

StandardMIG-160 | StandardMIG-200

S/N: P _____ S

S/N: P _____ S

StandardMIG-250

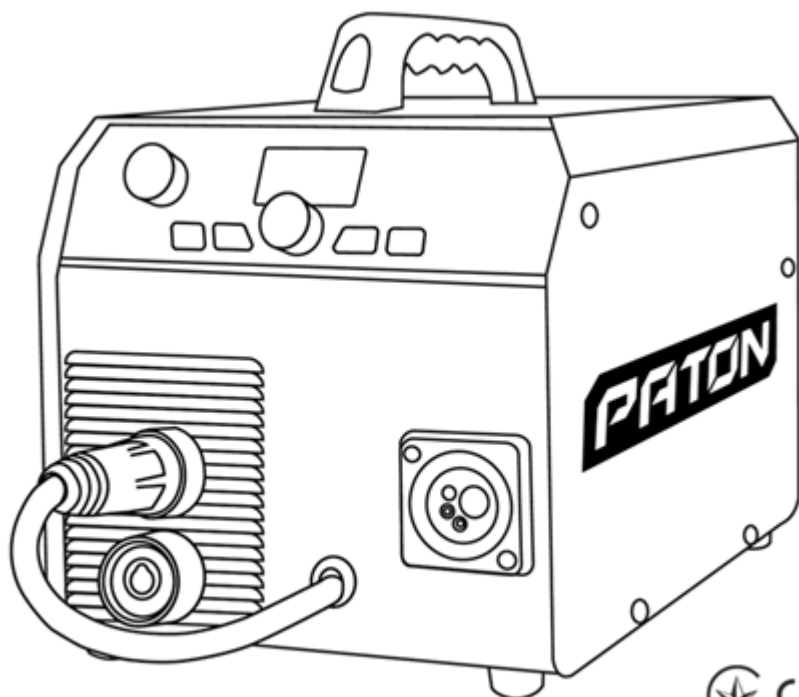
S/N: P _____ S

StandardMIG-270-400V

S/N: P _____ S

StandardMIG-350-400V

S/N: P _____ S



Onduleur de soudage semi-automatique
PATON StandardMIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Numéro de série _____

Date d'achat " _____ " _____ 20 _____

Cachet

(signature du vendeur)

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DE L'UE

Fabricant

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopryhivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINA

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

Désignation du produit :

PATON™ StandardMIG-160,
PATON™ StandardMIG-200
PATON™ StandardMIG-250
PATON™ StandardMIG-270-400V
PATON™ StandardMIG-350-400V

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

Directives et normes :

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, UKRAINA 04.08.2022

Signature

Nom, fonction :

Mark Tokmakov

Directeur Technique



PATON International LLC
Novopryhivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

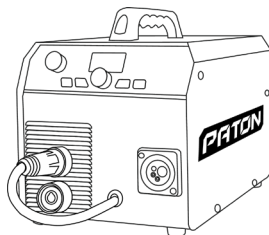
	<p>La machine de soudage est fabriquée conformément aux normes techniques et aux règles de sécurité établies. Toutefois, une mauvaise utilisation peut entraîner les dangers suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> – blessures du personnel d’entretien ou de tiers ; – dommages à la machine ou aux biens de l’entreprise ; – perturbation du bon déroulement du processus de travail. <p>Toutes les personnes chargées de la mise en service, de l’exploitation, de la surveillance et de l’entretien de la machine doivent :</p> <ul style="list-style-type: none"> – avoir suivi une formation de qualification appropriée ; – posséder des connaissances en soudage ; – respecter strictement ces instructions. <p>Tout dysfonctionnement susceptible de réduire la sécurité doit être éliminé immédiatement.</p>
<h2>RÈGLES DE SÉCURITÉ</h2>	
	<p>DANGER DU COURANT SECTEUR ET DU COURANT DE SOUDAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> – un choc électrique peut entraîner la mort ; – les champs magnétiques générés par cette machine peuvent avoir un effet négatif sur le fonctionnement des 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 ; – les câbles de soudage doivent être robustes, intacts et isolés. Les connexions lâches et les câbles endommagés doivent être remplacés immédiatement. Les câbles d’alimentation et les câbles de la machine de soudage doivent être régulièrement contrôlés par un électricien qualifié afin de vérifier l’intégrité de leur isolation ; – lors de l’utilisation de la machine, ne retirez jamais son capot extérieur.
	<p>DANGER DU RAYONNEMENT DE L’ARC DE SOUDAGE</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 provoquer des brûlures de la peau ou déclencher un incendie ; par conséquent, un masque de protection muni d’un filtre teinté doit toujours être porté (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 de protection spéciales ou utiliser des écrans ininflammables absorbant le rayonnement.</p>
	<p>DANGER DES GAZ ET VAPEURS DANGEREUX</p> <ul style="list-style-type: none"> – si de la fumée et des gaz dangereux apparaissent dans la zone de travail, éliminez-les à l’aide de moyens appropriés ; – assurez un apport suffisant d’air frais ; – la zone de rayonnement de l’arc doit être exempte de vapeurs de solvants.
	<p>DANGER DES CHAMPS MAGNÉTIQUES</p> <p>Les champs magnétiques générés par cette machine peuvent avoir un effet négatif sur le fonctionnement des 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>DANGER DES ÉTINCELLES</p> <ul style="list-style-type: none"> – retirez les objets inflammables de la zone de travail ; – il est interdit de souder des récipients contenant ou ayant contenu des gaz, des carburants ou des produits pétroliers. Les résidus de ces substances peuvent exploser ; – lors du travail dans des locaux présentant un risque d’incendie ou d’explosion, respectez des règles spéciales conformément aux réglementations nationales et internationales.
	<p>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE</p> <p>Pour assurer une protection individuelle, respectez les règles suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> – portez des chaussures robustes conservant leurs propriétés isolantes même dans un environnement humide ; – protégez vos mains avec des gants isolants ; – protégez vos yeux avec un casque de soudage équipé d’un filtre conforme aux normes de sécurité ; – portez uniquement des vêtements appropriés à faible inflammabilité.
	<p>DANGER DE BRUIT INTENSE</p> <p>L’arc généré lors du soudage peut émettre des niveaux sonores supérieurs à 85 dB pendant 8 heures de travail. Les soudeurs utilisant l’équipement doivent porter une protection auditive pendant le travail.</p>

