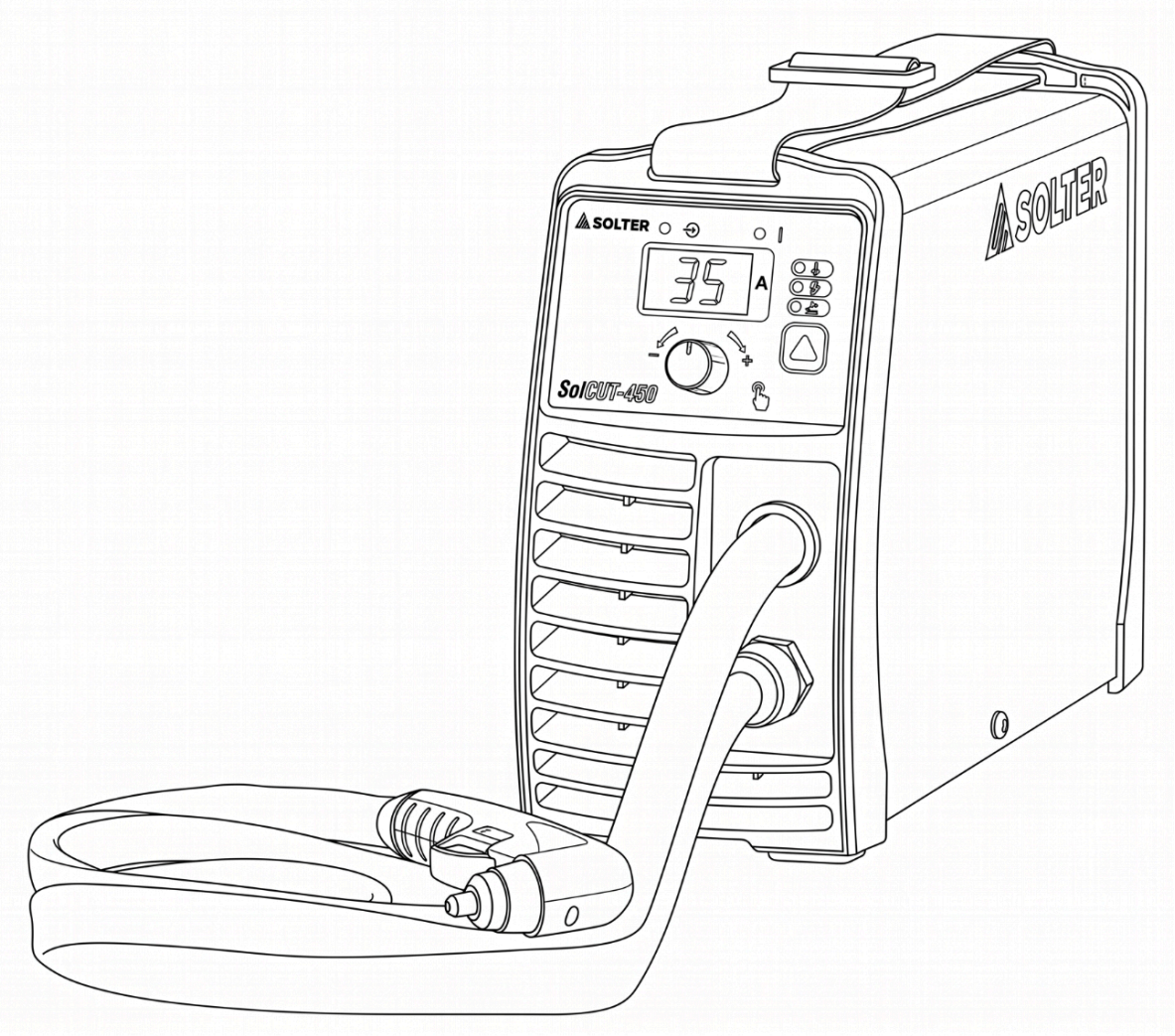


SOLCUT 45D

MANUAL DE INSTRUCCIONES

INSTRUCTION MANUAL

MI-03192-04 11/2026

INTRODUCCIÓN

Agradecemos la deferencia hacia nuestra marca y esperamos le sea de gran utilidad la máquina de soldar que acaba de adquirir. El presente manual de instrucciones contiene las informaciones y las advertencias necesarias para una correcta utilización dentro de las máximas condiciones de seguridad para el operario. Las máquinas de soldadura o corte por plasma, deben ser empleadas por personal experto que conozca y comprenda los riesgos involucrados en la utilización de las mismas. En caso de incomprensión o duda sobre este manual rogamos se ponga en contacto con nosotros. La manipulación interna del equipo conlleva un peligro importante de descarga eléctrica. Rogamos se abstenga de efectuar cualquier manipulación en el aparato. Sólo personal técnicamente preparado puede realizarlo. El fabricante declina toda responsabilidad por prácticas negligentes en la utilización y/o manipulación. Este manual debe adjuntarse y conservarse con el modelo de máquina adquirido. Es responsabilidad de las personas que la utilicen y reparen que el producto no deje de cumplir los requisitos de las normas mencionadas.

SEGURIDAD Y PROTECCIÓN



ELECTRICIDAD

El buen funcionamiento de la máquina se asegura con una buena instalación. Verificar que la tensión (V) de la máquina corresponde con la de la red. Debe conectarse SIEMPRE la toma de tierra (T).



Personas con elementos eléctricos implantados (MARCAPASOS) no deben utilizar aparatos de esta índole.

