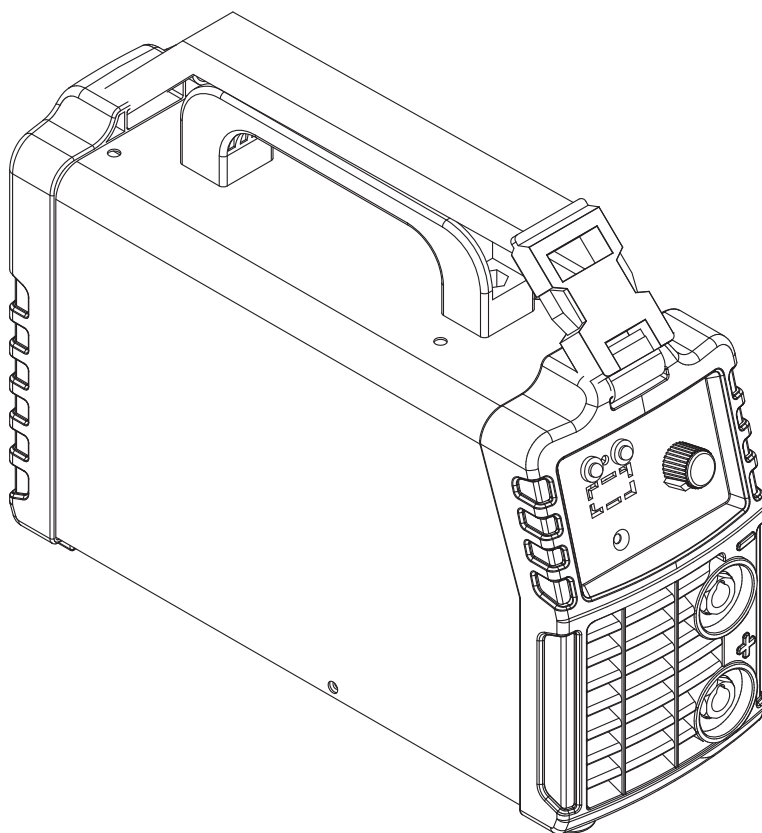


N° de modèle : 058-9862-8

Mastercraft[®]

SOUDEUSE À L'ARC À BAGUETTE



IMPORTANT :

Veuillez lire attentivement ce guide avant d'utiliser cette soudeuse et conservez-le pour consultation ultérieure.

**GUIDE
D'UTILISATION**

TABLE DES MATIÈRES

FICHE TECHNIQUE	4
CONSIGNES DE SÉCURITÉ	5
SCHÉMA DES PIÈCES CLÉS	6
CONTENU DE LA BOÎTE	6
ASSEMBLAGE	7
CONSIGNES D'UTILISATION	8
ENTRETIEN	15
DÉPANNAGE	16
VUE ÉCLATÉE	17
LISTE DES PIÈCES	18
GARANTIE	19

REMARQUE :

Si des pièces sont manquantes ou endommagées, ou si vous avez des questions, veuillez appeler notre service d'assistance téléphonique sans frais au 1 800 689-9928.



CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS

Ce manuel contient des consignes de sécurité et d'utilisation importantes. Veuillez lire et suivre toutes les consignes lorsque vous utilisez ce produit.

FICHE TECHNIQUE

N° de modèle :	058-9862-8
Alimentation	120 V, 50/60 Hz, 1 phase
Tension	70 V (à vide)
Courant de sortie	20 à 75 A
Cycle d'utilisation	40 % à 75 A
Baguettes utilisées	1/16 po, 5/64 po, 3/32 po, (1,6, 2, 2,4 mm)
Dimensions (larg. x long. x H.)	12 3/8 x 4 x 6 15/16 po (31,5 x 10,2 x 17,6 cm)
Poids	6 lb 10 oz (3 kg)

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Veillez lire et conserver ces consignes. Lisez attentivement ce guide d'utilisation avant d'utiliser le produit. Protégez-vous et protégez les autres en observant toutes les consignes de sécurité, les avertissements et les mises en garde.