DÉBALLAGE

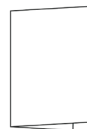
Le contenu de la livraison de l'appareil comprend :



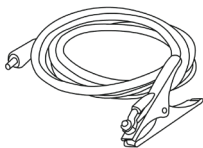
Câble de soudage avec porte-électrode ABICOR BINZEL*



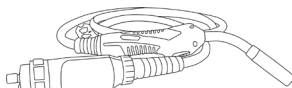
Poste à souder PATON StandardMIG



Manuel d'utilisation abrégé



Câble de soudage avec borne de masse ABICOR BINZEL*



Torche MIG/MAG ABICOR BINZEL*



Galets pour fil de soudage plein et fil en aluminium**



Kit de châssis***



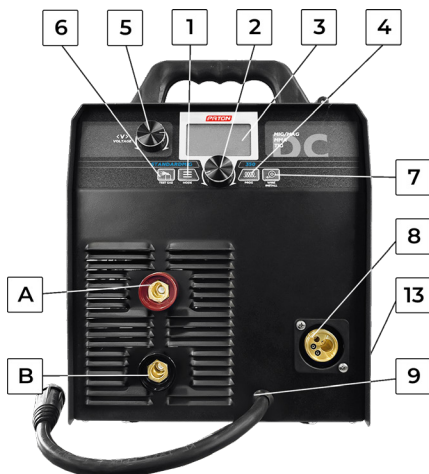
Raccord pneumatique à connexion rapide

* – Sauf modèles avec l'indice « WA »