PRENDAS PERSONALES



Todo el cuerpo del soldador está sometido a la posible acción de agentes agresivos, por lo que debe protegerse íntegramente. Usar botas de seguridad, guantes, manguitos, polainas y mandiles de cuero.

PROTECCIÓN CONTRA QUEMADURAS



No tocar nunca con las manos desnudas partes del alambre o el material una vez soldado. Evitar que las partículas que se desprendan entren en contacto con la piel. No apunte con la antorcha a ninguna parte del cuerpo.

PROTECCIÓN DE LOS OJOS



Los soldadores y sus ayudantes deben utilizar gafas de seguridad provistas de filtros que detengan las radiaciones perniciosas para el ojo humano. Usando pantallas especiales es posible observar la zona de soldadura durante el proceso.

PROTECCIÓN CONTRA INCENDIO



El proceso de soldadura origina proyecciones de metal incandescente que pueden provocar incendios. No utilizar la máquina en ambientes con gases inflamables. Limpiar el área de trabajo de todo material combustible. Proteger especialmente las botellas de gas de acuerdo con los requerimientos que precisen.

PROTECCIÓN CONTRA BOMBONAS DE GAS



Las bombonas que contienen gases de protección los almacenan a altas presiones. Si estas sufren algún tipo de avería pueden estallar. Tratar siempre con cuidado las bombonas y soldar lo más lejos posible de ellas.



AL PROCEDER A SOLDAR O CORTAR DEPÓSITOS CON RESTOS DE MATERIALES INFLAMABLES EXISTE UN GRAN RIESGO DE EXPLOSIÓN. ES RECOMENDABLE DISPONER DE EXTINTOR LISTO PARA SU USO.

PROTECCIÓN CONTRA GASES Y HUMOS.



Los gases y humos producidos durante el proceso de soldadura pueden ser peligrosos y se recomienda una serie de precauciones.

Utilizar el equipo en lugares adecuadamente ventilados y no exponerse directamente a los gases.
Utilizar un elemento de filtrado adecuado para respirar si la ventilación no es adecuada.



PERTURBACIONES ELECTROMAGNÉTICAS

Las interferencias electromagnéticas del equipo de soldadura pueden interferir en el funcionamiento de aparatos sensibles a esta (ordenadores, robots, etc). Asegúrese que todos los equipos en el área de soldadura sean resistentes a la radiación electromagnética. Para reducir en lo posible la radiación, trabaje con cables de soldadura lo más cortos posibles, y dispuestos en paralelo en el suelo, si es posible. Trabaje a una distancia de 100 metros o más de equipos sensibles a las perturbaciones. Asegúrese de tener el equipo de soldadura correctamente puesto a tierra. Si a pesar de todo hay problemas de interferencias, el operador deberá tomar medidas extras como mover la máquina de soldar, usar filtros, cables blindados para asegurar la no interferencia con otros equipos.
Equipos de la clase de emisión A: - Destinados al uso en zonas industriales.



Equipos de la clase de emisión B: - Cumplen los requisitos de emisión en zonas residenciales e industriales.

RECICLADO

En cumplimiento de la normativa Europea 2002/96/EC sobre los desechos de equipos eléctricos y electrónicos. El equipo, al final de su vida útil, debe ser depositado en su centro de reciclado local.

DESCRIPCIONES GENERALES

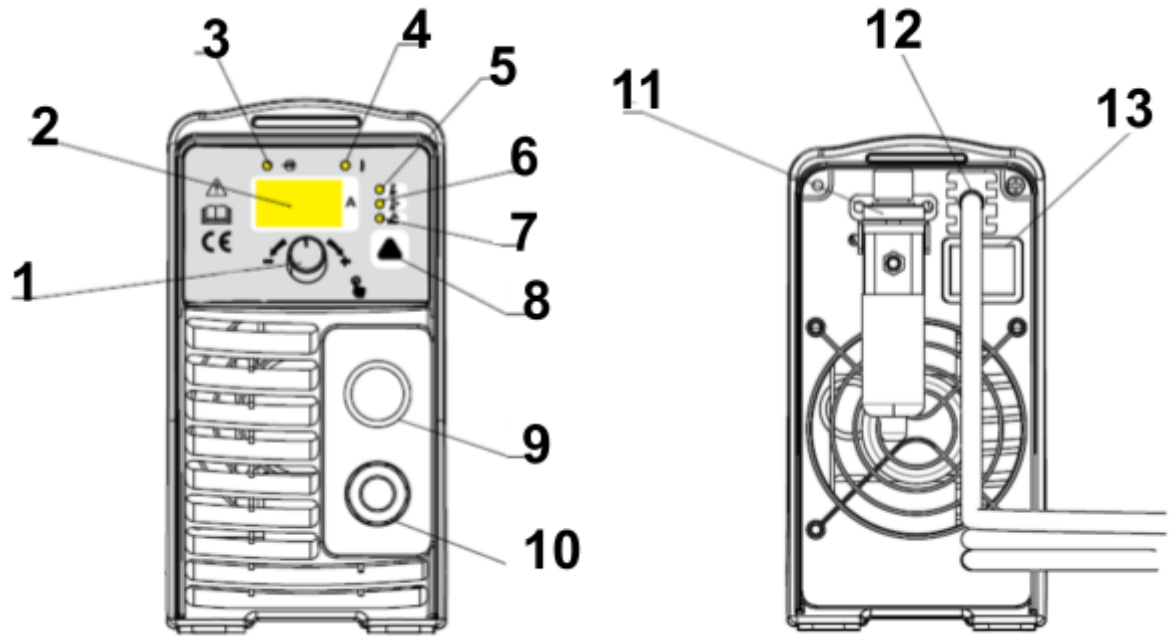
El equipo es una fuente de corriente constante, diseñada para el corte de materiales conductores (metales y aleaciones) utilizando un sistema de arco eléctrico. El gas utilizado para el plasma puede ser aire comprimido o nitrógeno.

