

**FEEDER-5-2**

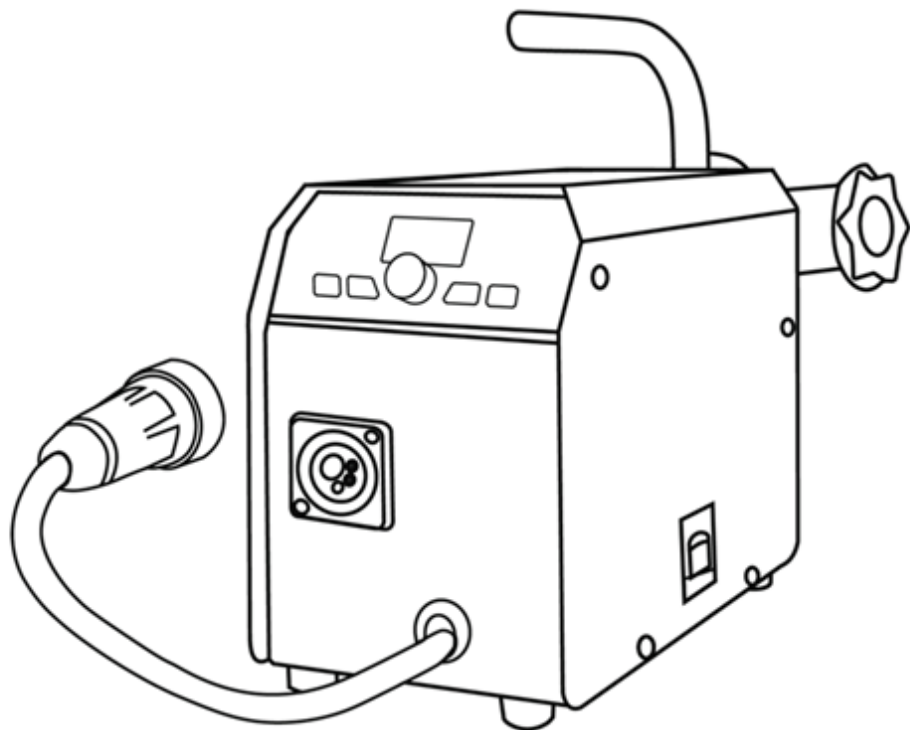
S/N: \_\_\_\_\_

**FEEDER-15-2**

S/N: \_\_\_\_\_

**FEEDER-15-4**

S/N: \_\_\_\_\_



Dévidoir de fil  
PATON™ Feeder-5-2 / 15-2 / 15-4

Date d'achat " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ a.

Cachet

\_\_\_\_\_  
(Vendor signature)

## DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DE L'UE

Fabricant

### PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINE

Nous déclarons par la présente que la DoC est émise sous notre entière responsabilité et appartient au produit suivant:

Désignation du produit: PATON™ Feeder-5-2;  
PATON™ Feeder-15-2;  
PATON™ Feeder-15-4

L'objet de la déclaration est conforme aux directives et normes pertinentes:

### Directives:

Sécurité des machines – Équipement électrique des machines -  
Équipements de soudage à l'arc – Partie 1 : Sources de courant de soudage  
Équipements de soudage à l'arc – Partie 10 : Exigences relatives à la compatibilité électromagnétique (CEM)

**EN IEC 60204-1:2018**

**EN IEC 60974-1:2018/A1:2019**

**EN IEC 60974-1:2022/A1:2022**

**EN IEC 60974-10:2014/A1:2015**

**EN IEC 60974-10:2021/A1:2021**

Signé au nom de

**PATON International LLC**

Lieu et date :

03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022









Signature

Nom, Fonction :

Mark Tokmakov  
Directeur Technique

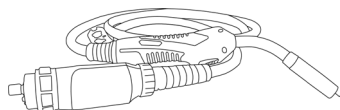


PATON International LLC  
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv  
Tel: +380 800 500 600  
E-Mail: [office@paton.ua](mailto:office@paton.ua)

