

# MÁQUINA DE SOLDA MIG 230BR



## MANUAL DE INSTRUÇÕES



\*Imagens meramente ilustrativas

ADVERTÊNCIA: LEIA ESTAS INSTRUÇÕES ANTES DE USAR O PRODUTO

# PREZADO CLIENTE



Este manual tem como objetivo orientá-lo na instalação, operação e informações gerais de sua SOLDA MIG 230BR, que disponibiliza facilidades que deixarão seu dia a dia prático e ágil. Obtenha o máximo desempenho oferecido por seu equipamento lendo atentamente este manual.

Entre em contato conosco para dar sugestões e críticas sobre o manual do usuário, pois sua opinião ajudará na melhoria e adequação deste manual às suas necessidades.

Sua satisfação é o nosso maior objetivo.

Atenciosamente,  
**Equipe V8 Brasil**

***OBS:** As informações contidas neste manual poderão sofrer alterações sem aviso prévio por parte da V8 Brasil. As imagens mostradas são meramente ilustrativas.*

# SUMÁRIO

1.	INTRODUÇÃO AO DOCUMENTO .....	4
2.	ORIENTAÇÕES GERAIS .....	4
3.	DADOS TÉCNICOS .....	5
4.	CARACTERÍSTICAS.....	5
5.	APRESENTAÇÃO GERAL.....	6
6.	CUIDADOS .....	7
7.	INSTALAÇÃO .....	9
8.	FUNCIONAMENTO/OPERAÇÃO .....	14
9.	MANUTENÇÃO DA TOCHA .....	17
10.	CÍCLO DE TRABALHO .....	18
11.	VISTA EXPLODIDA .....	19
12.	DÚVIDAS FREQUENTES .....	21
13.	CERTIFICADO DE GARANTIA.....	23

# 1. INTRODUÇÃO AO DOCUMENTO

Parabéns pela compra!

Agradecemos a sua preferência ao escolher o nosso equipamento. Neste documento serão apresentadas as informações necessárias para que você consiga utilizar, da melhor maneira possível, todos os recursos que foram desenvolvidos para este produto pensando em você!

Leia atentamente este manual, preferencialmente com a máquina ao seu lado, para garantir que todos os procedimentos sejam realizados da melhor maneira possível e que todos os benefícios deste equipamento possam ser explorados corretamente.

Obrigado por ter escolhido a V8 Brasil como o fornecedor que auxiliará você a realizar trabalhos de solda com qualidade e alta performance.

## 2. ORIENTAÇÕES GERAIS

### **IMPORTANTE:**

A operação deste equipamento deve ser apenas realizada por pessoas capacitadas e devidamente treinadas.

Caso você verifique que este equipamento esteja apresentando alguma não conformidade, contate a assistência técnica autorizada pela V8 Brasil mais próxima de você para que o equipamento possa ser analisado.

Entre em contato conosco pelo site: [www.v8brasil.com.br](http://www.v8brasil.com.br) para que possamos identificar a assistência técnica mais próxima de você.

### **ATENÇÃO:**

AO UTILIZAR A MÁQUINA DE SOLDA MIG 230BR, AS PRECAUÇÕES BÁSICAS DE SEGURANÇA DEVEM SER SEGUIDAS, BUSCANDO ASSIM EVITAR RISCOS DE CHOQUE ELÉTRICO, ACIDENTES E QUEIMADURAS E INALAÇÃO DE GASES PROVENIENTES DO PROCESSO DE SOLDAGEM.