DATOS TÉCNICOS

EN 60974 - Norma internacional de construcción del aparato.
S/N.... - Número de serie.
Uo - Tensión secundaria en vacío.
X - Factor de servicio %.
I - Corriente de soldadura (A).
U - Tensión secundaria con corriente de soldadura I2.
U1 - Tensión nominal de alimentación. 50/60 Hz Alimentación monofásica 50Hz-60Hz.
I1 - Corriente absorbida a la correspondiente corriente de soldadura I2.
IP21 - Grado de protección exterior de la máquina.
S - Apta para trabajar en lugares con riesgo aumentado.

	SOLCUT 45D
Voltaje de entrada(U1)	1ph 220-240V 50/60Hz
Intensidad máxima de entrada (I1 máx.)	30.7A
Rendimento (40ºC)	15%(35A) 45%(20A)
Tensión en vacío	330V
Potencia absorbida P.máx (Kva)	3KVa
Eficiencia a la potencia máxima [%]	87%
Consumo en modo reposo [Watt]	20W
Presión óptima del aire comprimido	3,5
Índice de protección	IP 21
EMC Class	A (Industrial)
Peso (Kg)	7,5 (incluidos accesorios)
Dimensiones (mm)	370x110x205
Normas	EN-60974-1 / EN 60974-10 Clase A

ELEMENTOS DE LOS EQUIPOS



1.	Botón de ajuste.	Ajuste de la corriente de corte
2.	Display.	Indicación de la corriente de corte o errores
3.	Power indicator	Indicación de que hay corriente en el equipo
4.	Piloto sobrecalentamiento	Indicación de que el equipo ha parado por temperatura
5.	Corte normal	Modo de corte normal seleccionado
6.	Corte rejas	Corte para rejas seleccionado
7.	Modo gauguin	Selección del modo gauguin
8.	Pulsador selección	Pulsador para seleccionar los diferentes modos de trabajo.
9.	Antorcha	Salida de la antorcha
10.	Pinza tierra	Salida cable tierra a la pieza
11.	Filtro regulador de presión	Dispositivo para ajustar la presión de trabajo
12.	Cable alimentación	
13.	ON/OFF switch	

Instalación eléctrica

La máquina deberá conectarse a un cuadro eléctrico, que debe estar compuesto por un interruptor diferencial y un interruptor automático. El interruptor diferencial protege a las personas de contactos directos o indirectos con partes eléctricas. El interruptor automático se debe elegir en función de la placa de características del equipo. Se aconseja un interruptor de relación intensidad – tiempo tipo lenta (Curva D), para prevenir falsos disparos.

Sólo debe utilizarse enchufes homologados de acuerdo con la normativa de seguridad.

La toma de tierra del conector siempre debe estar conectada.

Conexión del gas.

Conecte el plasma a un circuito de aire comprimido con una presión mínima de 3 bares y caudal suficiente.
El aire comprimido debe ser limpio, sin aceite o agua.
La calidad del aire puede afectar al funcionamiento del plasma.

Conexión accesorios de corte.

Conectar la pinza de masa en la pieza a cortar. Ninguna parte del circuito debe conectarse a masa, a excepción de la pieza a cortar. Asegurarse de que la pinza de masa realiza un buen contacto con la pieza, especialmente en piezas oxidadas, pintadas o aisladas. No conectar la pinza de masa en la parte de la pieza que será cortada.
Conectar la antorcha de corte en el conector previsto. Se debe enroscar hasta el final de la rosca y asegurarse que esté firme, apretada pero no en exceso. En caso de mal contacto puede quemarse la conexión o dejar de funcionar.
Asegurarse que todas las partes de la antorcha estén correctamente montadas. El equipo deja de funcionar al desmontar la antorcha, pero para mayor seguridad, desconectar el equipo de la red eléctrica.

ATENCIÓN.

Antes de iniciar el corte, verificar las condiciones de seguridad.

Verifique el estado de la antorcha y no utilice antorchas que presenten roturas en el aislamiento del cable de conexión o roturas. Puede causar situaciones de riesgo.

Consejos para un buen corte.

Para iniciar el corte mirar la figura 5a y 5b, que indican la correcta posición de la antorcha para iniciar el corte. Durante el corte la antorcha debe permanecer en todo momento en contacto con la pieza, manteniendo la antorcha en una posición perpendicular a la pieza. Al finalizar el corte al soltar el pulsador, el aire continúa saliendo por la antorcha durante 60 segundos para refrigerar los elementos de esta.

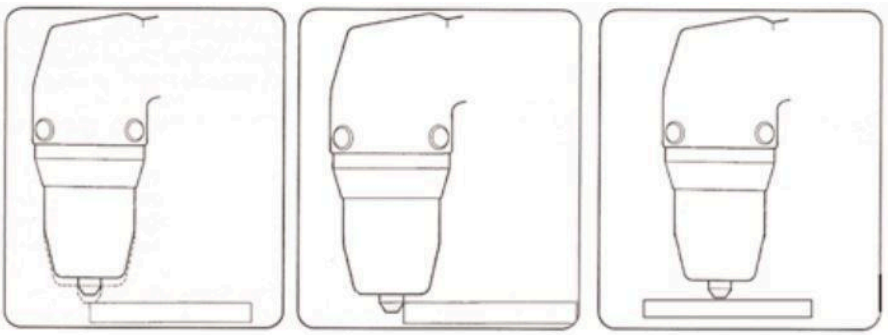


Fig. 5a *Fig. 5b* *Fig. 5c*

Es aconsejable no parar el equipo durante el intervalo de refrigeración.