1. Gardez votre environnement de soudage libre de matériaux inflammables
2. Ayez toujours un extincteur à portée de main dans votre environnement de soudage.
3. Veillez à ce que cet appareil soit toujours installé et utilisé par une personne qualifiée.
4. Veillez à ce que la zone soit propre, sèche et ventilée. N'utilisez pas la soudeuse dans les zones humides, mouillées ou mal ventilées..
5. L'entretien de votre soudeuse doit toujours être réalisé par un technicien qualifié, conformément aux codes locaux, provinciaux et nationaux.
6. Soyez toujours conscient de votre environnement de travail. Veillez à tenir les autres personnes à l'écart, particulièrement les enfants, lorsque vous travaillez.
7. Avant l'utilisation, vérifiez tous les éléments pour vous assurer qu'ils sont propres et en bon état de fonctionnement.
8. N'utilisez pas la soudeuse si le câble de sortie, le fil, ou toute pièce du système est mouillé.
9. Ne les immergez pas dans l'eau.
10. Ne laissez aucune partie de votre corps toucher au fil si vous êtes en contact avec le matériau en cours de soudage, le sol ou le fil d'une autre soudeuse.
11. Ne soudez pas si vous êtes dans une position inconfortable. Afin d'éviter les accidents, soyez toujours dans une position stable pendant le soudage. Portez un harnais de sécurité si vous travaillez en hauteur.
12. Ne faites pas passer les câbles au-dessus ou autour de votre corps.
13. Portez un casque intégral avec visière (consultez la norme de sécurité ANSI Z87.1) et des lunettes de sécurité lorsque vous soudez.
14. Portez des gants adéquats et des vêtements de sécurité pour empêcher que votre peau soit exposée à des métaux chauds et aux rayons UV et IR.
15. N'utilisez pas votre soudeuse de façon excessive et ne la faites pas surchauffer. Accorder le temps de refroidissement nécessaire entre les cycles d'utilisation.
16. Utilisez toujours cette soudeuse conformément au cycle d'utilisation nominal pour éviter une chaleur excessive et une défaillance.
17. Ne tentez pas de réparer ou d'effectuer l'entretien de la soudeuse lorsqu'elle est sous tension.
18. Ne touchez pas le fil et le sol, ou une pièce de travail à la terre, en même temps.
19. N'utilisez pas la soudeuse pour dégeler les tuyaux.



AVERTISSEMENT!

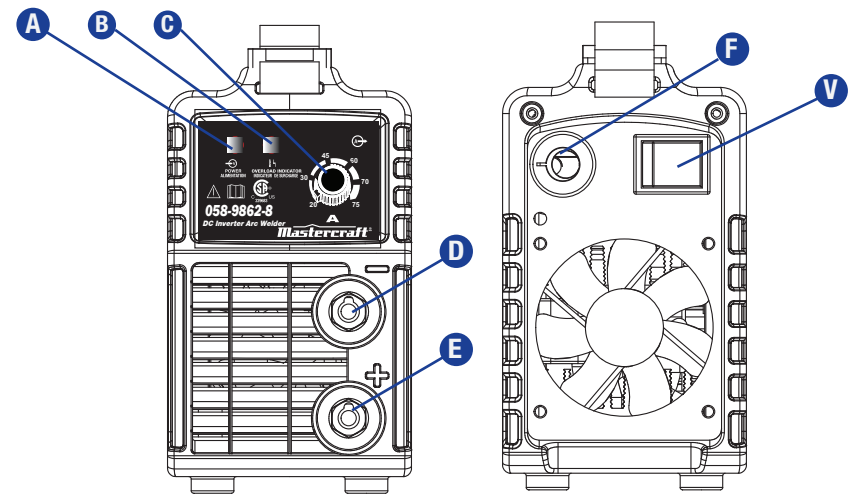
Lisez tous les avertissements et consignes de sécurité avant de tenter d'installer ou d'utiliser ce produit. Le non-respect des avertissements et consignes peut entraîner des blessures graves ou des dommages à la propriété.

ATTENTION!

Les mises en garde, les précautions et les instructions figurant dans ce guide ne peuvent en aucun cas couvrir toutes les conditions et situations qui peuvent survenir. L'utilisateur doit comprendre que le bon sens et la vigilance sont des facteurs qui ne peuvent pas être intégrés à même ce produit et que seul l'utilisateur peut les appliquer.

SCHÉMA DES PIÈCES CLÉS

N°	Description
A	Alimentation
B	Alarme
C	Réglage du courant
D	Câble et pince de masse
E	Câble de soudage et de porte-électrode
F	Puissance d'entrée
V	Interrupteur marche/arrêt



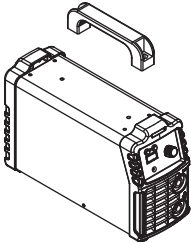
CONTENU DE LA BOÎTE

- 1. Retirez les cartons, les sacs ou la mousse contenant la soudeuse et ses accessoires.
- 2. Vérifiez le contenu au moyen de la liste d'emballage ci-dessous.