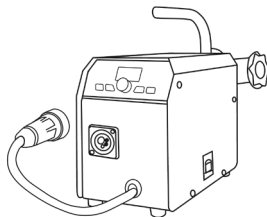
	<p>La machine à souder est fabriquée conformément aux normes techniques et aux règles de sécurité établies. Toutefois, une mauvaise manipulation peut entraîner les dangers suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- blessures du personnel de maintenance ou de tiers;</li> <li>- dommages à la machine ou aux biens de l'entreprise;</li> <li>- perturbation du bon déroulement du processus de travail.</li> </ul> <p>Toutes les personnes chargées de la mise en service, du fonctionnement, de l'assistance et de la maintenance de la machine doivent:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- avoir passé un examen de qualification approprié;</li> <li>- posséder des connaissances en soudage;</li> <li>- suivre attentivement ces instructions.</li> </ul> <p>Les dysfonctionnements pouvant compromettre la sécurité doivent être éliminés immédiatement.</p>
<h2>RÈGLES DE SÉCURITÉ</h2>	
	<p><b>DANGER DU COURANT SECTEUR ET DU COURANT DE SOUDAGE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- une décharge électrique peut être mortelle;</li> <li>- les champs magnétiques générés par cet appareil peuvent nuire au fonctionnement des dispositifs électriques (par exemple, les stimulateurs cardiaques). Les personnes utilisant de tels dispositifs doivent consulter un médecin avant de s'approcher de la zone de soudage;</li> <li>- le câble de soudage doit être solide, intact et isolé. Les connexions lâches et les câbles endommagés doivent être immédiatement remplacés. Les câbles d'alimentation et ceux de la machine à souder doivent être régulièrement contrôlés par un électricien quant à l'état de l'isolation;</li> <li>- ne jamais retirer le carter pendant l'utilisation de l'appareil.</li> </ul>
	<p><b>DANGER DES RAYONNEMENTS DE L'ARC DE SOUDAGE</b></p> <p>Il est interdit d'observer l'arc de soudage à l'œil nu. L'arc et les projections générées pendant le fonctionnement peuvent brûler la peau ou provoquer un incendie ; il est donc impératif de porter un masque de protection avec un filtre teinté (les lunettes doivent être équipées d'un filtre DIN 9-10). Les personnes non autorisées présentes dans la zone de fonctionnement de l'appareil doivent protéger leurs yeux à l'aide de lunettes spéciales ou utiliser des écrans non inflammables absorbant les rayonnements.</p>
	<p><b>DANGER DES GAZ ET VAPEURS NOCIFS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- en cas d'apparition de fumée et de gaz dangereux dans la zone de fonctionnement, les éliminer à l'aide de dispositifs spéciaux;</li> <li>- assurer un apport suffisant d'air frais;</li> <li>- la zone d'exposition au rayonnement de l'arc doit être exempte de vapeurs de solvants.</li> </ul>
	<p><b>DANGER DU CHAMP MAGNÉTIQUE</b></p> <p>Les champs magnétiques créés par cette machine peuvent nuire au fonctionnement d'appareils électriques (tels que les stimulateurs cardiaques). Les personnes utilisant de tels appareils doivent consulter un médecin avant de s'approcher de la zone de soudage en fonctionnement.</p>
	<p><b>DANGER D'ÉTINCELLES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- retirer les objets inflammables de la zone de fonctionnement;</li> <li>- il est interdit de souder des récipients contenant ou ayant contenu des gaz, du carburant ou des produits pétroliers. Les résidus de ces produits peuvent exploser;</li> <li>- lors des travaux dans des locaux présentant un risque d'incendie ou d'explosion, respecter des règles spécifiques conformément aux réglementations nationales et internationales.</li> </ul>
	<p><b>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE</b></p> <p>Pour garantir une protection individuelle, respecter les règles suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- porter des chaussures robustes conservant leurs propriétés isolantes même en conditions humides;</li> <li>- protéger les mains avec des gants isolants;</li> <li>- protéger les yeux avec un écran facial équipé d'un filtre anti-UV conforme aux normes de sécurité;</li> <li>- porter uniquement des vêtements appropriés et faiblement inflammables.</li> </ul>
	<p><b>DANGER DE BRUIT INTENSE</b></p> <p>L'arc généré pendant le soudage peut émettre des sons supérieurs à 85 dB pendant 8 heures de travail. Les soudeurs utilisant l'équipement doivent porter une protection auditive pendant le travail.</p>

## DÉBALLAGE

L'ensemble de l'appareil comprend:



Torche ABICOR BINZEL MIG/MAG\*



Dévidoir de fil



Galets pour fil  
d'aluminium\*\* et d'acier



Manuel d'utilisation

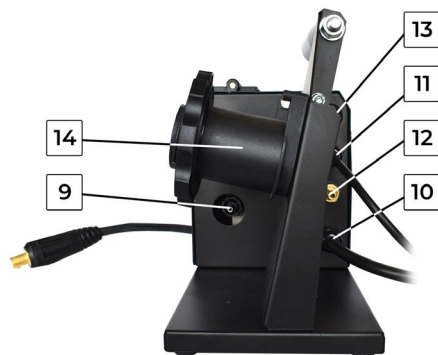


Raccord pneumatique à  
dégagement rapide

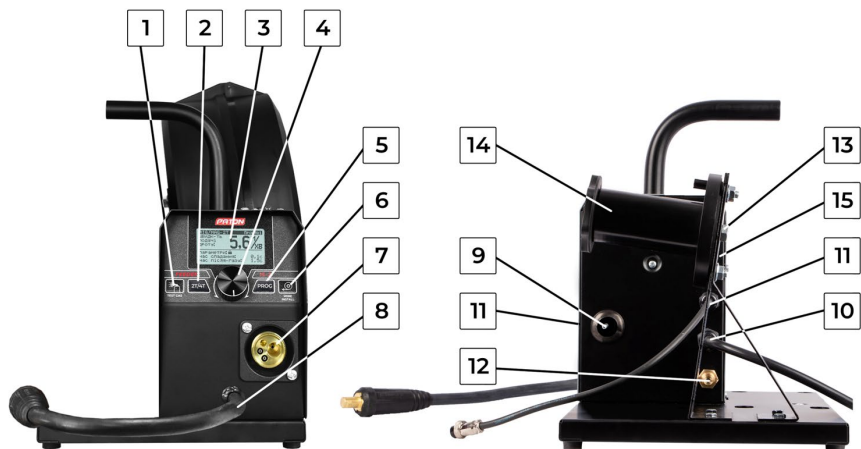
\*- Sauf modèle Feeder-15-4 et modèles avec index WA ou WAM

