PATON

INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA

StandardMIG-160

S/N: P_____S

StandardMIG-200

S/N: P_____S

StandardMIG-250

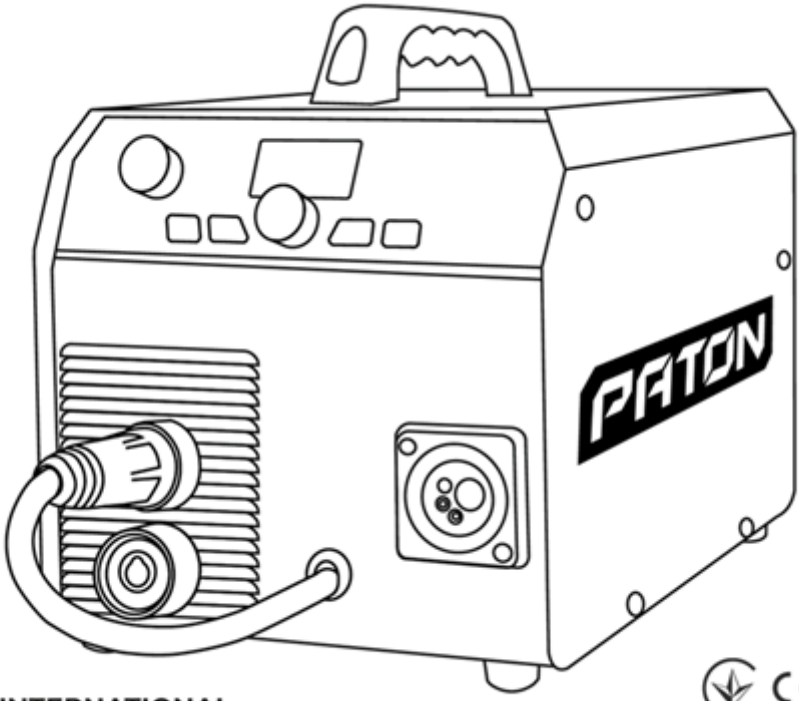
S/N: P_____S

StandardMIG-270-400V

S/N: P_____S

StandardMIG-350-400V

S/N: P_____S



PATON INTERNATIONAL

Półautomatyczny inwerter spawalniczy
PATON StandardMIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Numer seryjny _____

Data zakupu ”_____” _____ 20_____

Pieczęć

_____
(podpis sprzedawcy)

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Producent

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kijów, UKRAINA

Niniejszym oświadczamy, że deklaracja zgodności została wydana na naszą wyłączną odpowiedzialność i dotyczy następującego produktu:

Oznaczenie produktu:

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

Przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odpowiednimi dyrektywami i normami:

Dyrektywy i normy:

Bezpieczeństwo maszyn – Wyposażenie elektryczne maszyn -	**EN IEC 60204-1:2018**
Sprzęt do spawania łukowego – Część 1: Źródła prądu spawalniczego	**EN IEC 60974-1:2018/A1:2019** **EN IEC 60974-1:2022/A1:2022**
Sprzęt do spawania łukowego – Część 10: Wymagania dotyczące kompatybilności elektromagnetycznej (EMC)	**EN IEC 60974-10:2014/A1:2015** **EN IEC 60974-10:2021/A1:2021**

Podpisano w imieniu: PATON International LLC
Miejsce i data: 03045 Kijów, UKRAINA 04.08.2022

Podpis

Imię, stanowisko: Mark Tokmakov
Dyrektor Techniczny

"ПАТОН" ІНТЕРНЕШНЛ" ідентифікаційний код 37723728

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

Spawarka została wyprodukowana zgodnie z normami technicznymi oraz obowiązującymi zasadami bezpieczeństwa. Niewłaściwe użytkowanie może jednak prowadzić do następujących zagrożeń:
- obrażeń personelu obsługującego lub osób trzecich;
- uszkodzenia maszyny lub mienia przedsiębiorstwa;
- zakłócenia prawidłowego przebiegu procesu pracy.

Wszystkie osoby zajmujące się uruchamianiem, obsługą, nadzorem i konserwacją maszyny muszą:
- posiadać odpowiednie kwalifikacje;
- mieć wiedzę z zakresu spawania;
- ściśle przestrzegać niniejszych instrukcji.

Usterki mogące obniżyć poziom bezpieczeństwa muszą być niezwłocznie usunięte.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

ZAGROŻENIE PRĄDEM SIECIOWYM I ŁUKU SPAWALNICZEGO
- porażenie prądem elektrycznym może prowadzić do śmierci;
- pola magnetyczne wytwarzane przez to urządzenie mogą negatywnie wpływać na działanie urządzeń elektrycznych (np. rozruszników serca). Osoby korzystające z takich urządzeń powinny skonsultować się z lekarzem przed zbliżeniem się do obszaru spawania;
- przewody spawalnicze muszą być wytrzymałe, nienaruszone i izolowane. Luźne połączenia i uszkodzone przewody muszą być natychmiast wymienione. Przewody zasilające i przewody spawarki powinny być regularnie sprawdzane przez elektryka pod kątem integralności izolacji;
- podczas pracy nie wolno zdejmować zewnętrznej obudowy urządzenia.

ZAGROŻENIE PROMIENIOWANIEM ŁUKU SPAWALNICZEGO

Zabrania się obserwowania łuku spawalniczego gołym okiem. Łuk oraz rozpryski powstające podczas pracy mogą spowodować poparzenia skóry lub pożar, dlatego należy zawsze nosić maskę ochronną z przyciemnionym filtrem (gogle muszą być wyposażone w filtr DIN 9–10). Osoby nieupoważnione przebywające w obszarze pracy urządzenia muszą chronić oczy specjalnymi okularami ochronnymi lub stosować niepalne ekrany pochłaniające promieniowanie.

ZAGROŻENIE NIEBEZPIECZNYMI GAZAMI I OPARAMI
- w przypadku pojawienia się dymu i niebezpiecznych gazów w obszarze roboczym należy je usuwać przy użyciu specjalnych środków;
- zapewnić wystarczający dopływ świeżego powietrza;
- obszar promieniowania łuku musi być wolny od oparów rozpuszczalników.