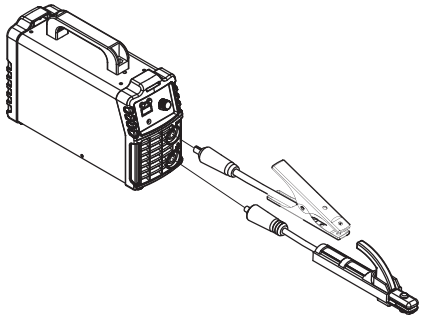
N°	ÉLÉMENT	QTÉ
1	Soudeuse à l'ARC	1 appareil
2	Poignée	1 pièce
3	Câble de terre amovible de 5 pi (1,5 m)	1 pièce
4	Câble de soudage amovible de 8 pi (2,4 m)	1 pièce
5	Courroie	1 pce
6	Guide d'utilisation	1 pce

ASSEMBLAGE

- Outils requis pour l'assemblage : tournevis de 5 mm.
1. Posez le panneau latéral de l'appareil sur une surface plane. Installez la poignée sur le dessus au moyen de deux vis. Consultez l'illustration suivante.



2. Connectez le câble de soudage et le câble de masse comme indiqué ci-dessous : câble de soudage connecté à l'anode et câble de terre connecté à la cathode.



3. Instructions d'installation de la sangle de transport :

<p>étape 1 Passez la sangle dans la boucle.</p> <p>Laissez 165 mm à chaque extrémité</p> <p>Placez l'épaulette au milieu de la sangle.</p>	<p>étape 3 Tirez les deux extrémités à travers la boucle.</p>	<p>étape 4 Tirez sur la sangle jusqu'à ce qu'elle soit bloquée par la boucle.</p>
<p>étape 2 Installez la sangle sur l'appareil.</p>		

CONSIGNES D'UTILISATION

ELECTRODE SELECTION

L'électrode de soudage est une tige enduite d'une couche de flux. Lors du soudage, le courant électrique passe entre l'électrode (tige) et la pièce de travail en métal mise à la terre. La chaleur intense de l'arc produite entre la tige et le métal mis à la terre fait fondre l'électrode et le flux. Les électrodes les plus populaires sont :

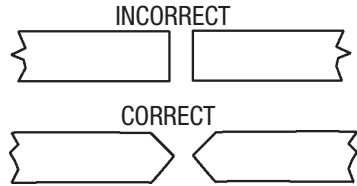
- E6011 limite de rupture de 60 000 lb/po2 pour les utilisations à pénétration profonde.
 - E6013 limite de rupture de 60 000 lb/po2 pour les utilisations à ajustement faible.
 - E7014 limite de rupture de 70 000 lb/po2 pour un dépôt élevé et les vitesses de déplacement rapide avec faible pénétration.
 - E7018 limite de rupture de 70 000 lb/po2 (ne convient pas à cette soudeuse).
- Cette soudeuse à une capacité de soudage avec des électrodes de 1/16 po (1,6 mm) et 5/64 po (2 mm) et 3/32 po (2,4 mm).

POSITION DE SOUDAGE

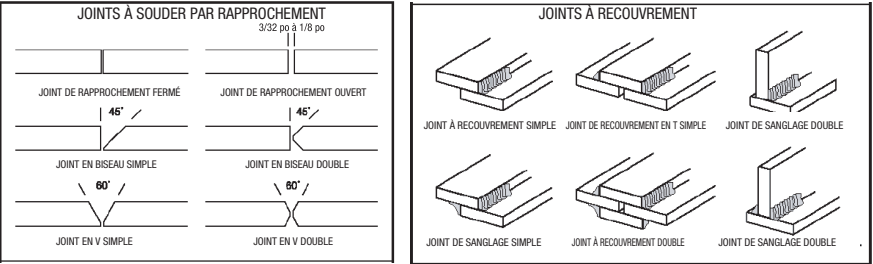
Il existe deux positions de base de soudage : plate et horizontale. La position de soudage plate est habituellement plus facile et rapide et offre une meilleure pénétration. Dans la mesure du possible, la pièce de travail devrait être placée afin que le cordon de soudure se trouve sur une surface plate.