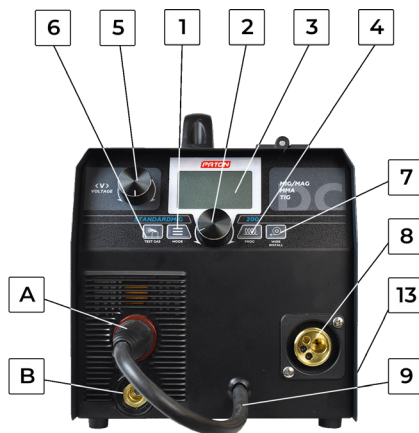
** – Pour StandardMIG-350-400V

*** – Pour StandardMIG-270/350-400V, sauf modèles avec l'indice « WA »

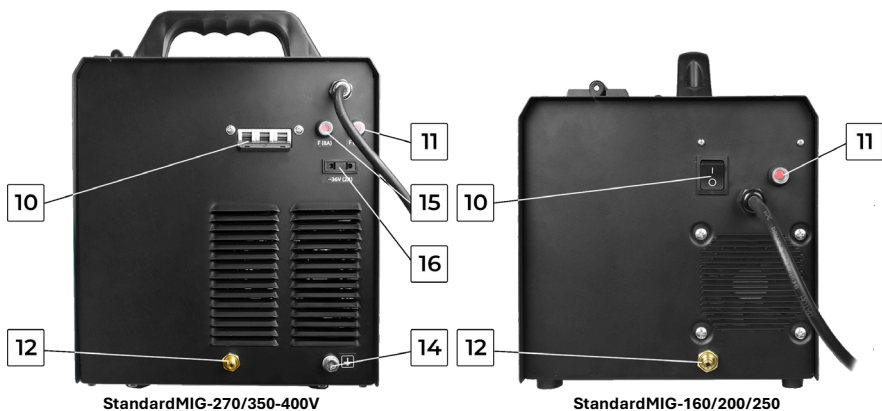
COMMANDES ET INDICATIONS



StandardMIG-270/350-400V



StandardMIG-160/200/250



StandardMIG-270/350-400V

StandardMIG-160/200/250

- 1- **MODE** - bouton de sélection du procédé de soudage :
 - a) soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée (**MMA**);
 - b) soudage à l'arc au tungstène sous gaz inerte (**TIG**);
 - c) soudage à l'arc sous gaz inerte / soudage à l'arc sous gaz actif (**MIG/MAG**);
 - 2- Bouton rotatif de réglage pour la sélection des fonctions (paramètres) du mode en cours et l'ajustement de leurs valeurs / réglage du paramètre de vitesse d'alimentation du fil en mode **MIG/MAG**. Tournez le bouton pour sélectionner les fonctions/paramètres et appuyez dessus pour régler la valeur de la fonction/du paramètre sélectionné. Les valeurs sont réglées en tournant le bouton. Appuyez de nouveau sur le bouton pour revenir au menu de sélection des fonctions/paramètres ;
 - 3- Afficheur de la machine de soudage ;
 - 4- Bouton de sélection du programme de soudage **PROG** (ensemble de paramètres utilisateur précédemment enregistrés). Fonction supplémentaire **en mode MIG/MAG** : appuyez et maintenez pendant plus d'une seconde pour régler le niveau d'inductance ;
 - 5- **VOLTAGE (V)** – régulateur de la tension de soudage en mode **MIG/MAG**;
 - 6- **TEST GAS** – bouton de contrôle du gaz de protection (sans alimentation en fil) ;
 - 7- **WIRE INSTALL** – bouton d'avance du fil (sans alimentation en gaz) ;
 - 8- Connecteur de type EURO KZ-2 pour torche **MIG/MAG** ;
 - 9- Connecteur d'alimentation du courant de soudage vers l'unité d'entraînement du fil ;
 - 10- Interrupteur d'alimentation ;
 - 11- Fusible de l'entraîneur de fil (3 A) ;
 - 12- Raccord d'entrée du gaz de protection ;
 - 13- Trappe d'accès ;
 - 14- Point de connexion du câble de masse ;
 - 15- Fusible du réchauffeur de gaz (8 A) ;
 - 16- Prise 36 V du réchauffeur de gaz ;
- A** – Prise de puissance '*':
- a) Soudage **MMA** – le câble du porte-électrode est connecté (lors de l'utilisation d'électrodes spéciales, le câble de masse est connecté) ;
 - b) Soudage **TIG** – **seul le câble de masse** est connecté ;
 - c) Soudage **MIG/MAG** avec **fil plein** – le câble d'alimentation du courant de soudage vers le dévidoir est connecté ;
 - d) Soudage **MIG/MAG** avec **fil fourré** – le câble de **masse** est connecté ;
- B** – Prise de puissance '-':
- a) Soudage **MMA** – le câble de **masse** est connecté (lors de l'utilisation d'électrodes spéciales, le câble du porte-électrode est connecté) ;
 - b) Soudage **TIG** – **seul le câble de la torche TIG** est connecté ;
 - c) Soudage **MIG/MAG** avec **fil plein** – le câble de **masse** est connecté ;
 - d) Soudage **MIG/MAG** avec **fil fourré** – le câble d'alimentation du courant de soudage vers le dévidoir est connecté.

INDICATIONS DE LA MACHINE

MIG/MAG		
1	MIG/MAG-2T Prog.N:1	2
3	voltage: 19,0V	4
	wire feed speed: 4,5 m/min	
MMA		
1	MMA Prog.N:1	2
3	voltage reduction device: ON	4
	Parameters:	5
	pulse mode: OFF	
	welding amperage: 10A	
TIG		
1	TIG-LIFT Prog.N:1	2
3	amperage: 100A	4
	Parameters:	5
	SPOT mode: OFF	
	torch button: LIFT	

1- Méthode de soudage actuelle
 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

MISE EN SERVICE

L'unité de soudage est conçue exclusivement pour le soudage manuel à l'arc (MMA), le soudage à l'arc au tungstène sous gaz inerte (TIG), ainsi que le soudage à l'arc sous gaz inerte / sous gaz actif (MIG/MAG). Toute autre utilisation de la machine est considérée comme inappropriée. Le fabricant n'est pas responsable des dommages causés par une utilisation inappropriée de la machine. L'utilisation conforme de la machine implique le respect de la présente notice.

EXIGENCES D'INSTALLATION

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

RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

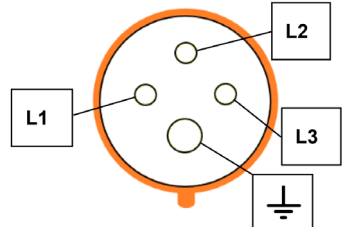
L'unité de soudage PATON StandardMIG est prévue pour :

- Tension du réseau 220 V (-27 % / +18 %) – pour StandardMIG-160/200/250;
- Tension du réseau triphasé 3×380 V ou 3×400 V – pour StandardMIG-270-400V/350-400V.