Durante el corte se debe de mantener una velocidad de avance adecuada al grosor de la pieza y la corriente seleccionada. En el caso de que las proyecciones del corte reboten hacia la parte superior (antorcha), se deberá reducir la velocidad. El flujo de material fundido siempre debe salir por la parte contraria a la antorcha.
El material en fusión que se proyecta contra la antorcha puede provocar graves daños en el porta-buza.

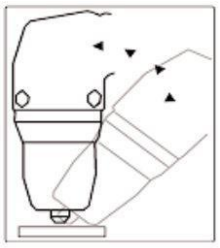


Fig. 6

Si tiene la necesidad de realizar agujeros o iniciar el corte en el centro de la pieza, apoye la antorcha con un ángulo cerrado para permitir la salida de las proyecciones de metal, y seguidamente recuperar la posición vertical de la antorcha. Esta opción sólo debe utilizarse en piezas con grosores inferiores a 3mm.

Apagar el equipo al finalizar la tarea.

Patín de corte.

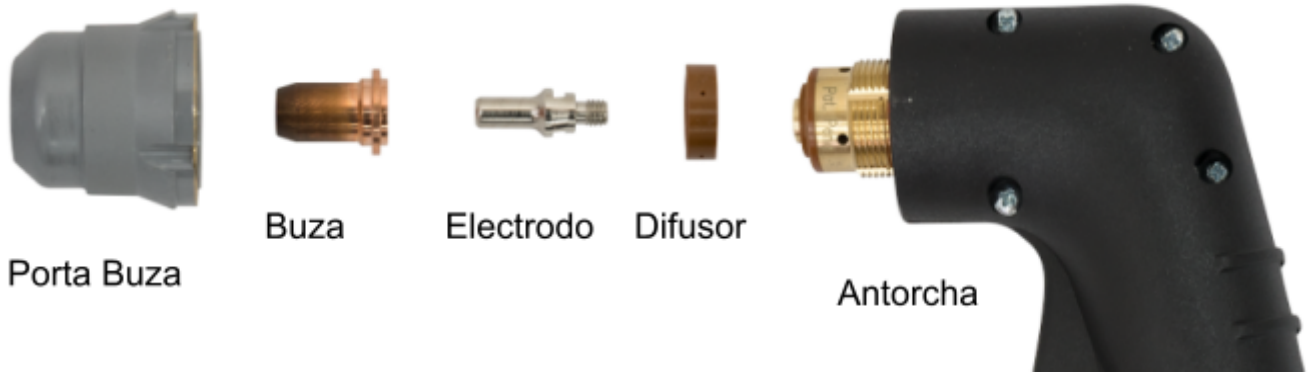
El patín de corte se debe utilizar cuando la corriente de corte es superior a 30A. En estas circunstancias no se recomienda un corte por contacto debido al rápido desgaste de la buza.

SUSTITUCIÓN DE LOS CONSUMIBLES

Siempre apagar el equipo para reemplazar los consumibles.

- El electrodo debe ser reemplazado cuando aparece un cráter de aproximadamente 1 mm de profundidad en su extremo.
- El difusor no es una pieza que se desgaste fácilmente, Sustituirla si está quemada o en mal estado. Tener especial atención a no extraviarla al desmontar la antorcha.
- La buza debe ser sustituida cuando el agujero es demasiado grande y la capacidad de corte ha disminuido.
- El porta-buza debe ser sustituido si las partes aislantes están deterioradas. Para unas máximas prestaciones de corte, utilizar la combinación de buza adecuada.

Asegurarse de que el electrodo, el difusor y la buza estén correctamente montados y que el porta buza esté bien apretado. Si alguna de estas partes no está presente, la máquina no funcionará correctamente y puede influir en la seguridad del operador.





El electrodo debe poder moverse hacia atrás y retornar por un muelle. Si este movimiento no se produce correctamente no podrá iniciarse el arco piloto.
No dar golpes al electrodo o forzarlo.

No golpear la pieza con el cabezal de la antorcha. Este puede deteriorarse y causar averías.

Para el correcto funcionamiento, utilizar repuestos originales SOLTER.

Denominación	Código repuesto
Porta Buza	56094
Buza	55974 (⌀ 0.8mm 20-30A)
Electrodo	55985
Difusor	56046

CAPACIDAD DE CORTE.

La capacidad máxima de corte del plasma depende del tipo de material. La velocidad de avance se deberá ajustar para obtener un buen corte. Nunca avance más rápido de lo que permite la potencia, puede dañar la antorcha.

Material	Capacidad màxima de corte
Hierro	6mm
Acero inoxidable	5mm
Galvanizado	6mm
Aluminio	5mm
Cobre	3mm
Bronce	3mm

POSIBLES ANOMALÍAS Y SOLUCIONES

Piloto	Estado	Display	Problema, posible causa
		E01	Sobrecorriente. Verificar diodos de salida, transformador o IGBT
Temp	On	E02	Parada por recalentamiento. Dejar de utilizar el plasma y esperar que se enfríe
		E10	La presión del aire comprimido es inferior a 1,5 bares
		E11	La antorcha tiene los consumibles defectuosos. Cambiar los consumibles



ASISTENCIA TÉCNICA SOLTER

ATENCIÓN AL CLIENTE
Email: solter@solter.com

Para consultas técnicas o averías, contacte con el Servicio Técnico SOLTER.



DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

SOLTER SOLDADURA, S.L. · NIF: B-17245127
Camí de la Creu, 25 · 17530 Campdevànol (Girona)
Modelo: SOLCUT 45D

2006/42/EC (Máquinas); 2013/35/EU (exposición CEM); 2014/30/EU (EMC); 2011/65/EU (RoHS); 2012/19/EU (RAEE).

Normas indicadas en la declaración:

EN 60974-1 y EN 60974-10, Clase A.



INFORMACIÓN DE LA GARANTÍA

SOLTER SOLDADURA, S.L. ofrece una garantía para este producto frente a defectos de fabricación, materiales y mano de obra, de acuerdo con las condiciones de garantía aplicables y la legislación vigente.

Las condiciones de la garantía son las siguientes:

La garantía requiere la presentación de la factura o justificante de compra, en el que deberá constar la fecha de adquisición y, cuando corresponda, el número de serie del equipo.

La garantía no cubre los daños o defectos causados por un uso indebido, instalación incorrecta, modificaciones no autorizadas o manipulación inadecuada del producto, sin perjuicio de los derechos legalmente reconocidos al consumidor.

SOLTER no se responsabiliza de los daños derivados de un uso incorrecto del equipo en los términos permitidos por la legislación aplicable.

La garantía contempla la reparación o sustitución de los componentes defectuosos, de acuerdo con las condiciones de cobertura aplicables y los derechos legales del comprador.

En caso de reparación o sustitución del producto, se aplicarán los plazos y condiciones establecidos por la legislación vigente.

Esta garantía no afecta a los derechos legales que correspondan al consumidor.

INTRODUCTION

We appreciate the preference towards our brand and we hope that the welding machine you just purchased will be of great use to you. This instruction manual contains the information and warnings necessary for correct use within the maximum safety conditions for the operator. Plasma welding or cutting machines must be used by expert personnel who know and understand the risks involved in their use. In case of misunderstanding or doubt about this manual, please contact us. Internal handling of the equipment carries a significant danger of electrical shock. Please refrain from carrying out any manipulation on the device. Only technically trained personnel can do it. The manufacturer declines all responsibility for negligent practices in use and/or handling. This manual must be attached and kept with the machine model purchased. It is the responsibility of the people who use and repair it that the product does not fail to meet the requirements of the aforementioned standards.

SAFETY AND PROTECTION



ELECTRICITY

The proper functioning of the machine is ensured with good installation. Verify that the voltage (V) of the machine corresponds to that of the network. The ground connection (T) must ALWAYS be connected.



People with implanted electrical elements (PACEMAKERS) should not use devices of this nature.

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT



The welder's entire body is subject to the possible action of aggressive agents, so it must be fully protected. Wear safety boots, gloves, arm warmers, gaiters and leather aprons.

BURN PROTECTION



Never touch parts of the wire or the material once welded with bare hands. Prevent loose particles from coming into contact with the skin. Do not point the torch at any part of the body.

EYE PROTECTION



Welders and their assistants must wear safety glasses equipped with filters that stop radiation harmful to the human eye. Using special screens it is possible to observe the welding zone during the process.

FIRE PROTECTION



The welding process causes incandescent metal projections that can cause fires. Do not use the machine in environments with flammable gases. Clean the work area of all combustible materials. Especially protect gas bottles in accordance with the requirements they require.



PROTECTION AGAINST GAS CYLINDERS

Cylinders containing shielding gases store them at high pressures. If these suffer any type of breakdown, they can explode. Always treat cylinders with care and weld as far away from them as possible.



WHEN PROCEEDING TO WELD OR CUT TANKS WITH REMAINS OF FLAMMABLE MATERIALS THERE IS A GREAT RISK OF EXPLOSION. IT IS RECOMMENDED TO HAVE A FIRE EXTINGUISHER READY FOR USE.

PROTECTION AGAINST GASES AND FUMES.



The gases and fumes produced during the welding process can be dangerous and a number of precautions are recommended.

Use the equipment in adequately ventilated places and do not expose yourself directly to gases.

Use a suitable filter element for breathing if ventilation is inadequate.



ELECTROMAGNETIC DISTURBANCES

Electromagnetic interference from welding equipment can interfere with the operation of devices sensitive to it (computers, robots, etc.). Make sure all equipment in the welding area is resistant to electromagnetic radiation. To reduce radiation as much as possible, work with welding cables that are as short as possible, and arranged in parallel on the ground, if possible. Work at a distance of 100 meters or more from disturbance-sensitive equipment. Make sure you have welding equipment properly grounded. If despite everything there are interference problems, the operator must take extra measures such as moving the welding machine, using filters, shielded cables to ensure no interference with other equipment.

Equipment of emission class A: - Intended for use in industrial areas.



Emission class B equipment: - Meets the emission requirements in residential and industrial areas.

RECYCLING

In compliance with European regulations 2012/19/UE on waste electrical and electronic equipment. The equipment, at the end of its useful life, must be deposited at your local recycling center.