PRÉPARER LE JOINT

Avant de souder, la surface de travail doit être libre de saleté, de rouille, d'écaille, d'huile ou de peinture, car celles-ci peuvent produire une soudure poreuse et friable. Si les pièces de métal de base devant être jointes sont épaisses et lourdes, il peut être nécessaire de tailler un biseau sur les bords à l'aide d'une rectifieuse à métal. L'angle adéquat pour le biseau devrait être d'environ 60 degrés. Consultez l'image suivante :



En fonction des différentes positions de soudage, il existe différents joints de soudure; consultez les images suivantes pour obtenir plus de renseignements :

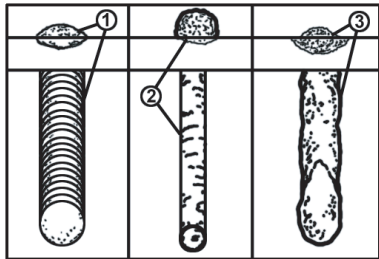


CONNEXION DE LA PINCE DE MASSE

Nettoyez la pince de masse de toute saleté, rouille, écaille, huile ou peinture. Veillez à avoir une bonne connexion de masse solide. Une connexion faible à la pince de masse entraînera une perte de courant et de chaleur. Veillez à ce que la pince de masse touche au métal.

CHOIX DE LA BONNE ÉLECTRODE

Il n'y a pas de règle d'or pour déterminer exactement la tige ou le réglage de chaleur requis dans chaque situation. Le type et l'épaisseur du métal, ainsi que la position de la pièce de travail définissent le type d'électrode et la quantité de chaleur nécessaire au processus de soudage. Les métaux plus lourds et plus épais exigent une intensité plus élevée. Il est préférable de mettre vos soudures en pratique sur une pièce de métal d'essai qui correspond au métal à souder pour définir le réglage de chaleur adéquat et le choix de l'électrode. Consultez les conseils de dépannage suivants pour déterminer si vous utilisez la bonne électrode.



- ① **Lorsque la tige adéquate est utilisée:**
 - a. Le cordon de soudure sera déposé doucement sur le travail sans créer de bords inégaux.
 - b. Le bain de fusion sera aussi profond que le cordon de soudure qui s'élève au-dessus.
 - c. L'opération de soudage produira un crépitement semblable au son de la cuisson des oeufs dans une poêle.
- ② **Lorsqu'une tige trop petite est utilisée:**
 - a. Le cordon de soudure sera plus élevé et irrégulier.
 - b. L'arc sera difficile à conserver.
- ③ **Lorsque la tige est trop large:**
 - a. L'arc brûlera les métaux légers.
 - b. Le cordon de soudure coupera la pièce de travail.
 - c. Le cordon de soudure sera plat et poreux.
 - d. La tige pourrait bloquer ou coller à la pièce de travail.



AVERTISSEMENT!
La vitesse de déplacement sur le travail influence aussi la soudure. Pour vous assurer d'obtenir la bonne pénétration et un dépôt suffisant de la tige, l'arc doit se déplacer lentement et également sur la longueur de la ligne de soudure.
CETTE SOUDEUSE DOIT ÊTRE BRANCHÉE À UNE SOURCE D'ALIMENTATION QUI EST CONFORME AUX CODES D'ÉLECTRICITÉ APPLICABLES.

1. Régler la commande de réglage de l'intensité

La soudeuse est munie d'une commande de courant de sortie infinie. Elle peut souder avec des électrodes de 1/16, 5/64, 3/32, 1/8 et 5/32 po
Il n'y a pas de règle d'or pour déterminer exactement l'intensité requise dans chaque situation. Il est préférable de faire l'essai de vos soudures sur une pièce de métal d'essai qui correspond au métal à souder pour définir le réglage qui convient à votre travail. Le type d'électrode et l'épaisseur de la pièce de travail définissent la quantité de chaleur nécessaire au processus de soudage. Les métaux plus lourds et plus épais nécessitent un voltage (intensité) plus élevé, alors que les métaux plus légers et plus fins exigent un voltage (intensité) plus faible.

2. Techniques de soudage

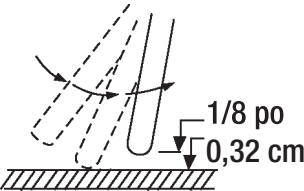
La meilleure façon d'apprendre comment souder est de vous exercer régulièrement pendant de courtes périodes. Tous les exercices de soudure devraient être réalisés sur des pièces d'essai qui peuvent être jetées. Ne tentez pas de faire des réparations sur des équipements de valeur avant que vos exercices de soudure soient d'apparence satisfaisante et qu'ils soient libres de scories ou d'inclusions de gaz.