Les règles de sécurité lors du travail avec des équipements de soudage exigent la mise à la terre du boîtier de l'unité. Cela peut être réalisé de deux manières : 1) en utilisant le quatrième conducteur du câble d'alimentation de couleur jaune-vert (norme internationale de marquage); 2) en utilisant une borne de mise à la terre boulonnée sur la paroi arrière de l'unité (norme de mise à la terre plus stricte, utilisée dans les pays de la CEI).

Pour raccorder les postes de soudage PATON à une alimentation triphasée, utilisez un câble à quatre conducteurs conforme à la norme IEC 60445 :

- Conducteur marron - phase L1;
- Conducteur noir - phase L2;
- Conducteur bleu - phase L3;
- Conducteur jaune-vert - terre.



ATTENTION ! Lorsque l'unité est raccordée à une tension du réseau supérieure à 270 V (pour StandardMIG-160/200/250) ou à 450 V (pour StandardMIG-270-400V/350-400V), toutes les obligations de garantie du

fabricant deviennent nulles et non avenues ! Les obligations de garantie du fabricant deviennent également nulles en cas de raccordement erroné de la phase du réseau à la terre de la source.

La fiche secteur, les sections des câbles d'alimentation et les fusibles du réseau doivent être choisis conformément aux caractéristiques techniques de l'unité.

SÉLECTION DE LA LANGUE DU MENU DE L'APPAREIL

Maintenez le bouton **MODE** enfoncé et mettez l'appareil sous tension afin de sélectionner / modifier la langue du menu de l'appareil. Sélectionnez la langue souhaitée à l'aide du bouton rotatif et appuyez dessus pour confirmer votre choix. La langue de l'interface de la machine sera modifiée.

Paramètres des modes de soudage

Diamètre de l'électrode MMA, mm	Courant réglé pour MMA et TIG, A	Diamètre du fil MIG/MAG, mm	Section du câble d'alimentation, mm ²	Longueur max. du câble d'alimentation, m
1 x 220 V/230 V – StandardMIG-160, StandardMIG-200, StandardMIG-250				
Ø2	jusqu'à 80	jusqu'à Ø0.6	1.0	75
			1.5	115
			2.0	155
			2.5	195
			4.0	310
Ø3	jusqu'à 120	jusqu'à Ø0.8	1.5	75
			2.0	105
			2.5	130
			4.0	205
			6.0	310
Ø4	jusqu'à 160	jusqu'à Ø1.0	2.0	75
			2.5	95
			4.0	155
Ø5	jusqu'à 200		6.0	230
			2.5	75
			4.0	125
Ø5 Ø6 (fusible)	jusqu'à 250	6.0	185	
		2.5	60	
		4.0	100	
			6.0	150
3 x 380 V/400 V – StandardMIG-270, StandardMIG-350				
Ø3	jusqu'à 120	jusqu'à Ø0.8	1.5	135
			2	175
			2.5	220
			4	350
			6	525
Ø4	jusqu'à 160	jusqu'à Ø1.0	2	130
			2.5	160
			4	260
			6	385
Ø5	jusqu'à 220		2.5	115
			4	180
			6	270
Ø6 (fusible)	jusqu'à 270		2.5	85
		4	135	
		6	205	
Ø6	jusqu'à 350	jusqu'à Ø1.4	2.5	65
			4	100
			6	150

ATTENTION! L'interrupteur d'alimentation situé sur le panneau arrière des modèles StandardMIG-160/200/250 ne coupe pas complètement l'alimentation de l'électronique interne lorsque la machine est éteinte. Après la fin du travail, débranchez toujours la fiche du secteur conformément aux règles de sécurité.

¹ Jusqu'à Ø1,0 mm pour le soudage en courant pulsé avec des fils en acier et en acier inoxydable

SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE À L'ARC MANUEL À L'ÉLECTRODE ENROBÉE (MMA)



Longueur recommandée des câbles d'alimentation pour le soudage MMA:

Courant maximal, A	Longueur du câble (aller simple), m	Section du conducteur, mm ²	Type de câble
160 max	2...7	16	KG 1x16
200 max	3...9	25	KG 1x25
250 max	5...11	35	KG 1x35
270 max	5...11	35	KG 1x35
350 max	6...14	35	KG 1x35

SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE À L'ARC AU TUNGSTÈNE SOUS GAZ INERTE (TIG) AVEC TORCHE TIG 35-50

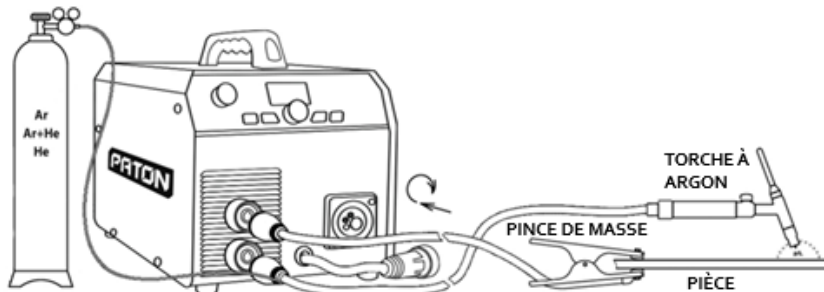


SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE À L'ARC AU TUNGSTÈNE SOUS GAZ INERTE (TIG) AVEC TORCHE TIG GZ-2

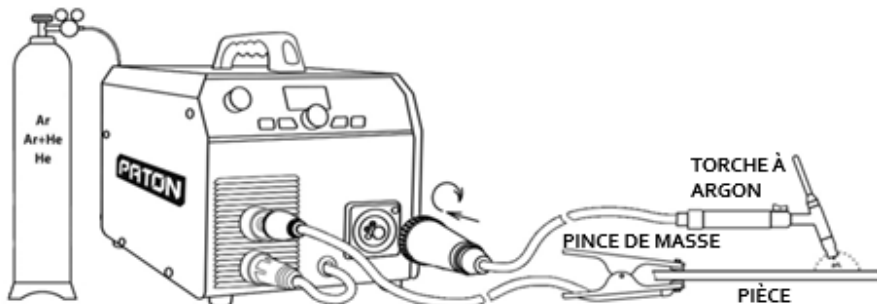
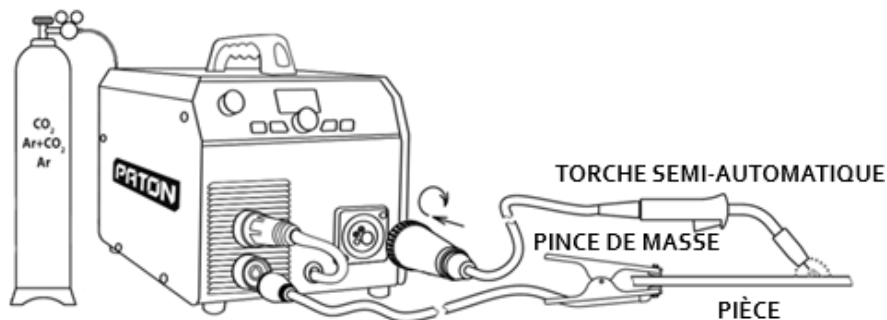


SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE SOUS GAZ INERTE / SOUDAGE SOUS GAZ ACTIF (MIG/MAG)



SPECIFICATIONS TECHNIQUES

PARAMÈTRES	StandardMIG -160	StandardMIG -200	StandardMIG -250	StandardMIG -270-400V	StandardMIG -350-400V
Tension nominale du réseau 50 Hz, V	220/230			3x380/3x400	
Courant d'entrée nominal du réseau, A	18...21	23...27	29.5...35	12...14	16...18.5
Courant de soudage nominal, A	160	200	250	270	350
Courant de fonctionnement maximal, A	215	270	335	350	450
Facteur de marche (DC)	45%/à 160 A 100%/à 107 A	45%/à 200 A 100%/à 134 A	45%/à 250 A 100%/à 167 A	55%/à 270 A 100%/à 200 A	55%/à 350 A 100%/à 260 A
Plage de tension du réseau, V	160...260			±15%	
Plage du courant de soudage, A	8...160	10...200	12...250	12...270	14...350
Plage de tension de soudage, V	12...24	12...26	12...28	12...29	12...30
Plage de vitesse d'alimentation du fil, m/min	1.0...16				
Plage du diamètre de l'électrode enrobée, mm	1.6...4.0	1.6...5.0	1.6...6.0	1.6...6.0	1.6...6.0
Plage du diamètre du fil de soudage plein, mm	0.6...1.0		0.6...1.2 ²	0.6...1.2	0.6...1.4
Type de mécanisme d'entraînement du fil	2 galets			4 galets	
Poids maximal de la bobine de fil, kg	5			15	
Modes de soudage pulsé, Hz	MMA: 0,2...500 – réglable; TIG: 0,2...500 – réglable; MIG/MAG: synergique ³				
'Hot-Start' en MMA	Réglable				
'Arc-Force' en MMA	Réglable				
'Anti-Stick' en MMA	Automatique				
Dispositif de réduction de la tension à vide en MMA	On/Off				
Tension à vide en MMA, V	12 / 75				
Tension d'amorçage de l'arc, V	110				
Puissance nominale absorbée, kVA	4.1...4.7	5.1...6.1	6.6...7.8	8.0...9.4	10.7...12.3
Puissance maximale absorbée, kVA	5.9	7.5	9.5	11.4	15.3
Rendement, %	90				
Refroidissement	Par air, adaptatif				
Plage de température, °C	-25...+45				
Dimensions du boîtier, mm	435 x 250 x 298			600 x 315 x 402	
Poids sans bobine de fil et sans accessoires, kg	11,1	11,3	11,5	26,5	26,6
Indice de protection	IP33				

² 0,6...1,0 mm pour le soudage à courant pulsé avec fil acier et fil inoxydable

³ Pour le soudage MIG/MAG pulsé, les paramètres sont réglés automatiquement en fonction du type de fil, de son diamètre et de la vitesse d'alimentation

SÉLECTION ET RÉGLAGE DES FONCTIONS DE LA MACHINE

Lorsque les boutons du panneau avant ne sont pas actionnés, l'unité affiche en permanence sur l'écran LCD la valeur du paramètre principal du mode de soudage utilisé :

- 1- en mode **MMA** – le courant de soudage ;
- 2- en mode **TIG** – le courant de soudage ;
- 3- en mode **MIG/MAG** – la tension de soudage et la vitesse d'alimentation du fil.