ZAGROŻENIE POLEM MAGNETYCZNYM

Pola magnetyczne wytwarzane przez to urządzenie mogą negatywnie wpływać na działanie urządzeń elektrycznych (np. rozruszników serca). Osoby korzystające z takich urządzeń powinny skonsultować się z lekarzem przed zbliżeniem się do obszaru spawania.

ZAGROŻENIE ISKRAMI
- usunąć przedmioty łatwopalne z obszaru roboczego;
- zabrania się spawania zbiorników, w których są lub były przechowywane gazy, paliwa lub produkty ropopochodne. Pozostałości tych substancji mogą wybuchnąć;
- podczas pracy w pomieszczeniach zagrożonych pożarem lub wybuchem należy przestrzegać szczególnych przepisów zgodnych z normami krajowymi i międzynarodowymi.

ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ

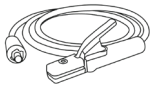
Aby zapewnić ochronę indywidualną, należy przestrzegać następujących zasad:
- nosić solidne obuwie zachowujące właściwości izolacyjne również w wilgotnym środowisku;
- chronić ręce rękawicami izolacyjnymi;
- chronić oczy przyłbicą spawalniczą wyposażoną w filtr światła łuku zgodny z normami bezpieczeństwa;
- nosić wyłącznie odpowiednią odzież o niskiej palności.

ZAGROŻENIE INTENSYWNYM HAŁASEM

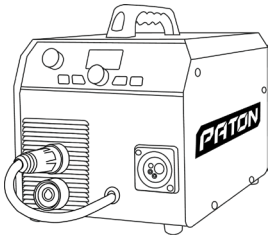
Łuk powstający podczas spawania może generować dźwięki powyżej 85 dB w czasie 8 godzin pracy. Spawacze pracujący z urządzeniem muszą stosować ochronniki słuchu.

ROZPAKOWANIE

Zestaw dostawy urządzenia obejmuje:



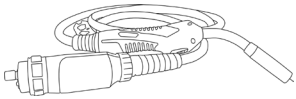
*Przewód spawalniczy z uchwytem elektrody ABICOR BINZEL**



Spawarka PATON StandardMIG

Skrócona instrukcja obsługi

Przewód spawalniczy z zaciskiem masy ABICOR BINZEL*



*Uchwyt spawalniczy MIG/MAG ABICOR BINZEL**

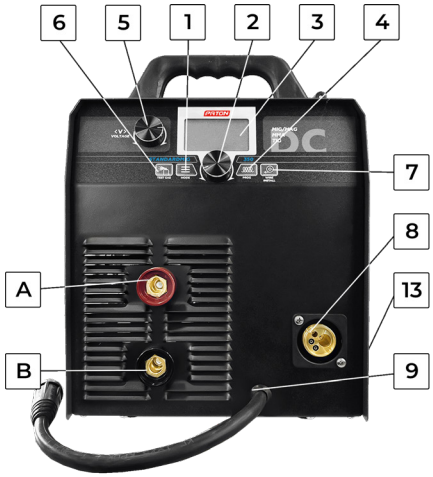
*Rolki do drutu pełnego oraz drutu aluminiowego***

Pneumatyczne szybkozłącze

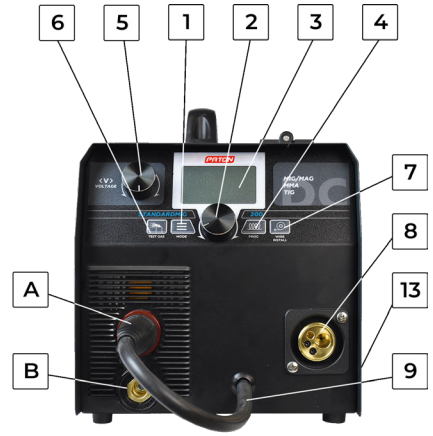
*Zestaw podwozia****

* – Z wyjątkiem modeli z indeksem „WA”
** – Dla StandardMIG-350-400V
*** – Dla StandardMIG-270/350-400V, z wyjątkiem modeli z indeksem „WA”

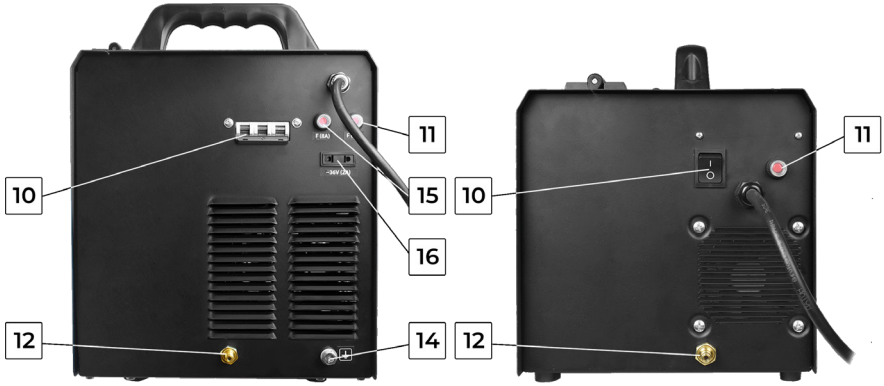
ELEMENTY STEROWANIA I WSKAZANIA



StandardMIG-270/350-400V



StandardMIG-160/200/250



StandardMIG-270/350-400V **StandardMIG-160/200/250**

1– **MODE** - przycisk wyboru metody spawania:
- a) ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną (**MMA**);
- b) spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego (**TIG**);
- c) spawanie łukowe w osłonie gazu obojętnego / spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego (**MIG/MAG**);

2– Pokrętło regulacyjne do wyboru funkcji (parametrów) aktualnego trybu i regulacji ich wartości / ustawiania parametru prędkości podawania drutu w trybie **MIG/MAG**. Obracanie pokrętła umożliwia wybór funkcji/parametrów, a naciśnięcie – ustawienie wartości wybranej funkcji/parametru. Wartości ustawia się poprzez obracanie pokrętła. Ponowne naciśnięcie pokrętła powoduje powrót do menu wyboru funkcji/parametrów;