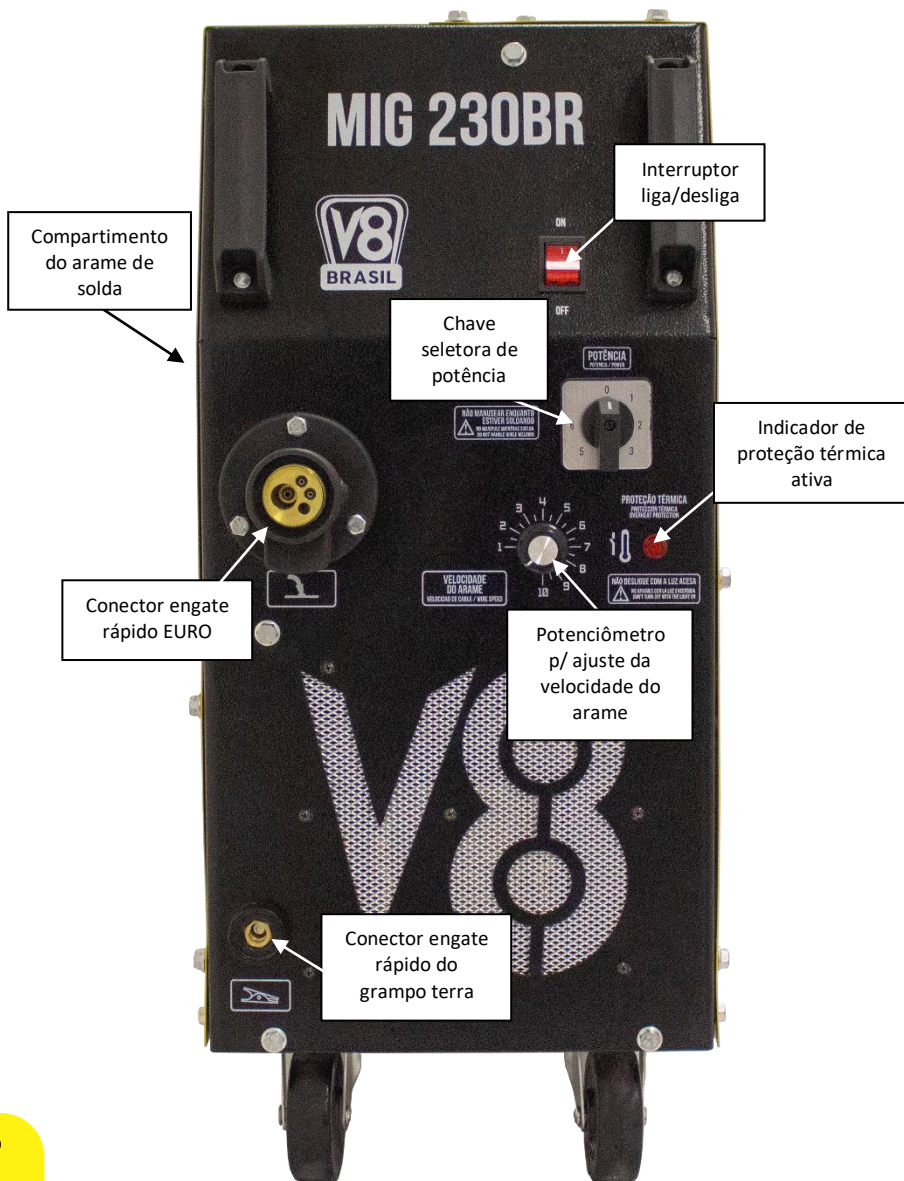
### 3. DADOS TÉCNICOS

MODELO	MIG 230BR
Tensão (VAC)	220
Frequência (Hz)	60
Potência máxima (kVA)	8,4
Corrente máxima de entrada (A)	38
Faixa de corrente de trabalho (A)	40 - 230
Tensão em vazio (VDC)	16 – 30
Estágios de potência	6
Grau de proteção	IP 21
Diâmetro do arame (mm)	0,6 - 1,0
Peso (kg)	46
Dimensões (CxLxA) (mm)	870 x 290 x 650

### 4. CARACTERÍSTICAS

- Ótimo acabamento de solda;
- Equipamento de fácil manuseio;
- Suporta rolo de arame até 18 kg (diâmetro máximo de 300mm);
- Suporte para cilindro de gás removível;

## 5. APRESENTAÇÃO GERAL



## 6. CUIDADOS

### **IMPORTANTE!**



**Este equipamento deve ser aterrado.**

**O aterramento reduz os riscos de choques elétricos;**

**Não utilize o neutro da rede para o aterramento;**

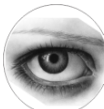
**Consulte um eletricista qualificado.**