\*\* - Pour le modèle Feeder-15-4

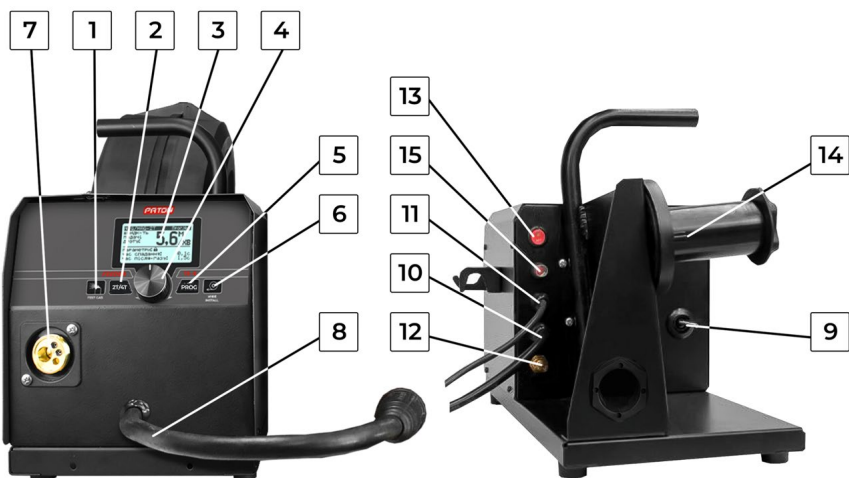
## COMMANDES ET INDICATEURS



Feeder-5-2



**Feeder-15-2**



**Feeder-15-4**

- 1- Bouton **TEST GAS** pour vérifier le gaz de protection (le fil n'est pas alimenté lorsque le bouton est enfoncé);
- 2- Bouton **2T/4T** pour sélectionner le mode de fonctionnement du bouton de la torche;
- 3- Afficheur numérique (indicateur à 7 segments pour le modèle Feeder-5-2);
- 4- Bouton rotatif pour régler les fonctions (paramètres) du mode de soudage actuel et leurs valeurs (par défaut – réglage de la vitesse d'avance du fil en mode MIG/MAG). Tournez le bouton pour sélectionner les fonctions. Appuyez sur le bouton pour définir la valeur du paramètre sélectionné. Réglez la valeur en tournant le bouton, puis appuyez à nouveau pour confirmer la valeur définie. Appuyez une nouvelle fois sur le bouton pour revenir au menu de sélection des fonctions/paramètres;
- 5- Bouton **PROG** pour sélectionner le programme de soudage (ensemble de paramètres prédéfinis par l'utilisateur) / Fonction supplémentaire : réglage du niveau d'inductance (appuyer et maintenir plus d'une seconde);
- 6- Bouton **WIRE INSTALL** pour faire avancer le fil dans le dévidoir et la gaine de la torche (le gaz n'est pas alimenté lorsque le bouton est enfoncé);
- 7- Connecteur KZ-2 de type « EURO » pour le raccordement d'une torche semi-automatique;
- 8- Câble d'alimentation provenant de l'unité de la source de puissance;
- 9- Entrée du fil de soudage;
- 10- Câble d'alimentation;
- 11- Câble de commande de la source de puissance provenant de l'unité d'alimentation du fil;
- 12- Raccord d'alimentation en gaz de protection;
- 13- Interrupteur d'alimentation de l'unité d'alimentation du fil;
- 14- Support de bobine de fil avec frein à ressort;

- 15- Fusible du moteur d'alimentation du fil;
- 16- Bouton de changement de mode du bouton de torche (Feeder-5-2);
- 17- Indicateurs du mode du bouton de torche: '2T', '4T', 'SPOT'.

## INDICATION DU FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE DANS LES MODES

**MIG/MAG**

1- Mode de soudage actuel;  
2- Numéro du programme en cours;  
3- Nom de la fonction / du paramètre;  
4- Valeur de la fonction / du paramètre sélectionné;  
5- Liste et valeurs des 2 paramètres suivants dans le menu.

## I MISE EN SERVICE

Le dévidoir numérique PATON est conçu pour fonctionner conjointement avec une source de soudage externe en mode de soudage semi-automatique. La source de courant fournit le courant de soudage, tandis que le dévidoir assure une alimentation stable en fil plein ou fourré vers le bain de fusion. Toute autre utilisation de l'appareil est considérée comme inappropriée. Le fabricant n'est pas responsable des dommages résultant d'une mauvaise utilisation de l'appareil. L'utilisation correcte de l'appareil implique le respect des instructions contenues dans ce manuel d'utilisation.

## EXIGENCES D'INSTALLATION

L'appareil doit être placé de manière à garantir une entrée et une sortie libres de l'air de refroidissement par les orifices de ventilation situés sur les panneaux avant et arrière. Veillez à ce que la poussière métallique (par exemple, lors du meulage) ne soit pas aspirée directement dans l'appareil par le ventilateur de refroidissement.

### CONNEXION ÉLECTRIQUE

L'unité d'alimentation du fil est conçue pour une tension secteur de 220 V (-15 % +20 %) ausgelegt.

**ACHTUNG!** En cas de connexion à une tension secteur supérieure à 270 V, toutes les obligations de garantie du fabricant deviennent nulles et non avenues!

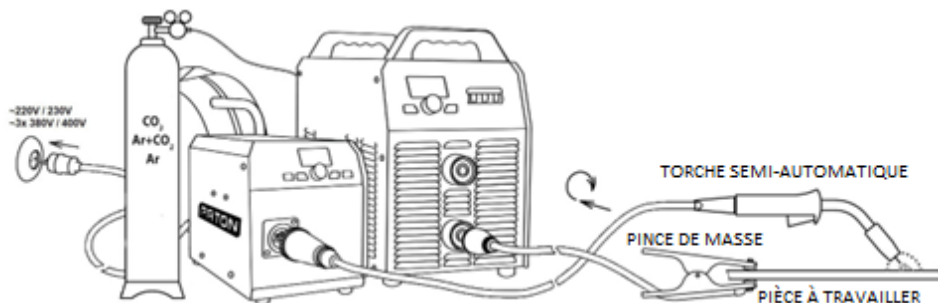
La fiche secteur, la section des câbles d'alimentation ainsi que les fusibles doivent être sélectionnés conformément aux données techniques de l'appareil.