3– Wyświetlacz spawarki;

4– Przycisk wyboru programu spawania **PROG** (zestaw wcześniej zapisanych parametrów użytkownika). Funkcja dodatkowa **w trybie MIG/MAG**: naciśnij i przytrzymaj dłużej niż 1 sekundę, aby ustawić poziom indukcyjności;

5– **VOLTAGE (V)** – regulator napięcia spawania w trybie **MIG/MAG**;

6– **TEST GAS** – przycisk sprawdzania gazu osłonowego (bez podawania drutu);

7– **WIRE INSTALL** – przycisk podawania drutu (bez dopływu gazu);

8– Złącze typu EURO KZ-2 do uchwytu **MIG/MAG**;

9– Złącze zasilania prądu spawania do zespołu podawania drutu;

10– Wyłącznik zasilania;

11– Bezpiecznik podajnika drutu (3 A);

12– Złącze wejściowe gazu osłonowego;

13– Drzwiczki serwisowe;

14– Punkt podłączenia przewodu masowego;

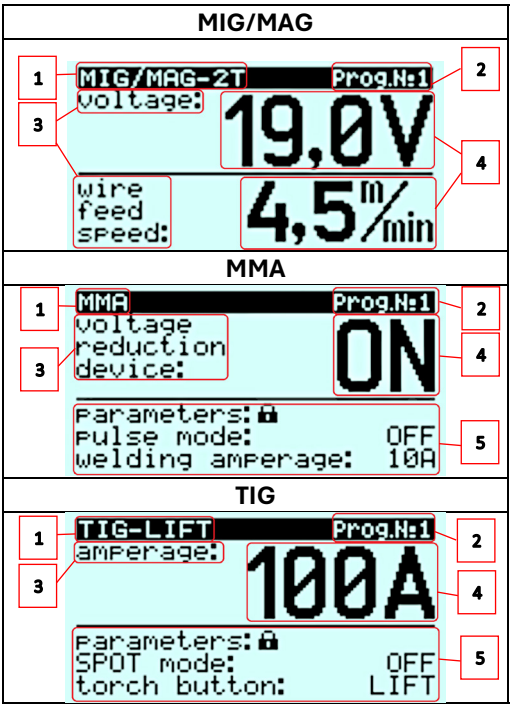
15– Bezpiecznik podgrzewacza gazu (8 A);

16– Gniazdo podgrzewacza gazu 36 V;

A – Gniazdo zasilania '**+**':
- a) Spawanie **MMA** – podłączony jest przewód uchwytu elektrody (przy stosowaniu elektrod specjalnych podłączony jest **przewód masowy**);
- b) Spawanie **TIG** – podłączony jest **tylko przewód masowy**;
- c) Spawanie **MIG/MAG** z **drutem litym** – podłączony jest przewód zasilania prądu spawania do podajnika;
- d) Spawanie **MIG/MAG** z **drutem proszkowym (topnikowym)** – podłączony jest **przewód masowy**;

B – Gniazdo zasilania '**-**':
- a) Spawanie **MMA** – podłączony jest **przewód masowy** (przy stosowaniu elektrod specjalnych podłączony jest przewód uchwytu elektrody);
- b) Spawanie **TIG** – podłączony jest tylko przewód uchwytu TIG;
- c) Spawanie **MIG/MAG** z **drutem litym** – podłączony jest **przewód masowy**;
- d) Spawanie **MIG/MAG** z **drutem proszkowym (topnikowym)** – podłączony jest przewód zasilania prądu spawania do podajnika.

WSKAZANIA URZĄDZENIA



1– Aktualna metoda spawania
2– Numer aktualnego programu
3– Nazwa funkcji / parametru
4– Wartość wybranej funkcji / parametru
5– Lista i wartości kolejnych 2 parametrów w menu

URUCHOMIENIE

Jednostka spawalnicza jest przeznaczona wyłącznie do ręcznego spawania łukowego elektrodą otuloną (MMA), spawania łukowego elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego (TIG), a także spawania łukowego w osłonie gazu obojętnego / aktywnego (MIG/MAG). Jakiekolwiek inne użycie maszyny jest uznawane za niewłaściwe. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane niewłaściwym użytkowaniem maszyny. Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem zakłada przestrzeganie niniejszej instrukcji.

WYMAGANIA INSTALACYJNE

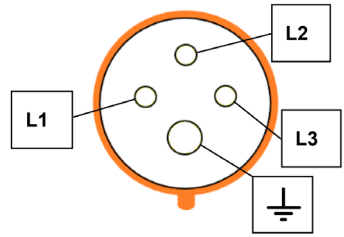
Maszyna musi być zainstalowana w taki sposób, aby zapewniony był swobodny wlot i wylot powietrza chłodzącego przez otwory wentylacyjne na przednim i tylnym panelu. Należy dopilnować, aby pył metalowy (np. podczas szlifowania) nie był zasysany bezpośrednio do maszyny przez wentylator chłodzący.

PODŁĄCZENIE DO SIECI

Jednostka spawalnicza **PATON StandardMIG** jest przystosowana do:
– Napięcia sieciowego 220 V (–27 % / +18 %) – dla **StandardMIG-160/200/250**;
– Trójfazowego napięcia sieciowego 3×380 V lub 3×400 V – dla **StandardMIG-270-400V/350-400V**.

Przepisy bezpieczeństwa dotyczące pracy ze sprzętem spawalniczym wymagają uziemienia obudowy urządzenia. Można to wykonać na dwa sposoby: 1) poprzez użycie czwartego przewodu w kablu zasilającym w kolorze żółto-zielonym (międzynarodowy standard oznaczeń); 2) poprzez użycie przykręcanego zacisku uziemiającego na tylnej ścianie urządzenia (bardziej rygorystyczny standard uziemienia, stosowany w krajach WNP).

Do podłączenia spawarek PATON do trójfazowego zasilania należy użyć czterożyłowego kabla zgodnego z normą IEC 60445:
– Przewód brązowy - faza L1;
– Przewód czarny - faza L2;
– Przewód niebieski - faza L3;
– Przewód żółto-zielony - uziemienie.