- A máquina de solda só deve ser ligada a uma fonte de alimentação monofásica/bifásica com a mesma tensão indicada nas especificações;
- Utilize anti respingo em spray ou em pasta na chapa a ser soldada.
- Não deixe a máquina exposta à chuva. Não a utilize em lugares úmidos ou molhados. Mantenha a área de trabalho bem iluminada;
- Proteja-se contra choques elétricos evitando contato corporal com superfícies aterradas, como por exemplo, canos radiadores, fogões e caixas de refrigeradores;
- Guarde a máquina fora de uso: quando a máquina não estiver sendo usada, deve ser guardada em local seguro, longe do alcance de crianças;
- Não force a ferramenta, assim ela funcionará melhor e com maior segurança dentro dos limites para os quais foi projetada;
- Nunca toque a ponta de contato da tocha quando a máquina estiver ligada à rede elétrica;
- Gases tóxicos são liberados durante o processo de soldagem. Utilize sempre a máquina em locais bem ventilados;
- Cuidado com o cabo de alimentação, tocha e grampo terra: nunca carregue a máquina pelo cabo de alimentação elétrica, tocha ou grampo terra;
- Não desconecte o plugue da tomada puxando pelo cabo. Proteja o cabo elétrico contra calor, óleo e objetos cortantes;

- Utilize sempre máscara de solda com o filtro do visor correto para realizar a solda. Nunca olhe diretamente para o arco elétrico sem a devida proteção para os olhos, sob o risco de prejudicar a visão permanentemente;
- Utilize luvas de proteção durante todo o processo. As luvas protegem as mãos contra raios ultravioleta, o calor direto do arco, da chapa e eventuais fagulhas de solda;
- Use um avental de couro para proteger contra fagulhas quando estiver realizando o trabalho de solda;
- Quando a solda for realizada na posição acima da cabeça, utilize um capacete para proteger a cabeça e o pescoço;
- Recomenda-se o uso de botas industriais quando estiver operando a máquina;
- Desligue a máquina através do botão de Liga/Desliga antes de desconectar da rede elétrica.



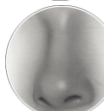
Choques elétricos podem matar.



Arcos elétricos queimam a pele e ferem a vista.



Ruídos em níveis excessivos prejudicam a audição.



Fumos e gases de soldagem podem prejudicar a saúde.



Fagulhas, partículas metálicas e pontas de arame podem ferir os olhos.



## 7. INSTALAÇÃO

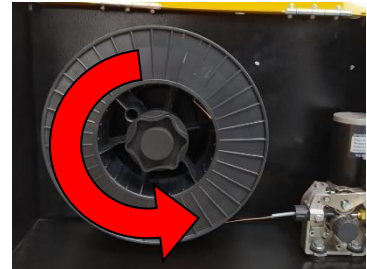
### 7.1 INSTALAÇÃO DO ROLO DE ARAME

Quando necessário a troca do rolo de arame, adote o seguinte procedimento:

Retire a porca de apoio livre do suporte do rolo de arame;



Encaixe o rolo de arame sobre o suporte e reponha a porca de apoio livre apertando-a. Observe que o rolo deve estar devidamente encaixado, certificando-se do sentido de giro do rolo (horário) e recoloca a porca de apoio livre;



Libere as travas do conjunto motor do arame e passe o arame, certificando-se de que o arame esteja encaixado em linha reta no mecanismo de alimentação do arame. Após passar o arame pelo conduíte, retorne as travas para a posição original e realize o aperto adequado no parafuso de ajuste.



- Certifique-se de que o bico de contato interno e a roldana tenham o mesmo diâmetro do arame utilizado;
- Segure a tocha em posição reta. Ligue a máquina e aperte o gatilho da tocha. O motor do arame irá alimentar o arame através da tocha;
- Ao pressionar o gatilho da tocha o arame irá surgir na parte externa da tocha; corte o excesso deixando 5 mm de arame para fora do bocal.

## 7.2 INSTALAÇÃO DO CILINDRO DE GÁS

Proceda conforme indicado a seguir para realizar a conexão do cilindro de gás na máquina de solda:

- Fixe o cilindro de gás na parte traseira da máquina em uma posição segura de forma que não possa ser derrubado durante a sua operação;
- Utilize uma corrente de aço para travar o cilindro adequadamente no suporte.