GENERAL DESCRIPTION

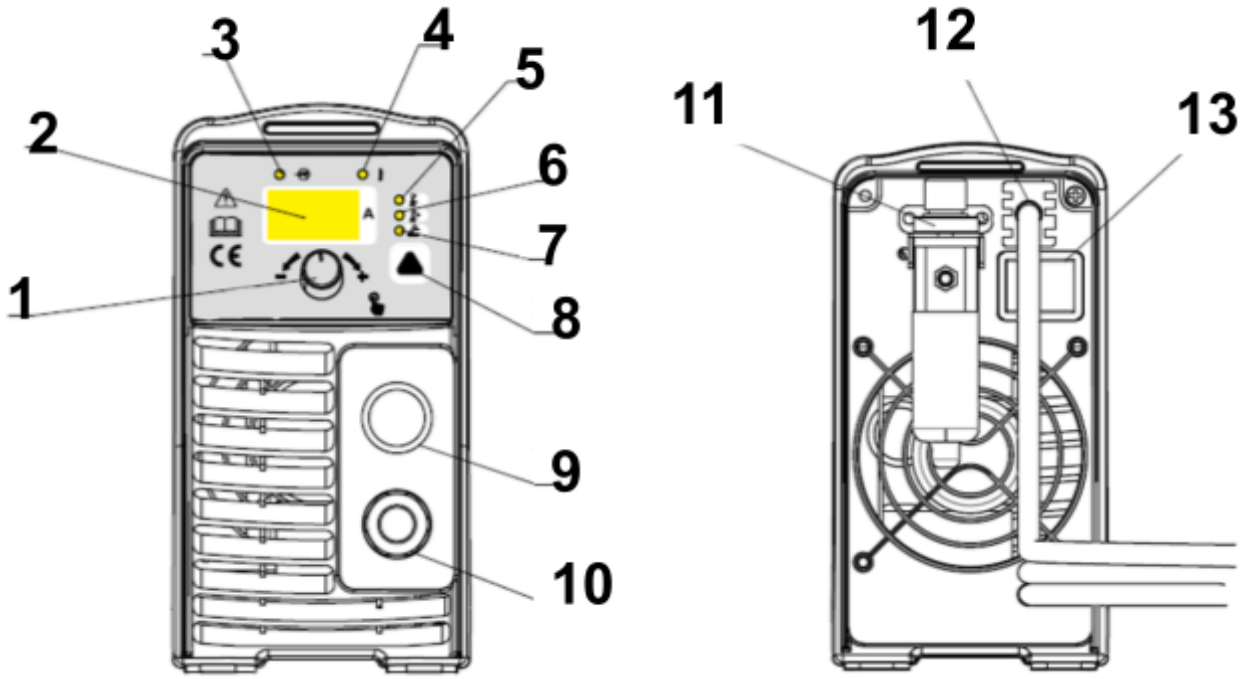
The equipment is a constant current source, designed for cutting conductive materials (metals and alloys) using an electric arc system. The gas used for plasma can be compressed air or nitrogen.

TECHNICAL DATA

EN 60974 - International standard for the construction of the device.
S/N.... - Serial number.
Friend - Secondary no-load voltage.
X - Service factor %.
I - Welding current (A).
IN - Secondary voltage with welding current I2.
U1 - Nominal supply voltage. 50/60 Hz Single-phase power supply 50Hz-60Hz.
I1 - Current absorbed at the corresponding welding current I2.
IP21 - Degree of external protection of the machine.
S - Suitable for working in places with increased risk.

	SOLCUT 45D
Input voltage(U1)	1ph 220-240V 50/60Hz
Maximum input current (I1 max.)	30.7A
Duty cycle (40ºC)	15%(35A) 45%(20A)
No-load voltage	330V
Absorbed power P.max (Kva)	3KVa
Efficiency at maximum power [%]	87%
Consumption in standby mode [Watt]	20W
Optimal compressed air pressure	3,5
Protection index	IP 21
EMC Class	A (Industrial)
Weight (kg)	7,5 (including accessories)
Dimensions (mm)	370x110x205
Standards	EN-60974-1 / EN 60974-10 Class A

EQUIPMENT ELEMENTS



1.	Adjustment button.	Cutting current adjustment
2.	Display.	Indication of cutting current or errors
3.	Power indicator	Indication that there is power in the equipment
4.	Pilot overheating	Indication that the equipment has stopped due to temperature
5.	normal cut	Normal cutting mode selected
6.	Grid cutting	Selected cut for bars
7.	Gouging mode	Gouging mode selection
8.	Selection button	Push button to select the different work modes.
9.	Torch	Torch output
10.	Earth clamp	Ground cable output to the piece
11.	Pressure regulator filter	Device for adjusting working pressure
12.	Power cable	
13.	ON/OFF switch	

Electrical installation

The machine must be connected to an electrical panel, which must be composed of a differential switch and an automatic switch. The differential switch protects people from direct or indirect contact with electrical parts. The circuit breaker must be chosen based on the equipment's nameplate. A slow intensity-time relationship switch (Curve D) is recommended to prevent false trips.

Only approved plugs should be used in accordance with safety regulations.

The connector ground must always be connected.

Gas connection.

Connect the plasma to a compressed air circuit with a minimum pressure of 3 bars and sufficient flow.
Compressed air must be clean, without oil or water.
Air quality can affect the performance of the plasma.

Connection of cutting accessories.

Connect the work clamp to the piece to be cut. No part of the circuit should be connected to ground, except for the part to be cut. Make sure that the ground clamp makes good contact with the part, especially on rusty, painted or insulated parts. Do not connect the ground clamp to the part of the piece that will be cut.

Connect the cutting torch to the provided connector. It must be screwed to the end of the thread and make sure it is firm, tight but not excessively tight. In case of bad contact, the connection may burn or stop working.

Make sure that all parts of the torch are correctly assembled. The equipment stops working when you remove the torch, but for greater safety, disconnect the equipment from the electrical network.

ATTENTION.

Before starting the cut, verify the safety conditions.

Check the condition of the torch and do not use torches that have breaks in the insulation of the connection cable or breaks. It can cause risky situations.

Tips for a good cut.