UWAGA! W przypadku podłączenia urządzenia do napięcia sieciowego wyższego niż 270 V (dla StandardMIG-160/200/250) lub 450 V (dla StandardMIG-270-400V/350-400V) wszystkie zobowiązania gwarancyjne producenta tracą ważność! Zobowiązania gwarancyjne producenta tracą również ważność w przypadku błędnego podłączenia fazy sieciowej do uziemienia źródła zasilania. Wtyczka sieciowa, przekroje przewodów zasilających oraz zabezpieczenia sieciowe muszą być dobrane zgodnie ze specyfikacją techniczną urządzenia.

WYBÓR JĘZYKA MENU URZĄDZENIA

Przytrzymaj przycisk **MODE** i włącz urządzenie, aby wybrać / zmienić język menu urządzenia. Wybierz żądany język za pomocą pokrętła regulacyjnego i naciśnij je, aby potwierdzić wybór. Język interfejsu urządzenia zostanie zmieniony.

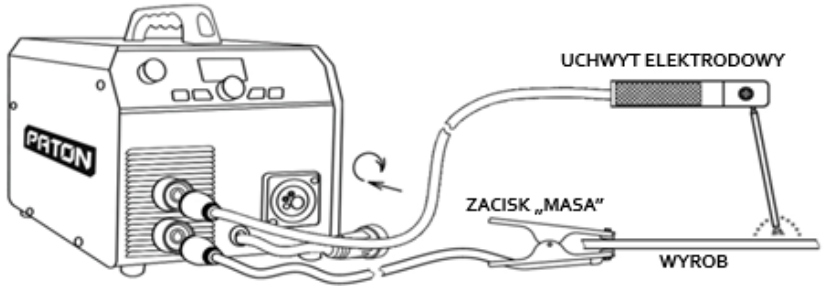
Parametry trybów spawania

Średnica elektrody MMA, mm	Ustawiany prąd dla MMA i TIG, A	Średnica drutu MIG/MAG, mm	Przekrój przewodu zasilającego, mm^2	Maks. długość przewodu zasilającego, m
1 x 220 V/230 V – StandardMIG-160, StandardMIG-200, StandardMIG-250				
Ø2	*do 80*	*do Ø0.6*	*1.0*	*75*
			1.5	*115*
			2.0	*155*
			2.5	*195*
			4.0	*310*
Ø3	*do 120*	*do Ø0.8*	*1.5*	*75*
			2.0	*105*
			2.5	*130*
			4.0	*205*
			6.0	*310*
Ø4	*do 160*	*do Ø1.0*	*2.0*	*75*
			2.5	*95*
			4.0	*155*
			6.0	*230*
Ø5	*do 200*		*2.5*	*75*
			4.0	*125*
			6.0	*185*
Ø5 *Ø6 (bezpiecznik)*	*do 250*	*do Ø1.2*[1]	*2.5*	*60*
			4.0	*100*
			6.0	*150*
3 x 380 V/400 V – StandardMIG-270, StandardMIG-350				
Ø3	*do 120*	*do Ø0.8*	*1.5*	*135*
			2	*175*
			2.5	*220*
			4	*350*
			6	*525*
Ø4	*do 160*	*do Ø1.0*	*2*	*130*
			2.5	*160*
			4	*260*
			6	*385*
Ø5	*do 220*		*2.5*	*115*
			4	*180*
			6	*270*
Ø6 (bezpiecznik)	*do 270*	*do Ø1.2*	*2.5*	*85*
			4	*135*
			6	*205*
Ø6	*do 350*	*do Ø1.4*	*2.5*	*65*
			4	*100*
			6	*150*

UWAGA! Wyłącznik zasilania na tylnym panelu urządzeń StandardMIG-160/200/250 nie odłącza całkowicie elektroniki wewnętrznej od zasilania, nawet gdy urządzenie jest wyłączone. Po zakończeniu pracy zawsze odłącz wtyczkę zasilającą od sieci zgodnie z zasadami bezpieczeństwa.

[1] Do Ø1,0 mm przy spawaniu prądem pulsującym drutem stalowym i ze stali nierdzewnej

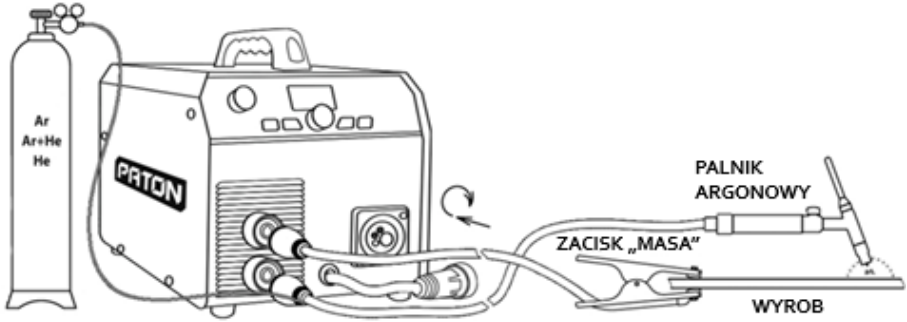
SCHEMAT PODŁĄCZENIA URZĄDZENIA DO RĘCZNEGO SPAWANIA ŁUKOWEGO METALU (MMA)



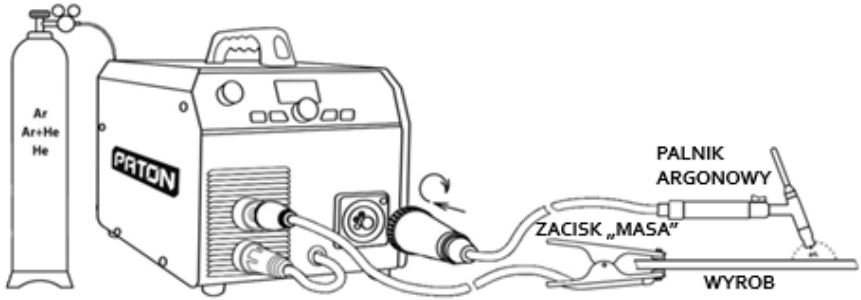
Zalecana długość kabli zasilających do spawania MMA:

Maksymalny prąd, A	Długość kabla (w jedną stronę), m	Przekrój przewodu, mm^2	Typ kabla
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*

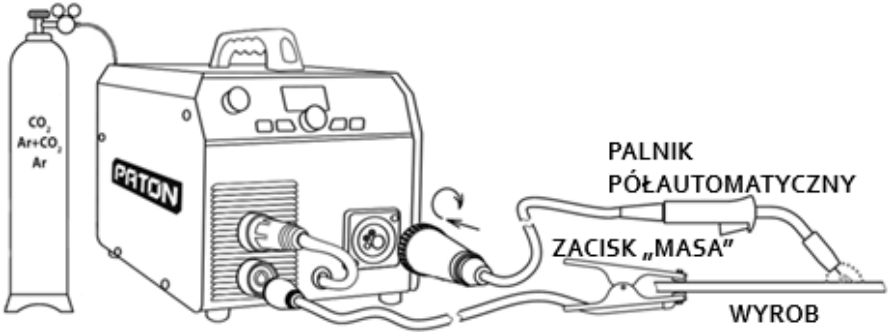
SCHEMAT PODŁĄCZENIA URZĄDZENIA DO SPAWANIA ŁUKOWEGO ELEKTRODĄ WOLFRAMOWĄ W OSŁONIE GAZU OBOJĘTNEGO (TIG) Z UŻYCIEM UCHWYTU TIG 35–50



SCHEMAT PODŁĄCZENIA URZĄDZENIA DO SPAWANIA ŁUKOWEGO ELEKTRODĄ WOLFRAMOWĄ W OSŁONIE GAZU OBOJĘTNEGO (TIG) Z UŻYCIEM UCHWYTU TIG GZ-2



SCHEMAT PODŁĄCZENIA URZĄDZENIA DO SPAWANIA W OSŁONIE GAZU OBOJĘTNEGO / SPAWANIA W OSŁONIE GAZU AKTYWNEGO (MIG/MAG)



DANE TECHNICZNE

PARAMETRY	StandardMIG -160	StandardMIG -200	StandardMIG -250	StandardMIG -270-400V	StandardMIG -350-400V
Napięcie znamionowe zasilania sieci 50 Hz, V	*220/230*			*3x380/3x400*	
Znamionowy prąd wejściowy sieci, A	*18…21*	*23…27*	*29.5…35*	*12…14*	*16…18.5*
Znamionowy prąd spawania, A	*160*	*200*	*250*	*270*	*350*
Maksymalny prąd roboczy, A	*215*	*270*	*335*	*350*	*450*
Cykl pracy (DC)	*45 % przy 160 A / 100 % przy 107 A*	*45 % przy 200 A / 100 % przy 134 A*	*45 % przy 250 A / 100 % przy 167 A*	*55 % przy 270 A / 100 % przy 200 A*	*55 % przy 350 A / 100 % przy 260 A*
Zakres napięcia sieci, V	*160…260*			*±15%*	
Zakres prądu spawania, A	*8…160*	*10…200*	*12…250*	*12…270*	*14…350*
Zakres napięcia spawania, V	*12…24*	*12…26*	*12…28*	*12…29*	*12…30*
Zakres prędkości podawania drutu, m/min	*1.0…16*				
Zakres średnicy elektrody, mm	*1.6…4.0*	*1.6…5.0*	*1.6…6.0*	*1.6…6.0*	*1.6…6.0*
Zakres średnicy litego drutu spawalniczego, mm	*0.6…1.0*		*0.6…1.2*[2]	*0.6…1.2*	*0.6…1.4*
Typ mechanizmu podawania drutu	*2 rolki*			*4 rolki*	
Maksymalna masa szpuli drutu, kg	*5*			*15*	
Tryby spawania impulsowego, Hz	*MMA: 0,2…500 – regulowany; TIG: 0,2…500 – regulowany; MIG/MAG: synergiczny*[3]				
'Hot-Start' w MMA	*Regulowany*				
'Arc-Force' w MMA	*Regulowany*				
'Anti-Stick' w MMA	*Automatyczny*				
Układ redukcji napięcia biegu jałowego w MMA	*Wł./Wył.*				
Napięcie biegu jałowego w MMA, V	*12 / 75*				
Napięcie zajarzenia łuku, V	*110*				
Znamionowy pobór mocy, kVA	*4.1…4.7*	*5.1…6.1*	*6.6…7.8*	*8.0…9.4*	*10.7…12.3*
Maksymalny pobór mocy, kVA	*5.9*	*7.5*	*9.5*	*11.4*	*15.3*
Sprawność, %	*90*				
Chłodzenie	*Powietrzne, adaptacyjne*				
Zakres temperatury pracy, °C	*–25…+45*				
Wymiary obudowy (długość × szerokość × wysokość), mm	*435 x 250 x 298*			*600 x 315 x 402*	
Masa bez szpuli drutu i bez akcesoriów, kg	*11,1*	*11,3*	*11,5*	*26,5*	*26,6*
Stopień ochrony	*IP33*				

[2] 0,6…1,0 mm do spawania prądem pulsującym z użyciem drutu stalowego i nierdzewnego

[3] W przypadku spawania MIG/MAG pulsacyjnego parametry są ustawiane automatycznie w zależności od rodzaju drutu, jego średnicy oraz prędkości podawania

WYBÓR I REGULACJA FUNKCJI URZĄDZENIA

Jeżeli przyciski na panelu przednim nie są używane, urządzenie zawsze wyświetla na wyświetlaczu LCD wartość głównego parametru aktualnie stosowanej metody spawania:

1– w metodzie **MMA** – prąd spawania;
2– w metodzie **TIG** – prąd spawania;
3– w metodzie **MIG/MAG** – napięcie spawania oraz prędkość podawania drutu.

Podczas spawania metodą MIG/MAG na ekranie wyświetlana jest aktualna wartość prądu spawania. Po zakończeniu spawania aktualna wartość prądu spawania pozostaje wyświetlana na ekranie przez 8 sekund, umożliwiając spawaczowi jej odczytanie.