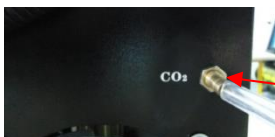
## 7.3 INSTALAÇÃO DO REGULADOR (NÃO ACOMPANHA EQUIPAMENTO)

- Conecte a mangueira na entrada de gás na parte traseira da máquina por meio de um regulador de pressão e filtro de saída no cilindro de gás. Certifique-se de que não haja vazamentos;

Saída do gás para a máquina de solda



Registro de controle de pressão

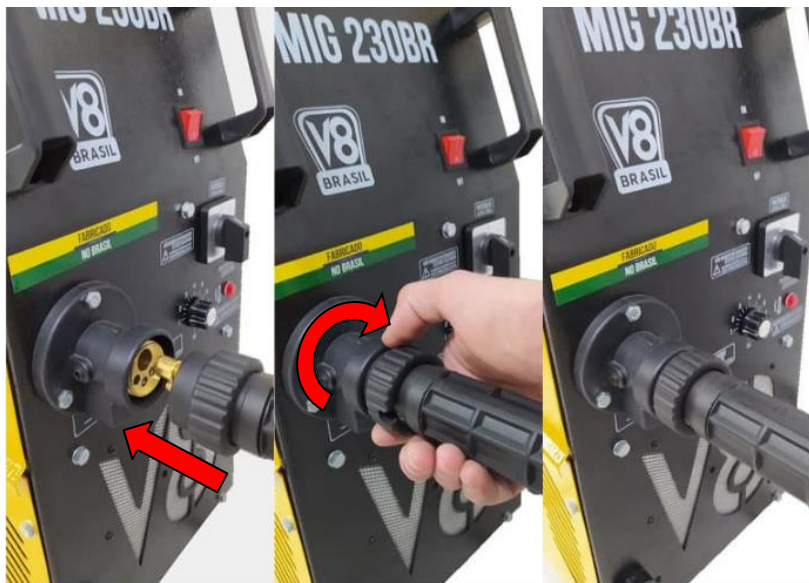


Entrada do gás na máquina: recomenda-se o uso de abraçadeiras metálicas para fixar e evitar vazamentos

- A vazão do gás de proteção deve ser determinada em função da intensidade da corrente e do tipo de metal que está sendo soldado. É normalmente expressa em litros por minuto (l/min).

## 7.4 INSTALAÇÃO DA TOCHA EURO

- Encaixe o conector EURO da tocha no encaixe EURO da máquina e gire o punho do conector no sentido horário para fixá-lo. Para desafixar, gire o punho no sentido anti-horário.
- A MIG 230BR utiliza a tocha de encaixe EURO.

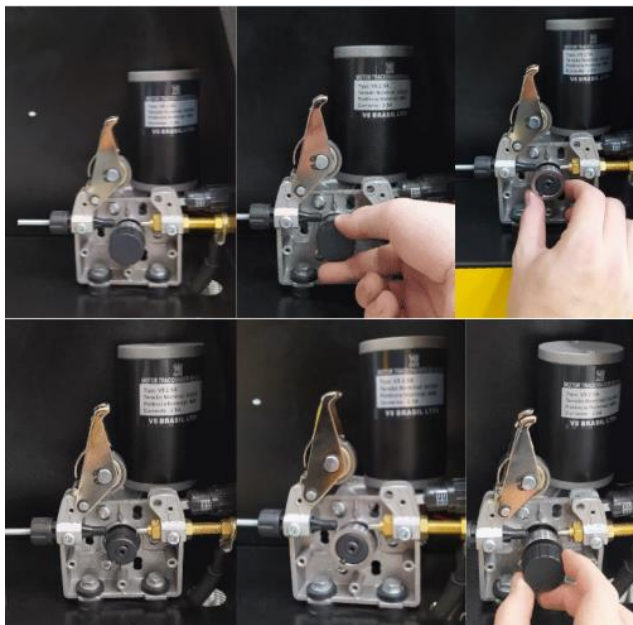


## 7.5 INSTALAÇÃO DA ROLDANA

A roldana possui duas cavidades que definem a posição para a passagem do arame. Para esse modelo, acompanha roldana 0,8 mm e 1,0 mm.



Para efetuar a mudança do diâmetro suportado pela roldana, libere o braço de pressão do motor de arame, retire o parafuso de fixação da roldana, selecione o lado desejado (e compatível com o diâmetro do arame utilizado), coloque o parafuso de fixação da roldana, passe o fio no guia do motor de arame, trave o braço de pressão do motor e ajuste a pressão aplicada para a que melhor se adequa a sua atividade.