To start the cut, look at figures 5a and 5b, which indicate the correct position of the torch to start the cut. During cutting, the torch must remain in contact with the piece at all times, keeping the torch in a position perpendicular to the piece. At the end of the cut by releasing the button, air continues to come out of the torch for 60 seconds to cool its elements.

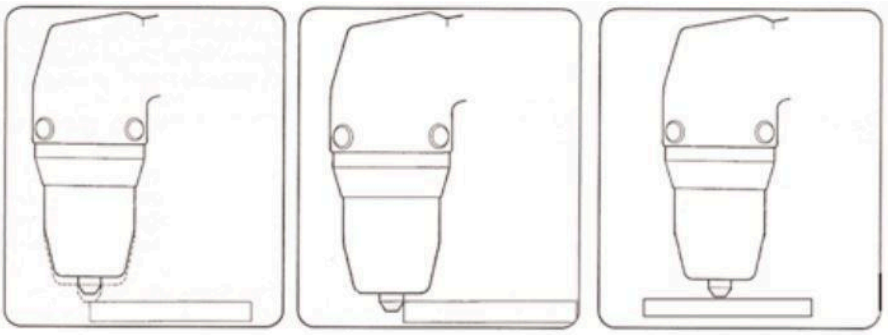


Fig. 5a *Fig. 5b* *Fig. 5c*

It is advisable not to stop the equipment during the cooling interval.

During cutting, a feed speed appropriate to the thickness of the piece and the selected current must be maintained. In the event that the cutting projections bounce towards the upper part (torch), the speed must be reduced. The flow of molten material must always exit from the opposite side of the torch. The molten material that is projected against the torch can cause serious damage to the nozzle holder.

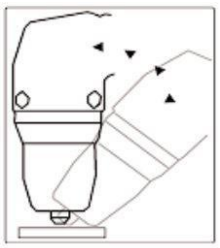


Fig. 6

If you need to make holes or start cutting in the center of the piece, support the torch at a closed angle to allow the metal projections to escape, and then recover the vertical position of the torch. This option should only be used on pieces with thicknesses less than 3mm.

Switch off the equipment when work is complete.

Cutting skid.

The cutting skid should be used when the cutting current is greater than 30A. In these circumstances, a contact cut is not recommended due to the rapid wear of the nozzle.

REPLACEMENT OF CONSUMABLES

Always turn off the equipment to replace consumables.

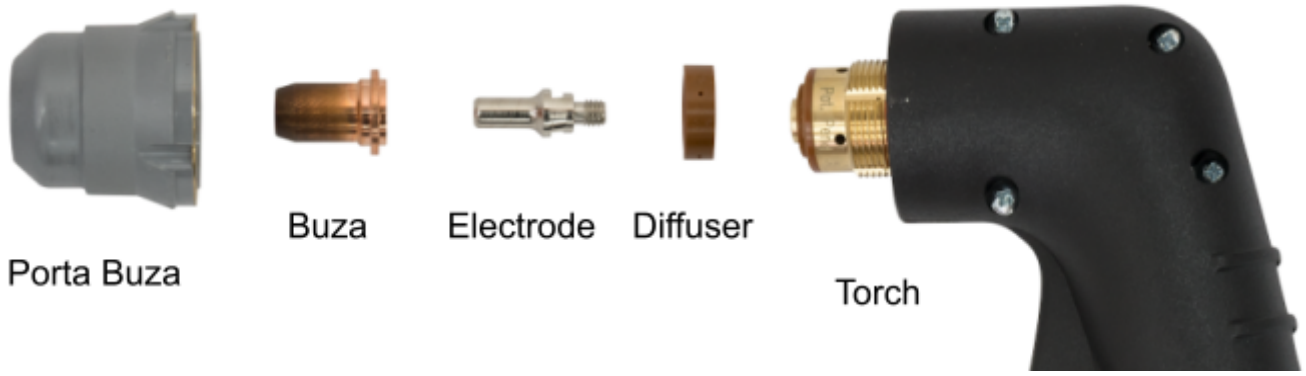
The electrode should be replaced when a crater approximately 1 mm deep appears at its end.

The diffuser is not a part that wears out easily. Replace it if it is burned or in poor condition. Be especially careful not to lose it when disassembling the torch.

The nozzle must be replaced when the hole is too large and the cutting capacity has decreased.

The nozzle holder must be replaced if the insulating parts are damaged. For maximum cutting performance, use the appropriate nozzle combination.

Make sure that the electrode, diffuser and nozzle are correctly assembled and that the nozzle holder is securely tightened. If any of these parts are not present, the machine will not function correctly and may affect the safety of the operator.





The electrode must be able to move backwards and return via a spring. If this movement does not occur correctly, the pilot arc will not be able to start.
Do not hit the electrode or force it.

Do not hit the piece with the torch head.
This can deteriorate and cause breakdowns.

For correct operation, use original SOLTER spare parts.

Name	Replacement code
Porta Buza	56094
Buza	55974 (⌀ 0.8mm 20-30A)
Electrode	55985
Diffuser	56046

CUTTING CAPACITY.