Regulator **2** na panelu przednim jest wielofunkcyjny i służy do:

1– wyboru dowolnej funkcji w aktualnym trybie spawania (obrót w lewo lub w prawo);
2– ustawiania wartości wybranego parametru (naciśnięcie regulatora i jego obrót);
3– przywracania wszystkich funkcji do ustawień fabrycznych aktualnego programu aktualnego trybu spawania (naciśnięcie i przytrzymanie regulatora przez ponad 12 s).

Naciśnij przycisk **MODE**, aby zmienić tryb pracy urządzenia (przełączanie cykliczne).

BLOKOWANIE / ODBLOKOWYWANIE MENU URZĄDZENIA

Jeżeli menu urządzenia jest zablokowane, regulator sterujący **2** zmienia jedynie wartość głównego parametru aktualnego trybu pracy. Aby odblokować menu, naciśnij i przytrzymaj regulator sterujący **2** przez ponad 6 sekund. Podczas odblokowywania wyświetlana jest animacja otwierającej się kłódki. Po pomyślnym odblokowaniu dostępne stają się dodatkowe funkcje trybu pracy oraz możliwość zmiany ich wartości.

Aby zablokować menu, naciśnij i przytrzymaj regulator sterujący 2 przez ponad 6 sekund. Podczas blokowania wyświetlana jest animacja zamykającej się kłódki, a menu przechodzi w stan zablokowany.

PRZEŁĄCZANIE NA ŻĄDANY TRYB SPAWANIA

Naciśnij przycisk **MODE**, aby przełączyć się cyklicznie na następny tryb spawania.

PRZYWRACANIE WSZYSTKICH FUNKCJI AKTUALNEGO TRYBU SPAWANIA

Naciśnij i przytrzymaj regulator **2** przez ponad 12 sekund (ignorując animację symbolu kłódki), aby przywrócić ustawienia fabryczne. Rozpocznie się odliczanie „333...222...111...", a po osiągnięciu „000" wszystkie ustawienia wybranego programu aktualnego trybu spawania zostaną przywrócone do wartości fabrycznych. Reset parametrów wykonywany jest oddzielnie dla każdego programu każdego trybu spawania, aby wykluczyć niepożądane resetowanie w innych programach i trybach spawania.

ZMIANA NUMERU PROGRAMU W AKTUALNYM TRYBIE SPAWANIA

W każdym z trybów spawania MMA, TIG oraz MIG/MAG urządzenie może zapisać do 16 różnych ustawień. Numer aktualnego ustawienia (programu) wyświetlany jest w prawym górnym rogu ekranu. Przy pierwszym włączeniu urządzenia dla każdego trybu spawania wyświetlany jest program numer 1. Wszystkie zmiany ustawień urządzenia w danym trybie spawania są zapisywane pod aktualnym numerem programu.

Naciśnij przycisk PROG – zostanie wyświetlony aktualny numer programu. Za pomocą regulatora sterującego 2 wybierz inny program i ustaw jego parametry.

LISTA FUNKCJI URZĄDZENIA

Metoda spawania MMA

0) [**-1-**] Główny wyświetlany parametr CURRENT (wartość domyślna = 80 A);
   a) 8...160 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-160;
   b) 10...200 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-200;
   c) 12...250 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-250;
   d) 12...270 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-270-400V;
   e) 14...350 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-350-400V;
1) [H.St] Moc Hot Start (wartość domyślna = 50%);
   a) 0[OFF]...100% (krok regulacji 5%);
2) [t.HS] Czas Hot Start (wartość domyślna = 0.3 s);
   a) 0.1...1.0 s (krok regulacji 0.1 s);
3) [Ar.F] Moc Arc Force (wartość domyślna = 50%);
   a) 0[OFF]...100% (krok regulacji 5%);
4) [u.AF] Poziom wyzwalania Arc Force (wartość domyślna =12 V);
   a) 9...18 V (krok regulacji 1 V);
5) [BAH] Nachylenie odpowiedzi napięciowej (wartość domyślna = 1.4 V/A);
   a) 0.2...1.8 V/A (krok regulacji 0.4 V/A);
6) [Sh.A] Spawanie krótkim łukiem (wartość domyślna = OFF);
   a) 0[OFF]...3 (krok regulacji 1 stopień);

7) [BSn] Jednostka redukcji napięcia (wartość domyślna = OFF);
   a) ON – włączona;
   b) OFF – wyłączona;
8) [Po.P] Tryb pulsacji prądu (wartość domyślna = OFF);
   a) ON – włączony;
   b) OFF – wyłączony;

Parametry trybu impulsowego MMA:

9) [I.PS] Prąd w przerwie (wartość domyślna = 25 A);
   a) 8…160 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-160;
   b) 10…200 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-200;
   c) 12…250 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-250;
   d) 12…270 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-270-400V;
   e) 14…350 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-350-400V;
10) [Fr.P] Częstotliwość pulsacji prądu (wartość domyślna = 5.0 Hz);
   a) 0.2…500 Hz (dynamiczny krok zmiany 0.1 Hz…1 Hz);
11) [dut] Stosunek impuls/przerwa (balans) – procentowy udział impulsu prądu w okresie powtarzania tych impulsów (wartość domyślna = 50%);
   a) 20…80% (krok zmiany 2%).