## 7.6 SUPORTE DO CILINDRO

Para efetuar a montagem correta da base do cilindro e seu auxiliar de sustentação, siga o conjunto de montagem apresentados na imagem abaixo:



## 7.7 RODAS

As rodas traseiras podem ser instaladas em duas configurações:

- A primeira configuração é com o suporte de cilindro de gás. O eixo das rodas traseiras é colocado na parte inferior do suporte de cilindro de gás e as rodas são fixadas em suas laterais. Com a montagem do equipamento na configuração apresentada, o equipamento pode suportar o cilindro de gás;



- A segunda configuração é sem o suporte de cilindro de gás. Nesta configuração o eixo das rodas traseiras é colocado na própria máquina e as rodas são fixadas na lateral da máquina. Com essa configuração o equipamento obrigatoriamente não pode sustentar o cilindro de gás, visto que, pode causar o tombamento do equipamento e causar acidentes graves.



## 7.8 INSTALAÇÃO DA MÁQUINA

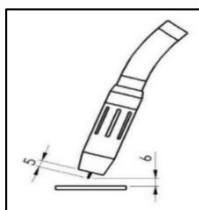
A rede elétrica para utilização da máquina deverá ser executada por um profissional qualificado e de acordo com as especificações técnicas do equipamento.

# 8. FUNCIONAMENTO/OPERAÇÃO

## 8.1 ORIENTAÇÕES GERAIS DE FUNCIONAMENTO/OPERAÇÃO

- Limpe e prepare a peça que será soldada, utilizando lixadeira ou escova de aço para remover qualquer sujeira, ferrugem, camada protetora que possa existir na liga metálica, tinta ou outros. A limpeza facilita a fundição da solda na peça apresentando uma qualidade melhor;
- Conecte o grampo terra na peça a ser soldada;
- Abra a válvula do cilindro de gás e ajuste a taxa de fluxo no regulador de pressão;

- Ajuste a saída de corrente na chave seletora e a velocidade do arame girando o potenciômetro de controle com base no tipo de material e espessura do arame que serão utilizados;
- Conecte a máquina na tomada e ligue em seguida;
- Segure a tocha em posição reta e aperte o gatilho da tocha. O motor do arame irá girar alimentando o arame através da tocha;
- O arame surgirá na parte externa da tocha; corte o excesso de arame deixando-o com 5 mm a partir do bocal;
- Posicione o bocal a 6 mm do ponto onde a solda irá iniciar;



- Utilize sempre máscara de solda para sua proteção ao operar a máquina;
- Pressione o gatilho da tocha. Quando o arco da solda se formar, movimente a tocha cuidadosamente na direção desejada;
- Se a chama produzir um zunido e bolha no final do arame, significa que a velocidade do arame é insuficiente e deve ser aumentada;
- Se for ouvido um som de arame roçando significa que a velocidade do arame está muito alta;
- Quando a velocidade do arame estiver correta será ouvido um som suave e constante;
- Certifique-se de segurar o cabo da tocha reto e completamente esticado quando alimentar o arame através da tocha ou caso contrário, o arame poderá trancar no conduíte;
- Após o uso, mantenha a máquina ligada durante alguns minutos, para que a ventilação da máquina possa esfriar mais rapidamente a unidade.

## 8.2 PROTEÇÃO CONTRA SUPERAQUECIMENTO

A máquina de solda utiliza um protetor térmico localizado próximo ao transformador que serve para proteger o equipamento contra condições anormais de uso, evitando assim que esta danifique por superaquecimento.



O indicador de superaquecimento localizado no painel frontal da máquina acenderá enquanto o protetor térmico estiver atuando, cortando a alimentação do equipamento automaticamente.

Neste momento, não desligue o equipamento, pois as ventoinhas precisam ficar funcionando para acelerar o processo de esfriamento. Aguarde até que o indicador apague. O tempo de retorno dependerá da temperatura ambiente do local de trabalho.

O protetor térmico irá reiniciar automaticamente e a luz indicadora do painel desligará, após isso volte a utilizar o equipamento.

## 8.3 AJUSTE DE VELOCIDADE DO ARAME

- A velocidade de alimentação do arame é dependente da potência selecionada. O controle de ajuste de velocidade oferece ajuste fino;
- Gire o potenciômetro de velocidade do arame, da esquerda para direita, aumentando assim a velocidade do arame.