2.1 Tenir l'électrode

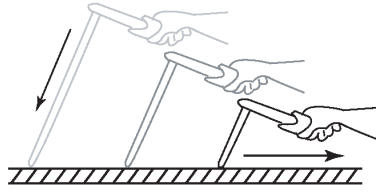
La meilleure manière de tenir le support de l'électrode est celle qui vous apparaît la plus confortable. Il pourrait s'avérer nécessaire de tenir l'électrode de manière perpendiculaire à la pièce de travail, afin de la positionner avec la pièce de travail lors de l'amorçage de l'arc initial. Une fois l'arc amorcé, l'angle formé entre l'électrode et la pièce de travail devrait être de 10 à 30 degrés. Cela permettra une bonne pénétration et un minimum de projections.

2.2 Amorçage de l'arc

Grattez l'extrémité de l'extrémité de l'électrode sur la pièce de travail pour amorcer un arc, puis levez-la rapidement pour créer une distance de 1/8 po entre la tige et la pièce de travail. Consultez l'image suivante :

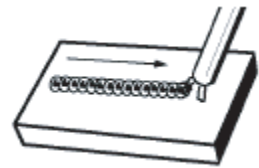


Il est important de maintenir la distance pendant le processus de soudage, et celle-ci ne devrait pas être trop grande ou trop petite. Si elle est trop petite, la tige collera à la pièce de travail. Si elle est trop grande, l'arc s'éteindra. Il faut beaucoup de pratique pour maintenir la distance. Les débutants font habituellement coller la tige ou éteignent l'arc. Si la tige colle à la pièce de travail, faites des mouvements doux de l'avant à l'arrière pour la dégager. Sinon, cela entraînera un court-circuit et surchargera la soudeuse. Un bon arc est accompagné d'un son de crépitement clair. Le son ressemble à celui produit par des œufs qui cuisent à la poêle. Il suffit de deux mouvements pour déposer le cordon de soudure; vers le bas et dans la direction du dépôt de la soudure, comme l'illustre la figure suivante :

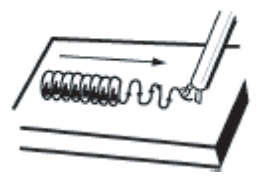


2.3 Types de cordons de soudure

Les paragraphes suivants traitent des arcs de cordons de soudure les plus fréquents. Le cordon tiré est créé par un déplacement de l'électrode en ligne droite, tout en la maintenant centrée sur le joint de soudure.



Le cordon oscillé est utilisé lorsque vous souhaitez déposer le métal sur un espace plus large qu'il ne serait possible avec le cordon tiré. Il est produit par un balayage transversal lors du déplacement de l'électrode. Afin d'améliorer la pénétration, il est préférable de faire une pause de chaque côté avant de balayer dans l'autre sens.



2.4. Positions de soudage

La position plate est la position de soudage la plus simple et la plus commune. Il est préférable de souder en position plate, si vous êtes en mesure de le faire, puisque cette position permet plus aisément d'obtenir de bons résultats.



La position plate est la position de soudage la plus simple et la plus commune. Il est préférable de souder en position plate, si vous êtes en mesure de le faire, puisque cette position permet plus aisément d'obtenir de bons résultats.

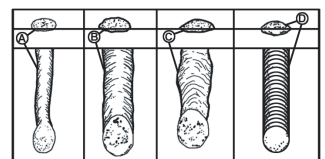
La position horizontale est exécutée de manière très semblable à la soudure plate, mis à part l'angle qui est formé de manière à ce que l'électrode, et donc la force de l'arc, soit dirigée vers le métal au-dessus de joint de soudure.

Cet angle plus direct aide à prévenir l'écoulement vers le bas du bain de fusion, tout en permettant un déplacement d'une lenteur suffisante à l'obtention d'une bonne pénétration. Un bon point de départ pour l'angle de votre électrode est situé vers le BAS, à environ 30 degrés d'une position perpendiculaire avec la pièce de travail.



2.5 Évaluer un bon cordon de soudure

Une fois l'apprentissage de l'établissement et du maintien de l'arc fait, l'étape suivante consiste à apprendre à réaliser un bon cordon de soudure. Vos premiers exercices pratiques ne produiront probablement pas un cordon de soudure acceptable. L'arc sera maintenu trop longtemps ou la vitesse de déplacement variera de lente à rapide. Consultez l'image suivante :



- A. La vitesse de soudage est trop rapide.
- B. La vitesse de soudage est trop lente.
- C. L'arc est trop long.
- D. Soudure idéale.

