

StandardTIG-160

S/N: A _____ S

StandardTIG-200

S/N: A _____ S

StandardTIG-250

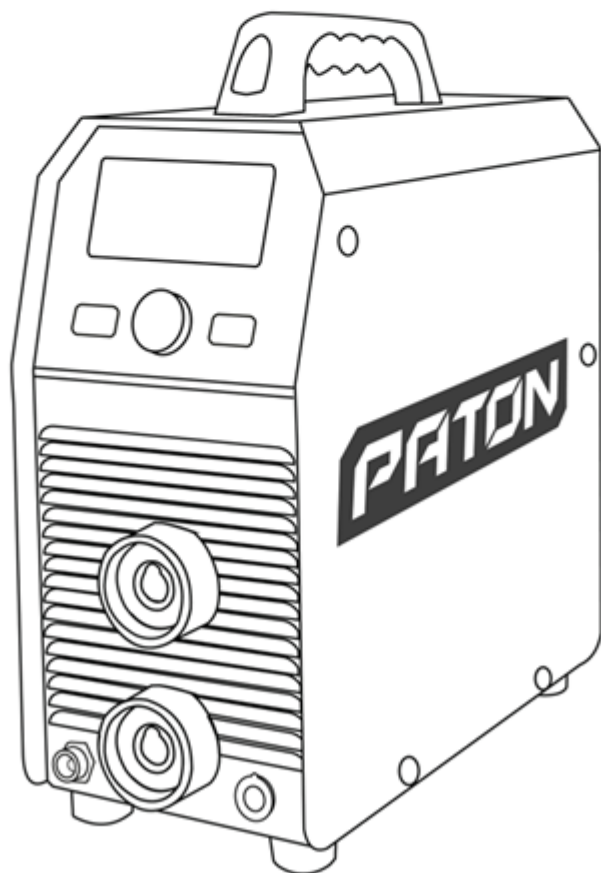
S/N: A _____ S

StandardTIG-270-400V

S/N: A _____ S

StandardTIG-350-400V

S/N: A _____ S



Inversor de arco em argônio
PATON StandardTIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Data de venda " _____ " _____ 20 _____ a

Carimbo

(Assinatura do vendedor)



DECLARAÇÃO UE DE CONFORMIDADE

Fabricante

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UCRÂNIA

Declaramos, sob nossa exclusiva responsabilidade, que a presente Declaração de Conformidade (DoC) diz respeito ao seguinte produto:

Designação do produto: PATON™ StandardTIG-160,
PATON™ StandardTIG-200,
PATON™ StandardTIG-250,
PATON™ StandardTIG-270-400V,
PATON™ StandardTIG-350-400V

O objeto da declaração está em conformidade com as seguintes diretivas e normas relevantes:

Diretivas e Normas:

Segurança de máquinas – Equipamento elétrico de máquinas -

EN IEC 60204-1:2018

Equipamento de soldagem a arco – Parte

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

1: Fontes de energia de soldagem

EN IEC 60974-1:2022/A1:2022

Equipamento de soldagem a arco – Parte

EN IEC 60974-10:2014/A1:2015

10: Requisitos de compatibilidade eletromagnética (EMC)

EN IEC 60974-10:2021/A1:2021

Assinado em nome de:

PATON International LLC

Local e Data:

03045 Kyiv, UCRÂNIA 04.08.2022


Assinatura

Nome, Função:


Mark Tokmakov
Diretor Técnico

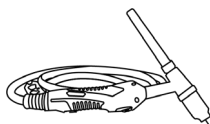


PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

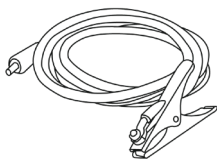
	<p>O equipamento de soldagem foi fabricado de acordo com as normas técnicas e as regras estabelecidas de segurança. No entanto, em caso de utilização incorreta, podem surgir os seguintes perigos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - lesões ao pessoal de operação ou a terceiros; - danos ao próprio equipamento ou aos bens materiais da empresa; - interrupção do processo de trabalho eficaz. <p>Todas as pessoas envolvidas na colocação em funcionamento, operação, manutenção e assistência técnica do equipamento devem:</p> <ul style="list-style-type: none"> - passar por certificação adequada; - possuir conhecimentos de soldagem; - cumprir rigorosamente este manual de instruções. <p>As falhas que possam reduzir a segurança devem ser eliminadas imediatamente.</p>
REGRAS DE SEGURANÇA	
	<p>PERIGO DE CORRENTE ELÉTRICA E CORRENTE DE ARCO</p> <ul style="list-style-type: none"> - o choque elétrico pode ser fatal; - os campos magnéticos gerados por esta máquina podem afetar o funcionamento de dispositivos elétricos (como marca-passos). As pessoas que utilizam esses dispositivos devem consultar um médico antes de se aproximarem da área de soldagem; - o cabo de soldagem deve ser robusto, intacto e isolado. Conexões soltas e cabos danificados devem ser substituídos de imediato. Os cabos de alimentação e da máquina de solda devem ser verificados regularmente por um eletricista quanto à integridade do isolamento; - nunca remova a tampa da carcaça durante o uso da máquina.
	<p>PERIGO DA RADIAÇÃO DO ARCO DE SOLDAGEM</p> <p>É proibido observar o arco de soldagem a olho nu. O arco e as projeções geradas durante o trabalho podem queimar a pele ou provocar incêndio, por isso deve-se sempre usar máscara de proteção com filtro escurecido (DIN 9–10). Pessoas presentes na área de operação do equipamento devem proteger os olhos com óculos de proteção especiais ou utilizar telas incombustíveis que absorvam a radiação.</p>
	<p>PERIGO DE GASES E VAPORES NOCIVOS</p> <ul style="list-style-type: none"> - a fumaça e os gases nocivos gerados devem ser removidos da zona de trabalho com dispositivos adequados; - deve-se garantir ventilação suficiente de ar fresco; - vapores de solventes não devem entrar na zona de radiação do arco de soldagem.
	<p>PERIGO DO CAMPO MAGNÉTICO</p> <p>Os campos magnéticos gerados por correntes elétricas elevadas podem afetar negativamente o funcionamento de dispositivos eletrônicos (por exemplo, pacemakers). As pessoas que utilizam tais dispositivos devem consultar um médico antes de se aproximarem da área de trabalho de soldadura.</p>
	<p>PERIGO DE FAÍSCAS</p> <ul style="list-style-type: none"> - remova materiais inflamáveis da zona de trabalho; - não é permitido realizar trabalhos de soldagem em recipientes que contenham ou tenham contido gases, combustíveis ou derivados de petróleo. Existe risco de explosão dos resíduos desses produtos; - em locais com risco de incêndio ou explosão, devem ser seguidas regras específicas, de acordo com normas nacionais e internacionais.
	<p>EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL</p> <p>Para garantir a proteção individual, devem ser seguidas as seguintes regras:</p> <ul style="list-style-type: none"> - usar calçado resistente com propriedades isolantes, inclusive em condições úmidas; - proteger as mãos com luvas isolantes; - proteger os olhos com máscara de proteção equipada com filtro contra radiação ultravioleta, conforme normas de segurança; - utilizar apenas vestuário adequado (retardante de chama).
	<p>PERIGO DE RÚIDO INTENSO</p> <p>O arco gerado durante a soldagem pode emitir sons acima de 85 dB durante 8 horas de trabalho. Soldadores que utilizam o equipamento devem usar proteção auditiva durante a operação.</p>

DESEMPACOTAMENTO

O conjunto do dispositivo pode incluir:



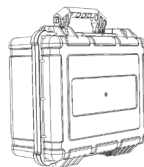
Tocha TIG de 4 m**



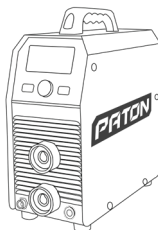
Cabo de soldagem de 3 m com garra de massa ABICOR BINZEL**