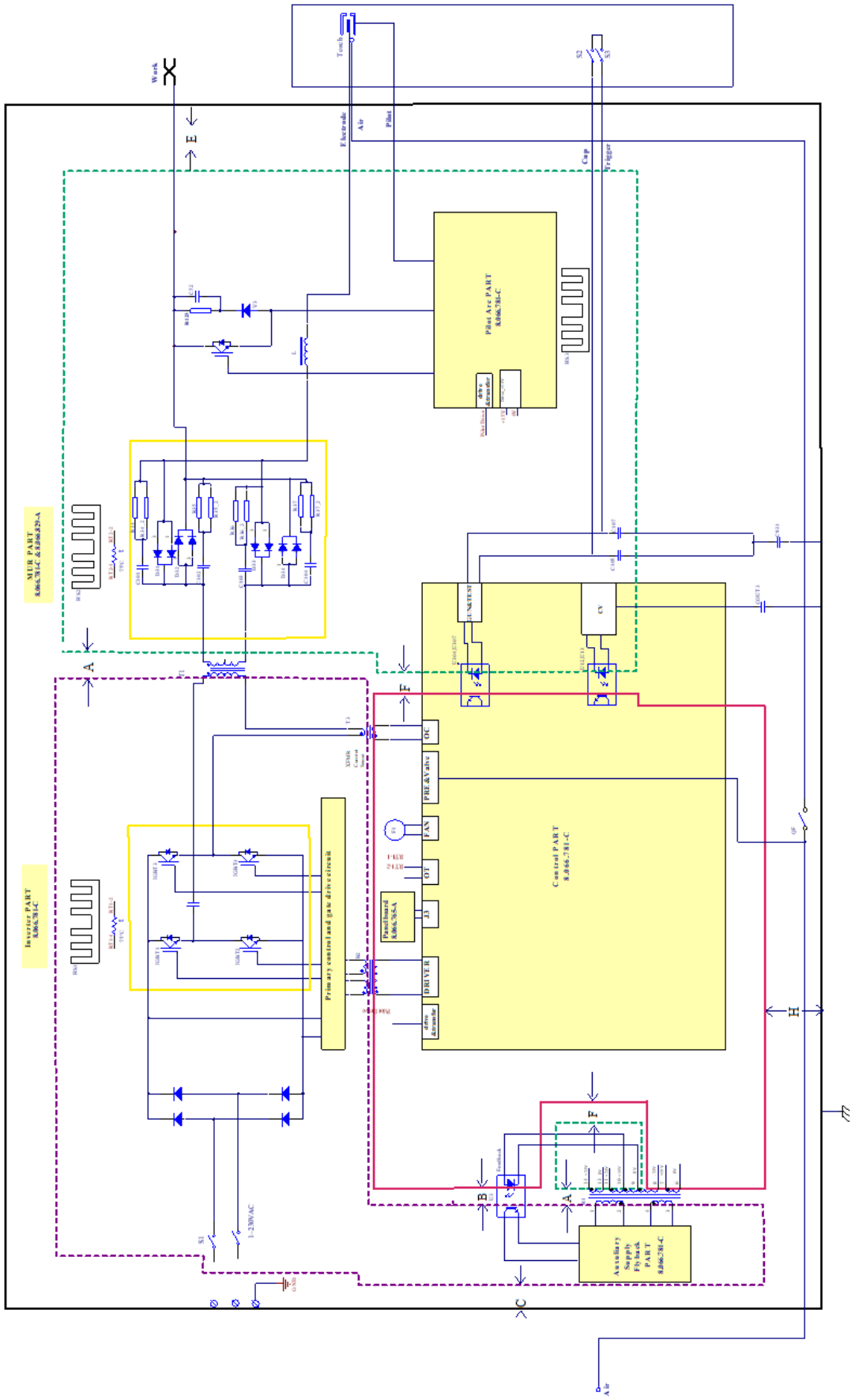
The maximum plasma cutting capacity depends on the type of material. The feed speed must be adjusted to obtain a good cut. Never go faster than the power allows, you may damage the torch.

Material	Maximum cutting capacity
Iron	6mm
Stainless steel	5mm
Galvanized	6mm
Aluminum	5mm
Copper	3 mm
Bronze	3 mm

TROUBLESHOOTING

Pilot	state	Display	Problem, possible cause
		E01	Overcurrent. Check output diodes, transformer or IGBT
Temp	On	E02	Stop due to overheating. Stop using the plasma and wait for it to cool
		E10	Compressed air pressure is less than 1.5 bar
		E11	The torch has defective consumables. Change consumables

ELECTRICAL WIRING DIAGRAM



SOLTER TECHNICAL SUPPORT

CUSTOMER SERVICE
Email: solter@solter.com

For technical questions or product faults, please contact SOLTER Technical Support.

DECLARATION OF CONFORMITY

SOLTER SOLDADURA, S.L. · Tax ID: B-17245127
Camí de la Creu, 25 · 17530 Campdevànol (Girona), Spain
Model:

SOLCUT 45D

2006/42/EC (Machinery); 2013/35/EU (EMF exposure); 2014/30/EU (EMC); 2011/65/EU (RoHS); 2012/19/EU (WEEE).

Standards listed:

EN 60974-1 and EN 60974-10, Class A.

WARRANTY INFORMATION

SOLTER SOLDADURA, S.L. provides a warranty for this product against manufacturing defects and defects in materials and workmanship, in accordance with the applicable warranty conditions and current legislation.

The warranty conditions are as follows:

To make a warranty claim, proof of purchase or an invoice must be provided, showing the date of purchase and, where applicable, the equipment serial number.

The warranty does not cover damage or defects caused by misuse, incorrect installation, unauthorised modifications or improper handling of the product, without prejudice to the consumer's statutory rights.

SOLTER shall not be liable for damage resulting from improper use of the equipment, to the extent permitted by applicable law.

The warranty covers the repair or replacement of defective components, in accordance with the applicable warranty conditions and the purchaser's statutory rights.

In the event of repair or replacement of the product, the warranty periods and conditions established by applicable legislation shall apply.

This warranty does not affect the consumer's statutory rights.