L'obtention d'une soudure solide exige que l'électrode se déplace lentement et régulièrement le long de la ligne de soudure. Le déplacement trop rapide ou erratique de l'électrode empêchera la fusion adéquate et produira un cordon de soudure grumeleux et inégal. Afin d'éviter les CHOCS ÉLECTRIQUES, n'exécutez pas de soudure lorsque vous vous tenez debout, que vous êtes agenouillé ou étendu directement sur une surface mise à la terre.

2.6 Terminer le cordon de soudure

À mesure que l'enduit sur l'extérieur de l'électrode est brûlé, celui-ci forme une enveloppe de gaz protecteurs autour de la soudure. Ceci empêche l'air d'entrer en contact avec le métal en fusion et produit une réaction chimique indésirable. Cependant, l'enduit brûlé produit des scories. Les scories forment une accumulation semblable à des écailles métalliques sales sur la soudure finie. Les scories devraient être éliminées en frappant la soudure avec un marteau burineur. La chaleur intense produite par l'arc crée des tensions dans les métaux joints par le soudage. Le martelage de la soudure permet non seulement de retirer les écailles produites par le soudage, mais il permet aussi de soulager les tensions internes produites par le processus de chauffage et de refroidissement. Une fois la pièce refroidie, utilisez un marteau ou une brosse.

ENTRETIEN

La soudeuse nécessite un entretien régulier:

- Éliminez régulièrement la poussière, la saleté, la graisse, etc. de votre soudeuse. Tous les six mois, ou au besoin, retirez le panneau protecteur de la soudeuse et soufflez de l'air pour nettoyer les possibles accumulations de poussière et de saleté dans la soudeuse.
- Remplacez le cordon d'alimentation, le câble de mise à la terre, la pince de masse, et l'assemblage d'électrode endommagés ou usés.
- Entreposez la soudeuse dans un endroit propre et sec, libre de tout gaz corrosif, d'excès de poussière et d'humidité élevée. Entreposez la soudeuse à une température de -12 à 49 °C (10 à 120 °F) et à une humidité relative ne dépassant pas 90 %.
- Lors du transport ou de l'entreposage de la soudeuse, il est recommandé d'emballer le produit de la même manière qu'à la réception afin de le protéger. Il est nécessaire de procéder au nettoyage avant l'entreposage et de sceller le sac de plastique dans la boîte aux fins d'entreposage.