### SÉLECTION DE LA LANGUE DU MENU DE L'APPAREIL

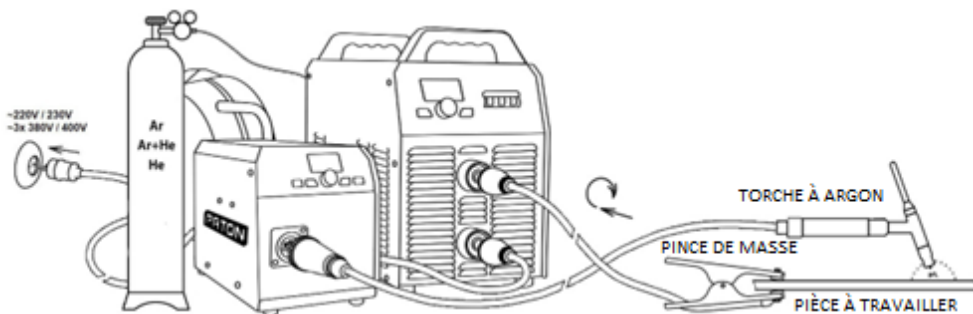
Pour sélectionner ou modifier la langue du menu de l'appareil, maintenez enfoncé le bouton 2 tout en mettant l'appareil sous tension.

Le menu de sélection de la langue s'affichera alors à l'écran. Utilisez le régulateur 4 pour choisir la langue souhaitée et confirmez votre choix en appuyant sur le régulateur 4. L'appareil continuera ensuite à fonctionner avec l'interface dans la langue sélectionnée.

## SCHÉMA DE BRANCHEMENT DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE À L'ARC MÉTALLIQUE SOUS GAZ INERTE/ACTIF (MIG/MAG)



## SCHÉMA DE BRANCHEMENT DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE À L'ARC AU TUNGSTÈNE SOUS GAZ INERTE (TIG) – utilisant le chalumeau TIG GZ-2



## SPÉCIFICATIONS

PARAMÈTRES	Feeder-5-2	Feeder-15-2	Feeder-15-4
Tension d'alimentation nominale 50 Hz, V	220/230		
Limites de variation de la tension d'alimentation, V	180 – 260		
Courant d'entrée nominal, A	0,16	0,25	0,38
Nombre de galets d'entraînement	2	2	4
Plage de réglage de la vitesse d'alimentation du fil, m/min	1,0 – 16,0	1,0 – 16,0	1,0 – 20,0
Diamètre du fil plein de soudage, mm	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6
Poids maximal de la bobine de fil, kg	5	18	18
Fonction d'alimentation du fil	+		
Fonction de contrôle du gaz de protection	+		
Puissance d'entrée nominale, VA	35	55	85
Puissance d'entrée maximale, VA	50	80	115
Plage de température de fonctionnement, °C	-25 ... +45		
Dimensions (Longueur × Largeur × Hauteur), mm	315 x 155 x 250	460 x 255 x 350	500 x 255 x 350
Poids sans bobine et accessoires, kg	4,45	8,6	8,2
Indice de protection (IP)	IP33		

## SÉLECTION ET RÉGLAGE DES FONCTIONS DE L'APPAREIL

Si aucun bouton du panneau avant n'est pressé, la machine affiche la valeur du paramètre principal du mode MIG/MAG – la tension de soudage.

Le bouton **4** est l'élément principal de commande. Il permet d'effectuer les opérations suivantes:

- 1) Tourner le bouton pour sélectionner, dans l'ordre, les fonctions et leurs valeurs dans le mode de soudage actuel;
- 2) Appuyer sur le bouton pour confirmer le réglage du paramètre ou de la valeur sélectionnée;
- 3) Appuyer et maintenir le bouton enfoncé pendant plus de 12 secondes pour réinitialiser toutes les fonctions du mode de soudage actuel aux paramètres d'usine.