Lors du soudage en mode MIG/MAG, la valeur réelle du courant de soudage est affichée à l'écran. Après la fin du soudage, la valeur réelle du courant de soudage reste affichée à l'écran pendant 8 secondes, ce qui permet au soudeur de la consulter.

Le régulateur **2** situé sur le panneau avant est multifonctionnel et sert à :

- 1- sélectionner toute fonction du mode de soudage en cours (rotation vers la gauche ou vers la droite);
- 2- régler la valeur du paramètre sélectionné (appuyer sur le régulateur et le tourne);
- 3- réinitialiser toutes les fonctions aux réglages d'usine du programme actuel du mode de soudage en cours (appuyer sur le régulateur et le maintenir enfoncé pendant plus de 12 s).

Appuyez sur le bouton **MODE** pour changer le mode de fonctionnement de la machine (commutation circulaire).

VERROUILLAGE / DÉVERROUILLAGE DU MENU DE LA MACHINE

Lorsque le menu de la machine est verrouillé, le régulateur de commande **2** ne modifie que la valeur du paramètre principal du mode de fonctionnement actuel. Pour déverrouiller le menu, appuyez sur le régulateur de commande **2** et maintenez-le enfoncé pendant plus de 6 secondes. Lors du déverrouillage, une animation d'ouverture du cadenas est affichée. Après un déverrouillage réussi, les fonctions supplémentaires du mode de fonctionnement et leurs valeurs deviennent disponibles pour modification.

Pour verrouiller le menu, appuyez sur le régulateur de commande **2** et maintenez-le enfoncé pendant plus de 6 secondes. Lors du verrouillage, une animation de fermeture du cadenas est affichée et le menu passe à l'état verrouillé.

PASSAGE AU MODE DE SOUDAGE SOUHAITÉ

Appuyez sur le bouton **MODE** pour passer au mode de soudage suivant de manière circulaire.

RÉINITIALISATION DE TOUTES LES FONCTIONS DU MODE DE SOUDAGE ACTUEL

Appuyez sur le régulateur **2** et maintenez-le enfoncé pendant plus de 12 secondes (ignorez l'animation du symbole du cadenas) afin de rétablir les réglages d'usine. Le compte à rebours « 333...222...111... » démarre et, lorsque « 000 » est atteint, tous les réglages du programme sélectionné du mode de soudage actuel sont réinitialisés aux valeurs d'usine. La réinitialisation des paramètres est effectuée séparément pour chaque programme de chaque mode de soudage afin d'exclure toute réinitialisation involontaire dans d'autres programmes et modes de soudage.

CHANGEMENT DU NUMÉRO DE PROGRAMME DANS LE MODE DE SOUDAGE ACTUEL

Dans chacun des modes de soudage MMA, TIG et MIG/MAG, la machine peut mémoriser jusqu'à 16 réglages différents. Le numéro du réglage (programme) actuel est affiché dans le coin supérieur droit de l'écran. Lors de la première mise sous tension de la machine, le programme numéro 1 est affiché pour chaque mode de soudage. Toutes les modifications des réglages de la machine dans ce mode de soudage sont enregistrées sous le numéro de programme actuel.

Appuyez sur le bouton **PROG** : le numéro de programme actuel s'affiche. Utilisez le régulateur de commande **2** pour sélectionner un autre programme et régler ses paramètres.

LISTE DES FONCTIONS DE LA MACHINE

Procédé de soudage MMA

- 0) [-1-] Paramètre principal affiché **CURRENT** (valeur par défaut = 80 A);
 - a) 8...160 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-350-400V;
- 1) [H.St] Puissance Hot Start (valeur par défaut = 50%);
 - a) 0[OFF]...100% (pas de réglage 5%);
- 2) [t.HS] Temps Hot Start (valeur par défaut = 0.3 s);
 - a) 0.1...1.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 3) [Ar.F] Puissance Arc Force (valeur par défaut = 50%);
 - a) 0[OFF]...100% (pas de réglage 5%);
- 4) [u.AF] Niveau de déclenchement Arc Force (valeur par défaut = 12 V);
 - a) 9...18 V (pas de réglage 1 V);
- 5) [BAH] Pente de réponse de la tension (valeur par défaut = 1.4 V/A);
 - a) 0.2...1.8 V/A (pas de réglage 0.4 V/A);
- 6) [Sh.A] Soudage à arc court (valeur par défaut = OFF);
 - a) 0[OFF]...3 (pas de réglage 1 niveau);

- 7) [BSn] Unité de réduction de tension (valeur par défaut = OFF);
 - a) ON – activé;
 - b) OFF – désactivé;
- 8) [Po.P] Mode de pulsation du courant (valeur par défaut = OFF);
 - a) ON – activé;
 - b) OFF – désactivé;

Paramètres du mode pulsé MMA:

- 9) [I.PS] Courant de pause (valeur par défaut = 25 A);
 - a) 8...160 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-350-400V;
- 10) [Fr.P] Fréquence de pulsation du courant (valeur par défaut = 5.0 Hz);
 - a) 0.2...500 Hz (pas de variation dynamique 0.1 Hz...1 Hz);
- 11) [dut] Rapport impulsion/pause (équilibre) – pourcentage de l'impulsion de courant par rapport à la période de répétition de ces impulsions (valeur par défaut = 50%);
 - a) 20...80% (pas de réglage 2%).