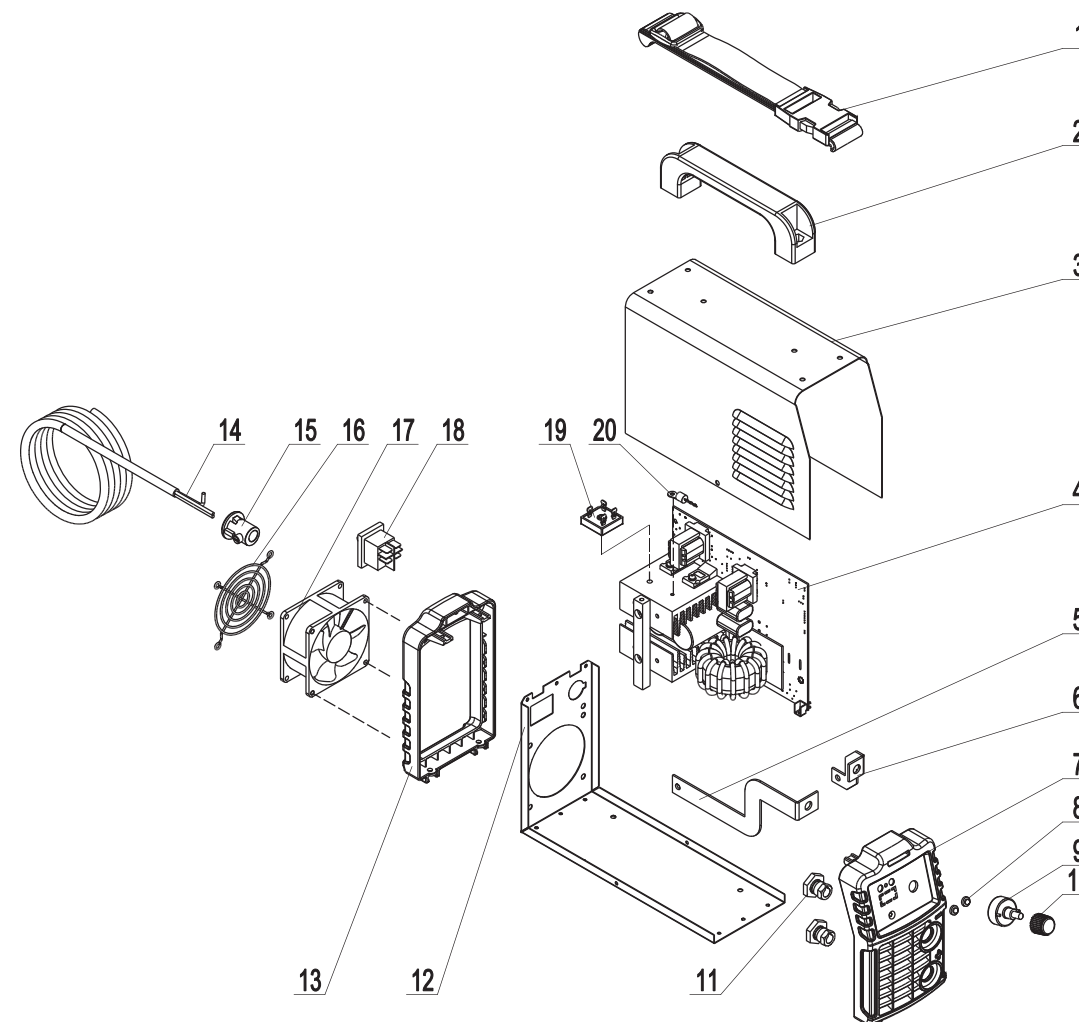


• Portez toujours des lunettes de sécurité certifiées et un masque complet lorsque vous utilisez la soudeuse.

DÉPANNAGE

Problème	Cause possible	Mesure corrective
La soudeuse ne fonctionne pas lorsque l'interrupteur est en position de marche.	1. Aucune alimentation électrique. 2. Le cordon d'alimentation ou la fiche est défectueux. 3. L'interrupteur principal est brisé.	1. Vérifiez le disjoncteur ou le fusible de la source d'alimentation. 2. Remplacez le cordon d'alimentation. 3. Remplacez l'interrupteur.
Ne soude pas.	1. Mauvaise alimentation électrique. 2. Mauvais courant électrique à la sortie. 3. Connexion faible du câble de sortie. 4. Surfaces sales. 5. Mauvais fil de soudage.	1. Vérifiez la source d'alimentation. 2. Vérifiez la mise à la terre adéquate de la pièce à travailler. 3. Vérifiez la connexion de sortie. 4. Nettoyez les surfaces. 5. Utilisez le bon fil.
Brûle les fusibles.	Mauvais fusible dans l'alimentation électrique.	Vérifiez le fusible d'alimentation. Le fusible devrait être de 25 A.
L'arc a de la difficulté à démarrer.	1. Mauvaise électrode. 2. Le métal de base n'est pas bien mis à la terre.	1. Utilisez l'électrode recommandée. 2. Veillez à ce que la mise à la terre est assurée.
Le cordon de soudure est trop fin.	La vitesse de soudage est trop rapide.	Ralentissez la vitesse de soudage.
Le cordon de soudure est trop épais.	La vitesse de soudage est trop lente.	Accélérez la vitesse de soudage.
L'électrode colle à la pièce à travailler.	L'électrode est en contact trop longtemps avec la pièce à travailler au début de l'amorçage de l'arc.	Après l'amorçage de l'arc, déplacez l'électrode de la pièce à travailler immédiatement.
Faible rendement de soudage; projections.	1. Électrode humide. 2. Mauvais type d'électrode.	1. Utilisez une électrode sèche. 2. Utilisez la bonne électrode.
Autres.		Communiquez avec nous.

VUE ÉCLATÉE



LISTE DES PIÈCES

N°	Description	Qté
1	Courroie	1
2	Poignée	1
3	Boîtier extérieur	1
4	Carte de commande principale	1
5	Barre omnibus 1	1
6	Barre omnibus 2	1
7	Panneau avant en plastique	1
8	DEL	2
9	Potentiomètre	1
10	Bouton du potentiomètre	1
11	Prise rapide européenne	2
12	Panneau arrière	1
13	Cadre de plastique	1
14	Entrée de puissance	1
15	Serre-câbles	1

N°	Description	Qté
16	Couvercle du ventilateur	1
17	Ventilateur	1
18	Commutateur à bascule	1
19	Pont redresseur monophasé	1
20	Résistance NTC	1