Manual de operação resumido



Mala universal*



Fonte de alimentação do arco de solda com cabo de rede

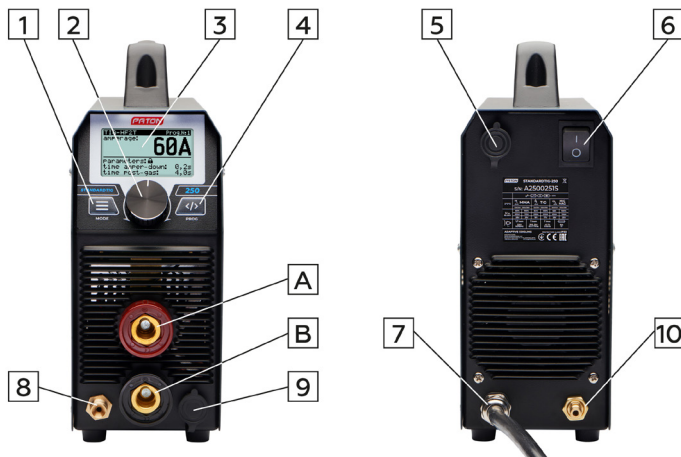


Alça de ombro

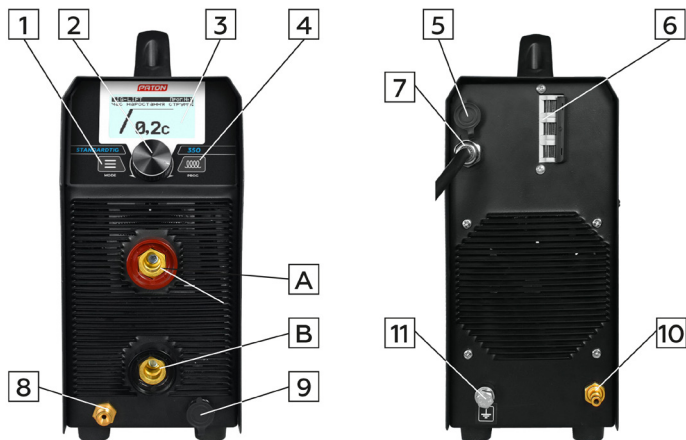
CONTROLES E INDICAÇÕES

* Para os modelos StandardTIG-160/200/250

** Exceto modelos com índice "WA"



StandardTIG-160/200/250



StandardTIG -270/350-400V

1–Botão de seleção do modo de operação **MODE**:

- a) soldagem manual a arco com eletrodo revestido (**MMA**);
- b) soldagem TIG com eletrodo de tungstênio em gás inerte (**TIG**);
- c) soldagem MIG/MAG – soldagem a arco metálico em gás inerte/ativo (**MIG/MAG**);
- d) limpeza/polimento de aço inoxidável (**CLEAN**);

2–Botão regulador para selecionar as funções/parâmetros do modo de soldagem atual e definir seus valores. Gire o botão para selecionar funções/parâmetros e pressione para ajustar o valor selecionado. Os valores são definidos girando o botão. Pressione novamente para retornar ao menu de seleção;

3–Display;

4–Botão de seleção do programa de soldagem **PROG** (conjunto de parâmetros previamente salvos pelo usuário). Função adicional **no método MIG/MAG**: pressionar e manter por mais de 1 segundo para ajustar o nível de indutância;

5–Conector para sinais de controle provenientes do alimentador de arame para a fonte de corrente de soldagem;

6–Interruptor de alimentação;

7–Cabo de alimentação;

8–Conector de gás de proteção para a tocha de soldagem;

9–Conector para controle dos botões da tocha;

10– Conector para o gás de proteção proveniente do cilindro;

11– Ponto de conexão do cabo de aterramento;

A –Tomada de corrente de soldagem "+";

- a) Soldagem **MMA** – conecta-se o cabo do porta-eléttrodo (ao usar eléttrodos especiais, conecta-se o cabo de aterramento);
- b) Soldagem **TIG** – conecta-se somente o cabo de aterramento;
- c) Soldagem **MIG/MAG** com **arame maciço** – conecta-se o cabo proveniente do alimentador de arame;
- d) Soldagem **MIG/MAG** com **arame tubular** – conecta-se o cabo de aterramento;
- e) **CLEAN** limpeza/polimento – conecta-se o cabo de aterramento;

B –Tomada de corrente de soldagem "-";

- a) Soldagem **MMA** – conecta-se o cabo de aterramento (ao usar eléttrodos especiais, conecta-se o cabo do porta-eléttrodo);
- b) Soldagem **TIG** – conecta-se o cabo da tocha TIG;
- c) Soldagem **MIG/MAG** com **arame maciço** – conecta-se o cabo de aterramento;
- d) Soldagem **MIG/MAG** com **arame tubular** – conecta-se o cabo de alimentação de corrente de soldagem para o alimentador;
- e) **CLEAN** limpeza/polimento – conecta-se o cabo da escova eléttica.