Méthode de soudage TIG

- 0) [-2-] Paramètre principal affiché **CURRENT** (valeur par défaut = 100 A);
 - a) 8...160 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-350-400V;
- 1) [But] Mode du bouton de la torche (valeur par défaut = [LIFT]);
 - a) [LIFT] – Mode TIG-LIFT sans bouton (torche à vanne);
 - b) [LIFT2T] – Mode TIG-LIFT2T avec bouton (le courant de soudage s'arrête lorsque le bouton de la torche est relâché);
 - c) [LIFT4T] – Mode TIG-LIFT4T avec bouton (un nouvel appui sur le bouton réduit le courant à la valeur « Final current », puis le courant de soudage s'arrête lorsque le bouton est relâché);
- 2) [t.uP] Temps de montée du courant (valeur par défaut = 0.2 s);
 - a) 0...15.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 3) [t.dn] Temps de descente du courant (valeur par défaut = 0.2 s);
 - a) 0...15.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 4) [Po.A] Courant final (valeur par défaut = 20 A);
 - a) 8...50 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-160;
 - b) 10...50 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-200;
 - c) 12...50 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-250;
 - d) 12...50 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...50 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-350-400V;
- 5) [t.P0] Temps de post-gaz (valeur par défaut = 4.0 s);
 - a) 1.0...25.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 6) [Po.P] Mode de pulsation du courant (valeur par défaut = OFF);
 - a) ON – activé;
 - b) OFF – désactivé;

Paramètres du mode TIG pulsé:

- 7) [I.PS] Courant de pause (valeur par défaut = 25 A);
 - a) 8...160 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (pas de réglage 1 A) pour StandardMIG-350-400V;
- 8) [Fr.P] Fréquence de pulsation du courant (valeur par défaut = 10.0 Hz);
 - a) 0.2...500 Hz (pas de variation dynamique 0.1 Hz...1 Hz);
- 9) [dut] Rapport impulsion/pause (équilibre) – pourcentage de l'impulsion de courant par rapport à la période de répétition de ces impulsions (valeur par défaut = 50%);
 - a) 4...80% (pas de variation 2%).

Méthode de soudage MIG/MAG

- 0) Paramètre principal affiché **WELDING VOLTAGE** (valeur par défaut = 19.0 V);
 - a) 12.0...24,0 V (pas de réglage 0,1 V) pour StandardMIG-160;
 - b) 12.0...26,0 V (pas de réglage 0,1 V) pour StandardMIG-200;
 - c) 12.0...28,0 V (pas de réglage 0,1 V) pour StandardMIG-250;
 - d) 12.0...29,0 V (pas de réglage 0,1 V) pour StandardMIG-270-400V;
 - e) 12.0...32,0 V (pas de réglage 0,1 V) pour StandardMIG-350-400V;

- 1) [SPD] Second paramètre principal WIRE FEED SPEED (valeur par défaut = 4.5 m/min);
 - a) 1.0...16.0 m/min (pas de réglage 0.1 m/min);
- 2) [t.Pr] Temps de pré-gaz (valeur par défaut = 0.1 s);
 - a) 0.1...25.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 3) [t.PO] Temps de post-gaz (valeur par défaut = 1.5 s);
 - a) 0.5...25.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 4) [t.uP] Temps de montée de la tension (valeur par défaut = 0.1 s);
 - a) 0...5.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 5) [t.dn] Temps de descente de la tension (valeur par défaut = 0.1 s);
 - a) 0...5.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 6) [But] Mode du bouton de la torche (valeur par défaut = [2T]);
 - a) [2T] – Mode bouton de torche 2T;
 - b) [4T] – Mode bouton de torche standard 4T;
- 7) [Ind] Inductance (valeur par défaut = 0);
 - a) 5...0...5 pas (pas de réglage 1 pas);
- 8) [SFt] Démarrage progressif du fil (valeur par défaut = OFF);
 - a) ON – activé;
 - b) OFF – désactivé;
- 9) [Po.P] Mode de courant pulsé (valeur par défaut = OFF);
 - a) ON – activé;
 - b) OFF – désactivé;

Paramètres du mode pulsé MIG/MAG (effectuer le soudage pulsé uniquement AVEC GAZ DE PROTECTION!!!):