Garantie limitée de 3 ans

- Cet article Mastercraft est garanti pendant une période de trois (3) ans à compter de la date de l'achat original contre les défauts de fabrication et de matériau(x).
- Sous réserve des conditions et des restrictions décrites ci-dessous, le présent article, s'il nous est retourné accompagné d'une preuve d'achat à l'intérieur de la période de garantie prévue et s'il est couvert par la présente garantie, sera réparé ou remplacé (par un article du même modèle, ou encore par un article de valeur égale ou dont les caractéristiques sont comparables), à notre gré. Nous assumerons le coût de tout remplacement ou réparation ainsi que les frais de main-d'œuvre s'y rapportant.
- Cette garantie est assujettie aux conditions et restrictions suivantes :**
- a) une preuve d'achat attestant l'achat et la date d'achat doit être fourni;
 - b) la présente garantie ne s'applique à aucun produit ou pièce d'un produit qui est usé ou brisé, qui est devenu hors d'usage en raison d'un emploi abusif ou inapproprié, d'un dommage accidentel, d'une négligence ou d'une installation, d'une utilisation ou d'un entretien inapproprié (selon la description figurant dans le guide d'utilisation ou le mode d'emploi applicable) ou qui est utilisé à des fins industrielles, professionnelles, commerciales ou locatives;
 - c) la présente garantie ne s'applique pas à l'usure normale ou aux pièces ou accessoires non réutilisables qui sont fournis avec le produit et qui deviendront vraisemblablement inutilisables ou hors d'usage après une période d'utilisation raisonnable;
 - d) la présente garantie ne s'applique pas à l'entretien régulier et aux articles de consommation comme le carburant, les lubrifiants, les sacs d'aspirateur, les lames, les courroies, le papier abrasif, les embouts, les mises au point ou les réglages;
 - e) la présente garantie ne s'applique pas lorsque les dommages sont causés par des réparations ou des tentatives de réparation faites par des tiers (c'est-à-dire des personnes non autorisées par le fabricant);
 - f) la présente garantie ne s'applique à aucun produit qui a été vendu à l'acheteur original à titre de produit remis en état ou remis à neuf (à moins qu'il n'en soit prévu autrement par écrit);
 - g) la présente garantie ne s'applique à aucun produit ou pièce de produit lorsqu'une pièce d'un autre fabricant est installée dans celui-ci ou que des réparations ou modifications ou tentatives de réparation ou de modification ont été faites par des personnes non autorisées;
 - h) la présente garantie ne s'applique pas à la détérioration normale du fini extérieur, notamment les éraflures, les bosses et les éclats de peinture, ou à la corrosion ou à la décoloration causée par la chaleur, les produits abrasifs et les produits de nettoyage chimiques;
 - i) la présente garantie ne s'applique pas aux pièces vendues par une autre entreprise et décrites comme telles, lesquelles pièces sont couvertes par la garantie du fabricant s'y rapportant, le cas échéant.



AVERTISSEMENT!

Si une pièce est manquante ou endommagée, n'utilisez pas le produit jusqu'à ce que la pièce manquante ou endommagée a été remplacée.

REMARQUE :

Le fabricant ou le distributeur a fourni la liste des pièces et le schéma d'assemblage dans ce guide comme un outil de référence seulement. Ni le fabricant ni le concessionnaire ne font aucune représentation ou garantie d'aucune sorte à l'acheteur, qu'il ou elle est qualifié pour effectuer les réparations sur le produit ou qu'il ou elle est qualifié de remplacer les pièces du produit. En fait, le fabricant ou le concessionnaire déclare expressément que tous les réparations et remplacements de pièces doivent être entrepris par des techniciens certifiés et agréés, et non par l'acheteur. L'acheteur assume tous les risques et la responsabilité découlant de ses réparations du produit ou des pièces de rechange d'origine, ou découlant de son installation de pièces de rechange

Restrictions supplémentaires

La présente garantie s'applique uniquement à l'acheteur original et ne peut être transférée. Ni le détaillant ni le fabricant ne sont responsables des autres frais, pertes ou dommages, y compris les dommages indirects, accessoires, consécutifs ou exemplaires liés à la vente ou à l'utilisation du présent produit ou à l'impossibilité de l'utiliser.

Avis au consommateur

La présente garantie vous accorde des droits précis et il se peut que vous ayez d'autres droits, lesquels peuvent varier d'une province à l'autre. Les dispositions qui figurent dans la présente garantie ne visent pas à limiter, à modifier, à réduire ou à exclure une quelconque garantie prévue dans les lois provinciales ou fédérales applicables.

Fabriqué en Chine

Importé par

Mastercraft Canada Toronto, Canada M4S 2B8