Metoda spawania TIG

0) [-2-] Główny wyświetlany parametr CURRENT (wartość domyślna = 100 A);
   a) 8…160 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-160;
   b) 10…200 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-200;
   c) 12…250 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-250;
   d) 12…270 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-270-400V;
   e) 14…350 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-350-400V;
1) [But] Tryb przycisku uchwytu spawalniczego (wartość domyślna = [LIFT]);
   a) [LIFT] – Tryb TIG-LIFT bez przycisku (uchwyt z zaworem);
   b) [LIFT2T] – Tryb TIG-LIFT2T z przyciskiem (prąd spawania wyłącza się po zwolnieniu przycisku uchwytu);
   c) [LIFT4T] – Tryb TIG-LIFT4T z przyciskiem (ponowne naciśnięcie przycisku zmniejsza prąd do wartości „Final current”, a po zwolnieniu przycisku następuje wyłączenie prądu spawania);
2) [t.uP] Czas narastania prądu (wartość domyślna = 0.2 s);
   a) 0…15.0 s (krok regulacji 0.1 s);
3) [t.dn] Czas opadania prądu (wartość domyślna = 0.2 s);
   a) 0…15.0 s (krok regulacji 0.1 s);
4) [Po.A] Prąd końcowy (wartość domyślna = 20 A);
   a) 8…50 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-160;
   b) 10…50 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-200;
   c) 12…50 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-250;
   d) 12…50 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-270-400V;
   e) 14…50 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-350-400V;
5) [t.P0] Czas wypływu gazu po spawaniu (wartość domyślna = 4.0 s);
   a) 1.0…25.0 s (krok regulacji 0.1 s);
6) [Po.P] Tryb pulsacji prądu (wartość domyślna = OFF);
   a) ON – włączony;
   b) OFF – wyłączony;

Parametry trybu pulsacyjnego TIG:

7) [I.PS] Prąd w przerwie (wartość domyślna = 25 A);
   a) 8…160 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-160;
   b) 10…200 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-200;
   c) 12…250 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-250;
   d) 12…270 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-270-400V;
   e) 14…350 A (krok regulacji 1 A) dla StandardMIG-350-400V;
8) [Fr.P] Częstotliwość pulsacji prądu (wartość domyślna = 10.0 Hz);
   a) 0.2…500 Hz (dynamiczny krok zmiany 0.1 Hz…1 Hz);
9) [dut] Stosunek impuls/przerwa (balans) – procentowy udział impulsu prądu w stosunku do okresu powtarzania tych impulsów (wartość domyślna = 50%);
   a) 4…80% (krok zmiany 2%).

Metoda spawania MIG/MAG

0) Główny wyświetlany parametr WELDING VOLTAGE (wartość domyślna = 19.0 V);
   a) 12.0…24,0 V (krok regulacji 0,1 V) dla StandardMIG-160;
   b) 12.0…26,0 V (krok regulacji 0,1 V) dla StandardMIG-200;
   c) 12.0…28,0 V (krok regulacji 0,1 V) dla StandardMIG-250;
   d) 12.0…29,0 V (krok regulacji 0,1 V) dla StandardMIG-270-400V;
   e) 12.0…32,0 V (krok regulacji 0,1 V) dla StandardMIG-350-400V;

1) [SPD] Drugi główny parametr WIRE FEED SPEED (wartość domyślna = 4.5 m/min);
   a) 1.0…16.0 m/min (krok regulacji 0.1 m/min);
2) [t.Pr] Czas przepływu gazu przed spawaniem (wartość domyślna = 0.1 s);
   a) 0.1…25.0 s (krok regulacji 0.1 s);
3) [t.P0] Czas przepływu gazu po spawaniu (wartość domyślna = 1.5 s);
   a) 0.5…25.0 s (krok regulacji 0.1 s);
4) [t.uP] Czas narastania napięcia (wartość domyślna = 0.1 s);
   a) 0…5.0 s (krok regulacji 0.1 s);
5) [t.dn] Czas opadania napięcia (wartość domyślna = 0.1 s);
   a) 0…5.0 s (krok regulacji 0.1 s);
6) [But] Tryb przycisku uchwytu spawalniczego (wartość domyślna = [2T]);
   a) [2T] – Tryb przycisku uchwytu 2T;
   b) [4T] – Standardowy tryb przycisku uchwytu 4T;
7) [Ind] Indukcyjność (wartość domyślna = 0);
   a) 5…0…5 kroków (krok regulacji 1 krok);
8) [SFt] Miękki start drutu (wartość domyślna = OFF);
   a) ON – włączony;
   b) OFF – wyłączony;
9) [Po.P] Tryb prądu pulsacyjnego (wartość domyślna = OFF);
   a) ON – włączony;
   b) OFF – wyłączony;

Parametry trybu pulsacyjnego MIG/MAG (wykonywać spawanie pulsacyjne tylko Z GAZEM OSŁONOWYM!!!):

10) [Adu] Główny parametr w trybie pulsacyjnym – KOREKCJA NAPIĘCIA (wartość domyślna = 0.0 V);
   a) -5.0…+5.0 V (krok regulacji 0,1 V). Długość łuku zwiększa się wraz ze wzrostem wartości parametru;
11) [tYP] Typ materiału drutu (wartość domyślna = Fe);
   a) Fe – zwykły drut stalowy typu ER70S-6 (stosować **tylko** gaz[4] osłonowy 82 % Ar + 18 % CO_2);
   b) St.St – drut ze stali nierdzewnej typu ER308L/ER316L (stosować **tylko** gaz[4] osłonowy 98 % Ar + 2 % CO_2);
   c) Al.Si – drut aluminiowo-krzemowy typu ER4043 (stosować **tylko** 100 % Ar jako gaz[4] osłonowy);
   d) Al.Mg – drut aluminiowo-magnezowy typu ER5356 (stosować **tylko** 100 % Ar jako gaz[4] osłonowy);
12) [dia] Średnica drutu (wartość domyślna = 0.8 mm);
   a) 0,6…0,8 mm dla StandardMIG-160 – drut stalowy i nierdzewny;
   b) 0,6…1,0 mm dla StandardMIG-200 – drut stalowy i nierdzewny;
   c) 0,6…1,2 mm dla StandardMIG-250/270/350-400V – drut stalowy i nierdzewny;
   d) 0,8…1,2 mm dla drutu aluminiowego.

GWARANCJA

Szanowny Kliencie!
PATON INTERNATIONAL dziękuje za wybór produktów PATON™ i gwarantuje wysoką jakość oraz bezawaryjne działanie tego produktu, pod warunkiem przestrzegania zasad jego użytkowania.

UWAGA!!! Sprawdź poprawność wypełnienia karty gwarancyjnej: nazwa modelu zakupionego produktu oraz numer seryjny muszą być zgodne z wpisem w karcie gwarancyjnej. Niedozwolone jest wprowadzanie jakichkolwiek zmian i poprawek w kuponie. Zalecamy zapoznanie się z instrukcją obsługi przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia.

