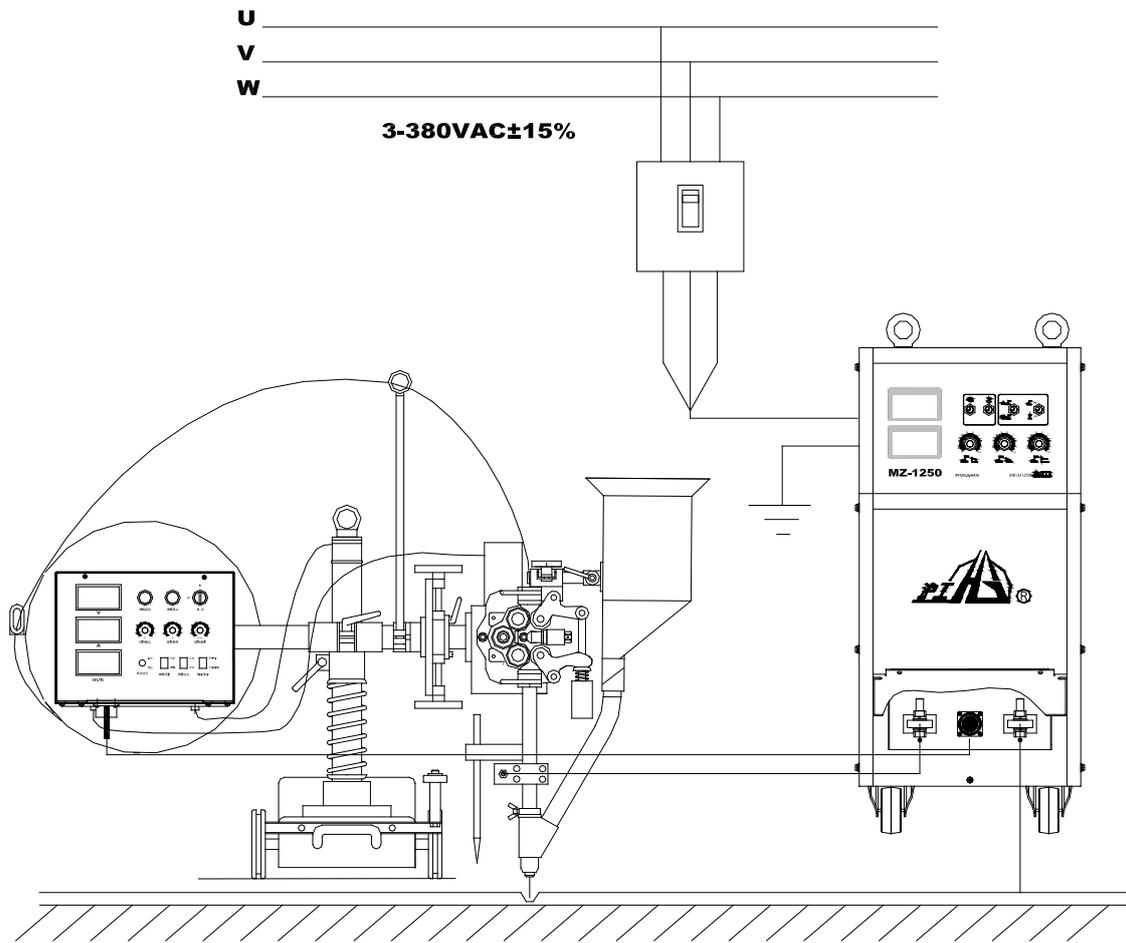


- | | |
|------------------------------------|---|
| 1. Carcasa de control | 15. Volante |
| 2. Rollo de alambre | 16. Conjunto de alimentación de alambre |
| 3. Brazo | 17. Interruptor de tolva |
| 4. Ajuste móvil (1) | 18. Base |
| 5. Columna vertical | 19. Neumático fijo |
| 6. Ajustes móvil (2) | 20. Mango de regulación de presión |
| 7. Plomo de seda | 21. Mango de arranque |
| 8. Volante de ajuste | 22. Barra de herramientas |
| 9. Recto redondo | 23. Placa conductora de corriente |
| 10. Tolva (flux). | 24. Pico de la tolva |
| 11. Rejilla del filtro de fundente | 25. Regulador de alambre |
| 12. Ajuste móvil (3) | 26. Guía de dedo |
| 13. Volante en forma de estrella. | 27. Pico de contacto |
| 14. Mango. | 28. Ajuste móvil (4) |
| | 29. Aro de alambre |