## 8.4 TIPOS DE ARAME

Essa máquina suporta rolo de arame de até 18 kg.

- Arame de solda MIG - para uso com gás (cor bronze ).

## 8.5 CARACTERÍSTICAS DE FUNCIONAMENTO

Esse equipamento contém três funções para um melhor desempenho de sua máquina de solda, sendo elas chamadas de: *BurnBack*, pré-fluxo de gás e pós-fluxo de gás.

- Função *BurnBack* - Mantém a tocha conduzindo por aproximadamente 0,4 segundos após a liberação do gatilho da tocha, tendo por função evitar a fusão do arame de solda com a peça em que se está trabalhando;

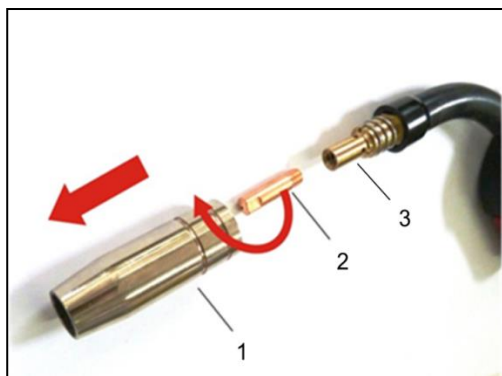


- Pré-fluxo de gás – Libera a saída do gás de proteção décimos de segundo antes do acionamento do motor de arame, para garantir que o gás já tenha chegado até o bocal da tocha antes do arco ser aberto;
- Pós-fluxo de gás – Mantem o fluxo do gás de proteção por aproximadamente 0,4 segundos após o gatilho da tocha ser liberado. Esse recurso permite uma melhor qualidade ao final da solda, visto que essa ambiente protetivo adicional evita contato com o ar atmosférico, protegendo a poça de fusão contra reações com o oxigênio e possíveis porosidades.

## 9. MANUTENÇÃO DA TOCHA

Para realizar a limpeza, troca dos consumíveis ou qualquer manutenção na tocha desligue o equipamento da rede elétrica;

Para substituir o bico de contato da tocha, deve-se desenroscar o bocal e com um alicate afrouxar e retirar o bico;



ITEM	DESCRIÇÃO DA PEÇA/CONSUMÍVEL
1	BOCAL
2	BICO DE CONTATO
3	DIFUSOR

- Substitua as peças danificadas por originais através de uma assistência técnica autorizada, caso a máquina apresente um funcionamento irregular;
- Os cabos da tocha e grampo terra devem ter suas conexões inspecionadas regularmente;
- A extremidade de contato do cabo da tocha deve ser limpa regularmente prevenindo assim, que o fluxo de gás seja prejudicado. Substitua o bico interno da tocha periodicamente para manter o bom funcionamento da máquina;

- Utilize ar comprimido para limpar a tocha regularmente para garantir que o gás passe por ela livremente. Se isto não der certo, o cabo deve ser substituído.

## IMPORTANTE!



**Nunca troque partes da tocha quando em operação;**

**Desconecte o produto da alimentação elétrica antes de trocar os seus acessórios ou realizar a limpeza e manutenção;**

**O uso e utilização de peças que não sejam originais podem resultar na perda da garantia do produto, além de provocar riscos;**

**Serviços de manutenção da máquina devem ser realizados por nossa rede de assistência técnica autorizada.**

## 10. CICLO DE TRABALHO

O ciclo de trabalho, segundo as normas internacionais (NEMA - *National Electrical Manufacturers Association*), é baseado em um período de 10 minutos. Consiste na relação entre o período de soldagem com arco aberto em determinado período, ou seja, o tempo que a máquina pode trabalhar na corrente máxima de soldagem e um tempo de referência. O ciclo de trabalho é informado em percentual (%) e está relacionado com a corrente de saída, como vemos na tabela abaixo:

<b>CORRENTE DE OPERAÇÃO (A)</b>	<b>CICLO DE TRABALHO (%)</b>
230	30
160	60
120	100

Por exemplo, 30% significam que a cada 10 minutos, o tempo de solda é de 3 minutos para a potência ajustada e o restante (7 minutos) é dedicado ao ciclo de refrigeração. Se a máquina operar além do seu ciclo de trabalho, a temperatura de alguns componentes pode subir muito devido à sobrecarga. Em seguida o protetor térmico interno irá impedir a máquina de operar. Se isto acontecer, deixe a máquina parada por um tempo para esfriar. O protetor térmico irá reiniciar automaticamente após os componentes esfriarem e assim poder continuar com a solda.