WARUNKI GWARANCJI

PATON INTERNATIONAL gwarantuje prawidłowe działanie urządzenia, jeżeli konsument przestrzega zasad użytkowania, przechowywania i transportu.

UWAGA! W przypadku mechanicznego uszkodzenia urządzenia spawalniczego bezpłatny serwis gwarancyjny nie przysługuje!
Podstawowy okres gwarancji dla urządzeń spawalniczych wynosi:

Model urządzenia	*Okres gwarancji*
StandardMIG-160	*5 lat*
StandardMIG-200	
StandardMIG-250	
StandardMIG-270-400V	*3 lata*
StandardMIG-350-400V	

Podstawowy okres gwarancji rozpoczyna się z dniem sprzedaży urządzenia inwertorowego użytkownikowi końcowemu.

[4] Zalecane zużycie gazu osłonowego: 7 l/min lub więcej przy niskim natężeniu prądu i od 14 l/min przy natężeniu prądu 150-200 A

Zaleca się zdejmowanie osłony ochronnej co sześć miesięcy (w zależności od środowiska pracy) w celu czyszczenia elementów i zespołów wewnętrznych sprężonym powietrzem, aby zapobiec awariom urządzenia. Czyszczenie należy wykonywać ostrożnie, zachowując odpowiednią odległość węża sprężarki, aby nie uszkodzić części mechanicznych ani połączeń lutowanych elementów elektronicznych.

W okresie podstawowej gwarancji sprzedawca zobowiązuje się, bezpłatnie dla właściciela urządzenia inwertorowego PATON™, d:
– wykonania diagnostyki i ustalenia przyczyny usterki;
– dostarczenia jednostek i elementów niezbędnych do naprawy;
– naprawy uszkodzonego urządzenia;
– przetestowania naprawionego urządzenia.

Podstawowa gwarancja **nie obejmuje urządzeń**:
– uszkodzonych mechanicznie w sposób wpływający na działanie urządzenia (deformacja obudowy i części na skutek upadku lub uderzeń zewnętrznych), z uszkodzonymi przyciskami i złączami;
– z oznakami korozji powodującymi usterki;
– uszkodzonych w wyniku oddziaływania nadmiernej wilgoci na elementy zasilające i elektroniczne;
– uszkodzonych w wyniku nagromadzenia wewnątrz pyłu przewodzącego (pył węglowy, opiłki metalu itp.);
– noszących ślady nieautoryzowanych prób naprawy i/lub wymiany elementów.

Podstawowa gwarancja **nie obejmuje** również uszkodzonych zewnętrznych elementów urządzenia narażonych na kontakt fizyczny oraz materiałów towarzyszących/eksploatacyjnyc:
– wyłącznika zasilania;
– pokrętеł regulacyjnych;
– złączy kabli i węży;
– złączy sterujących;
– przewodu zasilającego i wtyczki sieciowej;
– uchwytu transportowego, paska na ramię, obudowy, opakowania;
– uchwytu elektrody, zacisku masy, palnika, kabli i węży spawalniczych.
Reklamacje przyjmowane są nie później niż dwa tygodnie od daty sprzedaży.

Sprzedawca może odmówić wykonania naprawy gwarancyjnej lub ustalić datę produkcji urządzenia (określoną na podstawie numeru seryjnego) jako datę rozpoczęcia gwarancji, jeżeli:
– właściciel utraci kartę gwarancyjną;
– karta gwarancyjna nie została wypełniona przez sprzedawcę lub została wypełniona nieprawidłowo.

Okres gwarancji ulega przedłużeniu o czas, w którym urządzenie znajduje się w serwisie gwarancyjnym.

W celu uzyskania informacji o lokalizacji i danych kontaktowych najbliższego centrum serwisowego należy skontaktować się ze sprzedawcą lub importerem.

INFORMACJA DOTYCZĄCA UTYLIZACJI ZUŻYTEGO SPRZĘTU

Symbol umieszczony na produktach oznacza, że urządzenia nie wolno wyrzucać razem z odpadami komunalnymi. Urządzenie należy przekazać do punktu zbiórki zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego w celu recyklingu, gdzie zostanie przyjęte bezpłatnie. Informacje o punktach zbiórki zużytego sprzętu można znaleźć na stronach internetowych właściwych instytucji. Prawidłowa utylizacja zgodna z Dyrektywą 2012/19/UE (WEEE) w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego pomaga oszczędzać cenne zasoby naturalne oraz zapobiegać zanieczyszczeniu środowiska. Niezastosowanie się do powyższych zaleceń może skutkować nałożeniem kar zgodnie z obowiązującymi przepisami.

ABY UZYSKAĆ DALSZE INFORMACJE DOTYCZĄCE RECYKLINGU URZĄDZENIA, SKONTAKTUJ SIĘ Z NAJBLIŻSZYM SPRZEDAWCĄ LUB IMPORTEREM.

Data przyjęcia do naprawy _____ "_____", 20____

_____
(podpis)

Objawy uszkodzenia:

_____

Przyczyna: _____

_____

_____

_____

==========

Data przyjęcia do naprawy _____ "_____", 20____

_____
(podpis)

Objawy uszkodzenia:

_____

Przyczyna: _____

_____

_____

_____

==========

Data przyjęcia do naprawy _____ "_____", 20____

_____
(podpis)

Objawy uszkodzenia:

_____

Przyczyna: _____

_____

_____

_____

==========

Data przyjęcia do naprawy _____ "_____", 20____

_____
(podpis)

Objawy uszkodzenia:

_____

Przyczyna: _____

_____

_____

_____

==========

Data przyjęcia do naprawy _____ "_____", 20____

_____
(podpis)

Objawy uszkodzenia:

_____

Przyczyna: _____

_____

_____

_____

==========

Data przyjęcia do naprawy _____ "_____", 20____

_____
(podpis)

Objawy uszkodzenia:

_____

Przyczyna: _____

_____

_____

_____

==========