### PASSAGE À LA FONCTION SOUHAITÉE

Si la machine dispose d'un système actif de protection contre l'accès non autorisé au menu des fonctions, la rotation du régulateur **4** ajuste uniquement la valeur du paramètre principal du mode de soudage actuel. Cela signifie que le menu des fonctions est verrouillé. Pour le déverrouiller, appuyez et maintenez le régulateur **4** enfoncé pendant plus de 3,5 secondes. Pendant le déverrouillage, un symbole de cadenas ouvert apparaît à l'écran, indiquant le processus de déverrouillage du menu. Après un déverrouillage réussi, en tournant le régulateur **4** vers la droite ou vers la gauche, le nom et la valeur de la fonction actuelle s'affichent sur l'écran numérique.

### RÉINITIALISATION DE TOUTES LES FONCTIONS DU MODE DE SOUDAGE

Pour rétablir les paramètres par défaut d'usine, appuyez et maintenez le régulateur **4** enfoncé pendant plus de 10 secondes (ignorez l'animation du symbole de cadenas). Un compte à rebours « 333...222...111... » commence, et lorsque « 000 » est atteint, tous les réglages du mode de soudage actuel sont réinitialisés aux valeurs d'usine. La réinitialisation des paramètres s'effectue séparément pour chaque programme et chaque mode de soudage afin d'éviter une réinitialisation involontaire dans d'autres programmes ou modes.

### CHANGEMENT DU NUMÉRO DE PROGRAMME DANS LE MODE DE SOUDAGE ACTUEL

Lors de l'utilisation du dévidoir de fil avec les sources de courant PATON, l'utilisateur peut passer entre les programmes de soudage enregistrés. Les sources de courant PATON peuvent stocker jusqu'à 16 réglages différents pour chaque mode de soudage. Le numéro du programme en cours (préréglage) s'affiche dans le coin supérieur droit de l'écran. Lors de la première mise en marche de l'appareil, le programme numéro 1 s'affiche pour chaque méthode de soudage. Toutes les modifications des réglages de l'appareil dans cette méthode de soudage sont enregistrées sous le numéro de programme actuel.

Appuyez sur le bouton **PROG (5)** pour passer à un autre numéro de programme et ajuster ses paramètres – le numéro du programme en cours s'affiche à l'écran. Tournez le bouton **4** pour sélectionner un autre programme, puis appuyez pour confirmer votre choix.

### LISTE DES FONCTIONS DE LA MACHINE

- 0) [-1-] Paramètre principal affiché – VITESSE D'AVANCE DU FIL (par défaut = 4,5 m/min);
  - a) 1.0 ... 16.0 m/min (pas de réglage 0,1 m/min);
- 1) [t.Pr] Temps de pré-gaz avec gaz de protection (par défaut = 0,1 s);
  - a) 0.1 ... 25. s (pas de réglage 0,1 s);
- 2) [t.PO] Temps de post-gaz avec gaz de protection (par défaut = 1,5 s);
  - a) 0.5 ... 25.0 s (pas de réglage 0,1 s);
- 3) [t.uP] Temps d'accélération du dévidoir de fil (par défaut = 0,2 s);
  - a) 0 [OFF] ... 5,0 s (pas de réglage 0,1 s);
- 4) [t.dn] Temps de décélération de la vitesse d'avance du fil (par défaut = 0,1 s);
  - a) 0 [OFF] ... 5.0 s (pas de réglage 0,1 s).

### GARANTIE

Cher client!

PATON INTERNATIONAL vous remercie d'avoir choisi les produits PATON™ et garantit la haute qualité et le fonctionnement impeccable de ce produit, sous réserve du respect des règles de son utilisation.



**ATTENTION !!!** Avant d'utiliser l'équipement, nous recommandons de lire attentivement le manuel d'utilisation complet et de vérifier l'exactitude du remplissage du bon de garantie : le nom du modèle du produit que vous avez acheté et son numéro de série doivent être identiques aux mentions figurant sur le bon de garantie. Aucune modification ni correction n'est autorisée sur le bon.

### POLITIQUE DE GARANTIE

PATON INTERNATIONAL garantit le bon fonctionnement de la source d'alimentation à condition que le consommateur respecte les conditions d'utilisation, de stockage et de transport.

ATTENTION! Le service gratuit sous garantie n'est pas disponible pour les équipements onduleurs endommagés mécaniquement!

La période principale de garantie pour l'équipement de soudage est.

Modèle de l'appareil	Durée de la garantie
Feeder-5-2	3 ans
Feeder-15-2	
Feeder-15-4	

La période de garantie de base est calculée à partir de la date de vente de l'équipement onduleur à l'acheteur final.