Nº	NOME	CÓDIGO
1	AUXILIAR DO CILINDRO	NS0001526
2	DIVISÓRIA VERTICAL	NS0001525
3	TRASEIRA	NS0001524
4	PRENSA CABO	N864
5	SOLENOIDE	I14226
6	DIVISORIA HORIZONTAL	NS0001520
7	COOLER	I48509
8	MÃO FRANCESA	NS0001523
9	RODA	N2042
10	BASE DO CILINDRO	NS0001521
11	BASE DO GABINETE	NS0001527
12	PONTE RETIFICADORA	N97726
13	INDUTOR	N108252
14	TRANSFORMADOR	NS0001484
15	RODÍZIO	I113024
16	FRENTE	NS0001522
17	ENGATE RÁPIDO TSK FEMEA -Ø 9MM	NS0001095
18	KNOB	I43676
19	CHAVE SELETORA DE POTÊNCIA	I42895
20	CONEXÃO METÁLICA EURO	IS0000124
21	INTERRUPTOR LIGA/DESLIGA	IS0000126
22	ALÇA	N103071
23	CONTATORA	I104596

24	PLACA ELETRÔNICA COMPLETA	NS0001512
	TAMPA FIXA ESQUERDA	NS0001517
	TAMPA MÓVEL DIREITA	NS0001518
	TAMPA FIXA DIREITA	NS0001519
	SUORTE DO ROLO DE ARAME	I37240
	ENGATE RÁPIDO TSK MACHO -Ø 9MM	I85195
	TRAVA PLÁSTICA LATERAL	NS0001257
	GRAMPO TERRA 300A	I111283

## DÚVIDAS FREQUENTES

Abaixo podemos observar a tabela rápida para análise de dúvidas frequentes.

PROBLEMA	CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÕES
Equipamento não liga	Máquina desconectada da rede elétrica;	Verificar se cabo de alimentação está plugado na rede elétrica;
	Disjuntor da rede desligado;	Verificar os disjuntores da rede;
	Botão liga/desliga na posição desliga.	Pressione o botão liga/desliga para a posição LIGA.
Disjuntor da rede desarma	Rede elétrica mal dimensionada;	Consulte um profissional da área para corrigir problemas de instalação elétrica.
	Emenda em fios;	
	Uso de extensões inadequadas;	
	Disjuntor mal dimensionado.	
Quando pressiona o gatilho, máquina não opera	Consumíveis podem estar frouxos na tocha;	Verifique se os consumíveis estão conectados de forma correta ou com desgaste excessivo;
	Protetor térmico superaquecido.	Verifique se o indicador de temperatura está ligado. Se sim, aguarde a máquina esfriar e só volte a utilizar após o indicador apagar.
Quando pressiona o gatilho não ocorre a formação do arco.	Falha na conexão do grampo terra;	Verifique se o grampo terra está bem conectada na peça a ser soldada;
	Tocha muito distante do material a ser soldado;	Limpe o local onde será conectada o grampo terra;
	Circuito do cabo terra ou da tocha interrompidos;	Aproxime a tocha da chapa a ser soldada e acione o gatilho;
Solda porosa pode provocar a redução	Ferrugem, pintura ou graxa na peça de trabalho;	Encaminhe o equipamento a um de nossos postos autorizados.
	Tocha muito distante da peça de trabalho;	Limpe a área a ser soldada, utilize lixadeira ou escova de aço para remover sujeira ou ferrugem;
	Proteção de gás inadequada.	Aproxime a tocha da peça (ver item 8.1);
		Verifique se não há vazamento de gás ou falta de gás;
		Regule a saída de gás;
	Troque o bocal da tocha se estiver danificado.	