- 10) [Adu] Paramètre principal en mode pulsé – CORRECTION DE TENSION (valeur par défaut = 0.0 V);
 - a) -5.0...+5.0 V (pas de réglage 0,1 V). La longueur de l'arc augmente avec la valeur du paramètre;
- 11) [rYP] Type de matériau du fil (valeur par défaut = Fe);
 - a) Fe – fil d'acier ordinaire de type ER70S-6 (utiliser **uniquement** un gaz⁴ de protection 82 % Ar + 18 % CO₂);
 - b) St.St – fil en acier inoxydable de type ER308L/ER316L (utiliser **uniquement** un gaz⁴ de protection 98 % Ar + 2 % CO₂);
 - c) Al.Si – fil aluminium-silicium de type ER4043 (utiliser **uniquement** 100 % Ar comme gaz⁴ de protection);
 - d) Al.Mg – fil aluminium-magnésium de type ER5356 (utiliser **uniquement** 100 % Ar comme gaz⁴ de protection);
- 12) [dia] Diamètre du fil (valeur par défaut = 0.8 mm);
 - a) 0,6...0,8 mm pour StandardMIG-160 – fil acier et inox;
 - b) 0,6...1,0 mm pour StandardMIG-200 – fil acier et inox;
 - c) 0,6...1,2 mm pour StandardMIG-250/270/350-400V – fil acier et inox;
 - d) 0,8...1,2 mm pour fil en aluminium.

GARANTIE

Cher client !

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



ATTENTION !!! Vérifiez l'exactitude du remplissage de la carte de garantie : le nom du modèle du produit acheté ainsi que le numéro de série doivent être identiques à ceux indiqués sur la carte de garantie. Toute modification ou correction du coupon est interdite. Nous vous recommandons de lire le mode d'emploi avant d'utiliser l'équipement.

POLITIQUE DE GARANTIE

PATON INTERNATIONAL garantit le bon fonctionnement de l'équipement à condition que le consommateur respecte les règles d'utilisation, de stockage et de transport.

ATTENTION ! Aucun service de garantie gratuit n'est fourni en cas de dommage mécanique de l'équipement de soudage ! La période principale de garantie pour l'équipement de soudage est la suivante :

Modèle de machine	Période de garantie
StandardMIG-160	5 ans
StandardMIG-200	
StandardMIG-250	
StandardMIG-270-400V	3 ans
StandardMIG-350-400V	

La période principale de garantie commence à compter de la date de vente de l'équipement inverseur au client final.

⁴ Consommation de gaz de protection recommandée : 7 l/min ou plus pour les courants faibles, et à partir de 14 l/min pour les courants de 150 à 200 A.

Nous recommandons de retirer le capot de protection une fois tous les six mois, en fonction de l'environnement d'utilisation, afin de nettoyer les éléments et ensembles internes à l'air comprimé pour éviter tout dysfonctionnement de l'appareil. Le nettoyage doit être effectué avec précaution, en maintenant le tuyau du compresseur à une distance suffisante afin d'éviter d'endommager les pièces mécaniques et les soudures des composants électroniques.

Pendant la période principale de garantie, le vendeur s'engage, sans frais pour le propriétaire de l'équipement inverseur PATON™, à :

- effectuer un diagnostic et déterminer la cause de la panne ;
- fournir les unités et éléments nécessaires à la réparation ;
- réparer l'équipement défectueux ;
- tester l'équipement réparé.

La garantie principale **ne s'applique pas** à l'équipement :

- mécaniquement endommagé, ayant affecté le fonctionnement de l'appareil (déformation du boîtier et des pièces à la suite d'une chute ou de chocs externes), boutons et connecteurs défectueux ;
- présentant des traces de corrosion ayant provoqué une panne ;
- défaillant en raison de l'exposition de ses éléments électriques ou électroniques à une humidité excessive ;
- défaillant en raison de l'accumulation de poussières conductrices à l'intérieur (poussière de charbon, copeaux métalliques, etc.) ;
- présentant des traces de tentative de réparation non autorisée et/ou de remplacement de composants.

La garantie principale **ne s'applique pas** non plus aux éléments externes endommagés de l'équipement soumis à un contact physique, ainsi qu'aux accessoires et consommables :

- l'interrupteur d'alimentation ;
- les boutons de réglage ;
- les connecteurs des câbles et des gaines ;
- les connecteurs de commande ;
- le câble d'alimentation et la fiche secteur ;
- la poignée de transport, la sangle d'épaule, le boîtier, la caisse ;
- le porte-électrode, la pince de masse, la torche, les câbles et gaines de soudage.

Les réclamations sont acceptées au plus tard deux semaines après la vente.

Le vendeur peut refuser d'effectuer une réparation sous garantie ou de fixer la date de fabrication de la machine (déterminée par le numéro de série) comme date de début de garantie lorsque :

- le propriétaire a perdu la carte de garantie ;
- la carte de garantie n'a pas été remplie par le vendeur ou l'a été incorrectement.

La période de garantie est prolongée de la durée pendant laquelle l'appareil est en service sous garantie dans un centre de service.

Contactez votre revendeur ou l'importateur pour obtenir des informations sur 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 conforme 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 : _____