Il est recommandé, afin d'éviter les pannes de l'appareil, de retirer le couvercle de protection une fois tous les six mois (selon les conditions d'utilisation) et de nettoyer les éléments et unités internes de l'équipement à l'air comprimé. Le nettoyage doit être effectué avec précaution, en maintenant le tuyau du compresseur à une distance suffisante afin d'éviter d'endommager les soudures des composants électroniques et des pièces mécaniques.

Pendant la période de garantie de base, le vendeur s'engage (en cas de réparation sous garantie) à fournir gratuitement au propriétaire de l'équipement onduleur PATON™:

- effectuer un diagnostic et identifier la cause de la panne ;
- fournir les pièces et éléments nécessaires à la réparation ;
- effectuer les travaux de remplacement des éléments et des unités défectueux ;
- tester l'équipement réparé.

Les obligations de garantie principales **ne s'appliquent pas** à l'équipement:

- présentant des dommages mécaniques ayant affecté la fonctionnalité de l'appareil (déformation du boîtier et des pièces suite à une chute de hauteur ou à la chute d'objets lourds sur l'appareil, chute de boutons ou de connecteurs);
- présentant des traces de corrosion ayant provoqué l'état défectueux;
- tombé en panne en raison d'une forte humidité affectant ses composants de puissance et électroniques;
- tombé en panne en raison de l'accumulation de poussière conductrice (poussière de carbone, copeaux métalliques, etc.) à l'intérieur;
- en cas de tentative de réparation autonome de ses unités et/ou de remplacement de composants électroniques.

Les obligations de garantie principales **ne s'appliquent pas** non plus aux éléments externes de l'équipement tombés en panne, soumis à un contact physique, ainsi qu'aux accessoires/consommables, pour lesquels les réclamations sont acceptées au plus tard deux semaines après la vente:

- bouton marche/arrêt;
- boutons de réglage des paramètres de soudage;
- connecteurs de câbles et de flexibles;
- connecteurs de commande;
- câble d'alimentation et fiche du câble d'alimentation;
- poignée de transport, sangle d'épaule, mallette, boîte;
- porte-électrodes, pince de masse, torche, câbles et flexibles de soudage.

Le vendeur se réserve le droit de refuser de fournir une réparation sous garantie ou de fixer comme date de début de l'exécution des obligations de garantie le mois et l'année de fabrication de l'appareil (déterminés par le numéro de série):

- en cas de perte du passeport par le propriétaire;
- en cas d'absence de remplissage correct ou d'absence totale du passeport par le vendeur lors de la vente de l'appareil.

La période de garantie est prolongée de la durée du service de garantie de l'appareil au centre de service.

Contactez votre revendeur pour connaître l'emplacement et les coordonnées du centre de service le plus proche.

## INFORMATIONS SUR L'ÉLIMINATION DES ÉQUIPEMENTS USAGÉS

Le symbole apposé sur les produits indique que l'appareil ne doit pas être éliminé avec les déchets ménagers. L'appareil doit être remis à un point de collecte des équipements électriques et électroniques en vue de son recyclage, où il sera accepté gratuitement. Les informations concernant les points de collecte des équipements usagés sont disponibles sur les sites Internet dédiés. Une élimination correcte conformément à la Directive 2012/19/UE (DEEE) relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques contribue à la préservation des ressources naturelles précieuses et à la prévention de la pollution de l'environnement. Le non-respect des recommandations ci-dessus peut entraîner des amendes conformément à la réglementation en vigueur.

**POUR PLUS D'INFORMATIONS SUR LE RECYCLAGE DE L'APPAREIL, CONTACTEZ VOTRE REVENDEUR LE PLUS PROCHE OU L'IMPORTATEUR.**





Date de réception pour réparation \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

\_\_\_\_\_

Cause : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Date de réception pour réparation \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

\_\_\_\_\_

Cause : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Date de réception pour réparation \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

\_\_\_\_\_

Cause : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Date de réception pour réparation \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

\_\_\_\_\_

Cause : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Date de réception pour réparation \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

\_\_\_\_\_

Cause : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Date de réception pour réparation \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

\_\_\_\_\_

Cause : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====