Interrupções na alimentação do arame	Tocha muito próxima da peça de trabalho;	Aproxime a tocha da peça (ver item 8.1);
	Bico de contato sujo ou danificado;	Limpe ou Substitua o bico;
	Ponta de contato frouxo;	Aperte a ponta de contato;
	Arame de solda corroído;	Substitua o arame (ver item 7.1);
	Pressão na roldana do arame insuficiente, arame fica deslizando;	Aumente a pressão na roldana;
	Rolo do arame atritando;	Lubrifique ou substitua o arame;
	Pressão na roldana do arame excessiva, arame deforma e entope bico de contato.	Reduza a pressão da roldana, limpe o conduíte e bico de contato.
Falta de fusão ou penetração da solda	Tocha sendo movimentada na peça inadequadamente;	Manipule adequadamente a tocha, mantendo o arco sobre o ponto a ser soldado, permitindo a fusão das peças;
	Velocidade do arame muito lenta;	Ajuste a velocidade do arame;
	Potência da tocha muito baixa.	Regule a potência até que a máquina fique no ponto certo de solda;
Excesso de respingos	Saída de potência muito alta, aumentando o comprimento do arco;	Regule a potência até que a máquina fique no ponto certo de solda, trabalhe com arco curto;
	Distância alta entre a tocha e a peça a ser soldada;	Aproxime a tocha da peça (ver item 8.1);
	Tocha sendo movimentada na peça inadequadamente;	Manipule adequadamente a tocha, mantendo o arco sobre o ponto a ser soldado, permitindo a fusão das peças;
	Excesso de vazão de gás.	Reduza a vazão do gás.

## 12. CERTIFICADO DE GARANTIA

# Certificado de garantia

Parabéns pela aquisição da sua SOLDA MIG 230BR.

Temos a certeza que a qualidade e tecnologia dos nossos equipamentos proporcionarão a você rapidez nos serviços e tranquilidade, ficando satisfeito com o equipamento adquirido.

A V8 Brasil assegura ao proprietário deste equipamento, garantia contra qualquer defeito de material e/ou fabricação que nele apresentar no prazo de:

Garantia de 12 (doze) meses, sendo 3 (três) meses de garantia legal mais 9 (nove) meses de garantia adicional, contados a partir da data de aquisição pelo primeiro comprador (cliente final). A V8 Brasil restringe sua responsabilidade à sua substituição de peças defeituosas, desde que, a critério de sua assistência técnica credenciada, se constata falha em condições normais de uso.

Acessórios adquiridos de forma externa (tocha, consumíveis, etc.) sendo da marca V8 Brasil possuem garantia de 3 (três) meses mediante apresentação de defeito de fabricação.

A V8 Brasil declara a garantia nula e sem efeito, se este aparelho sofrer qualquer dano provocado por acidentes, agentes de natureza, ou em desacordo com o manual de instruções, ou, ainda, no caso de apresentar sinais de violação, ajuste ou conserto por pessoas não autorizadas pela V8 Brasil.

A V8 Brasil obriga-se a prestar os serviços acima referidos, tanto os gratuitos como os remunerados, somente nas localidades onde manter oficinas de serviços especificamente autorizadas. O proprietário residente em outra localidade será, portanto, o único responsável pelas despesas e riscos de transporte deste aparelho até uma oficina autorizada da V8 Brasil mais próxima (ida e volta).

**Transferência:** Se o proprietário transferir este produto no período da garantia, esta fica automaticamente transferida, continuando em vigor até a expiração dos prazos, contados da data de aquisição pelo primeiro comprador, conforme a nota fiscal de compra.

**Nota:** A garantia do aparelho somente será válida com a apresentação da nota fiscal de compra do equipamento, contando a partir da data de emissão da nota fiscal.



Nome do comprador: \_\_\_\_\_ Modelo: \_\_\_\_\_  
 Nº Série Equipamento: \_\_\_\_\_  
 Data da compra: \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_ Nº da nota fiscal: \_\_\_\_\_



**ATENÇÃO:** Para garantir a **SEGURANÇA** e a **CONFIABILIDADE** dos produtos V8 BRASIL, os reparos, as manutenções preventivas e demais serviços, deverão ser efetuados através da Rede Autorizada V8 BRASIL.



**SUORTE TÉCNICO**

 **(48) 99176-1436**

 **(48) 3341-8611**

 **ASSISTENCIA02@V8BRASIL.COM.BR**

**SIGA NOSSAS REDES**



@V8BRASIOFICIAL

**[www.v8brasil.com.br](http://www.v8brasil.com.br)**