Esquema de nariz rotatoria



	ARMADA-630N	ARMADA-1000N	ARMADA-1250N
Voltaje de alimentación	AC 380/400/415/440V		
Fases	3 fases		
Frecuencia	50/60Hz		
Capacidad de entrada nominal	36.9KVA	53.3KVA	69.8KVA
Voltaje máximo	84V	84V	84V
Corriente de salida	DC 50-630	DC 60-1000	DC 60-1250
Ciclo de trabajo	100%	100%	100%
Dimension mm	840*380*900		
Peso	103Kg	115Kg	115Kg



Componentes

NO.	Nombre	ABP-630N	ABP -1000N	ABP -1252Ni	Cantidad	Observación
1.	Fuente de alimentación de soldadura	ABP-630N (012004)	ABP -1000N (012005)	ABP -1252Ni (012006)	1	
2.	Carro de soldadura	ST-3-630 (3.54.027)	ST-3 -1000 (3.54.002-3)	ST-3 -1250 (3.54.014)	1	
3.	Cable de soldadura	14 pins	14 pins	14 pins	1	L=15M
4.	Cable de soldadura	70mm ² 1 pieza	70mm ²	70mm ²	2	L=15M
5.	Cable de soldadura	70mm ² 1 pieza	70mm ²	70mm ²	2	L=3M
6.	Cable de entrada	≥10mm ²	≥16mm ²	≥16mm ²	3	Provided by user
7.	Interruptor del aire	100A	125A	125A	1	Provisto por el usuario

POLÍTICAS DE GARANTÍA

GARANTÍA DE EQUIPOS RMB

LÍNEA DE SOLDADORAS

TODOS LOS PRODUCTOS DE LA LINEA DE SOLDADURA MARCA RMB ESTÁN GARANTIZADOS CONTRA DEFECTOS DE FABRICACIÓN Y DEBEN SER USADOS PARA EL TRABAJO QUE FUERON DISEÑADOS. (VER MANUAL DEL USUARIO) REQUISITOS PARA LA GARANTÍA:

- Que el producto haya sido vendido por un asociado comercial o distribuidor autorizado por la marca RMB. - Fotocopia de la factura o documento que respalde la compra sin tachones ni enmendaduras.
- El producto no debe haber sido reparado, destapado o abierto por personas no autorizadas a la empresa.

LA GARANTÍA NO CUBRE:

- Daños por accidentes tales como golpes, mal uso del equipo.
- Daños causados por descargas eléctricas, sobretensión, problemas de voltaje o problemas de corriente.
- Uso del producto en trabajos para los cuales no fue diseñado o uso por personal / soldadores no cualificados.
- Daños ocasionados por factores externos que afecten el funcionamiento normal del equipo, tales como extrema suciedad, humedad o daños causados por elementos que puedan generar fallas en el circuito y sus componentes.
- Daños por operación inadecuada sin seguir las instrucciones del manual de operación.
- Daños ocasionados por falta de mantenimiento.
- Problemas ocasionados por Instalaciones sin polo a tierra.
- Equipos que hayan sido reparados o manipulados por talleres no autorizados por la empresa.
- Desgaste de partes causadas por el uso normal del equipo.

GARANTÍA PARA EQUIPOS

1 AÑO DE GARANTÍA LIMITADA PARA FALLAS EN TARJETAS-CIRCUITOS Y PARTES ELÉCTRICAS.

IMPORTANTE : Los usuarios que registren sus equipos en www.rmb.com.ar contarán con un año de garantía adicional

RMB se compromete a reparar sin costo o cambiar, cualquier parte que presente fallas debido a daños por defectos de Fábrica por un año desde la fecha de compra. No se incluyen los elementos que deben ser sustituidos por desgaste y/o mal uso.

1 AÑO DE GARANTÍA ACCESORIOS COMO TORCHAS MIG - TIG MARCA PARKER.

RMB se compromete a reparar sin costo o cambiar, cualquier parte que presente fallas debido a daños por defectos de fábrica por 1 año desde la fecha de compra. No se incluyen los elementos que deben ser sustituidos por desgaste y/o mal uso..

MÁSCARAS PARA SOLDAR 1 AÑO DE GARANTÍA LIMITADA

RMB se compromete a reparar sin costo o cambiar, cualquier parte que presente fallas debido a daños por defectos de fábrica por 1 año desde la fecha de compra. Filtro electrónico: 3 meses de Garantía sobre defectos de fabricación. No se incluyen los elementos que deben ser sustituidos por desgaste y/o mal uso.

EN NINGÚN CASO RMB SOLDADORAS SERA RESPONSABLE POR DAÑOS, COSTOS Y GASTOS DIRECTOS, INDIRECTOS, ESPECIALES, INCIDENTALES, O DE CONSECUENCIA (INCLUYENDO LA PERDIDA DE GARANTÍA) YA SEA BASADO EN CONTRATO O CUALQUIER OTRA TEORÍA LEGAL.