INDICAÇÃO DA MÁQUINA

TIG

MIG/MAG

MMA

CLEAN

1-Método de operação atual
2-Número do programa atual
3-Nome da função / parâmetro atual
4-Valor da função / parâmetro selecionado
5-Lista e valores dos próximos 2 parâmetros no menu

INICIALIZAÇÃO

A unidade de soldagem é destinada exclusivamente à soldagem manual a arco com eletrodo revestido (**MMA**), à soldagem **TIG** com eletrodo de tungstênio em gás inerte (**TIG**), à soldagem **MIG/MAG** – soldagem a arco metálico em gás inerte/ativo (**MIG/MAG**), bem como à limpeza/polimento eletroquímico de produtos de aço inoxidável (**CLEAN**). Qualquer outra utilização do equipamento é considerada inadequada. O fabricante não se responsabiliza por danos decorrentes do uso indevido. O uso adequado implica o cumprimento das instruções deste manual.

REQUISITOS DE INSTALAÇÃO

O equipamento deve ser colocado de forma a garantir a entrada e saída livres do ar de arrefecimento através das aberturas de ventilação nos painéis frontal e traseiro. Certifique-se de que o pó metálico (por exemplo, pó abrasivo de esmerilhamento) não seja aspirado diretamente para dentro do equipamento pelo ventilador de arrefecimento.

LIGAÇÃO À REDE ELÉTRICA

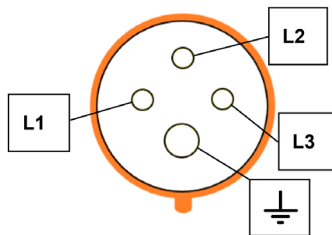
A unidade de soldagem **PATON StandardTIG** é projetada para:

1–Tensão da rede de 220 V (-27 % +18 %) – para os modelos StandardTIG-160/200/250.

2–A tensão de rede trifásica é de 3x380 V ou 3x400 V (para StandardTIG-270/350-400V), sendo utilizados três condutores para isso. As regras de segurança ao trabalhar com equipamentos de soldagem exigem o aterramento do corpo da unidade. Existem duas maneiras de fazer isso: 1) utilizando o quarto condutor no cabo de alimentação amarelo-verde (padrão internacional de marcação); 2) utilizando o terminal aparafusado na parte traseira da unidade (um padrão de aterramento mais rigoroso, utilizado nos países da CEI).

Para conectar as máquinas de solda PATON a uma rede trifásica, utilize um cabo de quatro condutores conforme a norma IEC 60445:

- condutor marrom - fase L1;
- condutor preto - fase L2;
- condutor azul - fase L3;
- condutor amarelo-verde - terra.



ATENÇÃO! Quando a unidade é conectada a uma tensão de rede superior a 270 V

(para StandardTIG-160/200/250) ou 450 V (para StandardTIG-270/350-400V), todas

as obrigações de garantia do fabricante tornam-se inválidas! Esta situação pode ocorrer devido a um grande desequilíbrio da tensão entre fases em uma rede padrão ou ao utilizar uma conexão não padrão. Utilize o plugue de alimentação, as seções dos cabos e os fusíveis correspondentes às especificações da máquina.

SELEÇÃO DO IDIOMA DO MENU DO DISPOSITIVO

Mantenha pressionado o botão **MODE** e ligue o aparelho para selecionar/alterar o idioma do menu. Selecione o idioma desejado com o seletor e pressione para confirmar. O idioma da interface do dispositivo será alterado.

Parâmetros do modo de soldagem

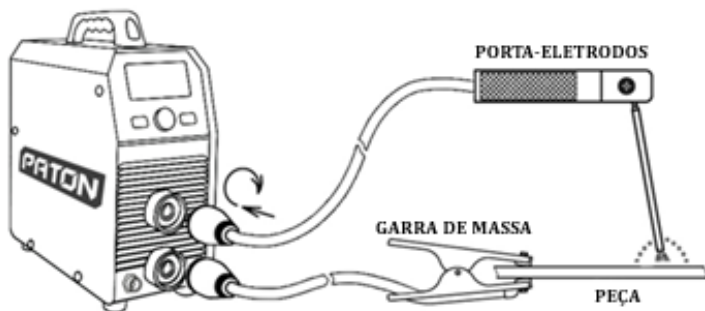
Diâmetro do eletrodo MMA, mm	A corrente é definida para MMA e TIG, A	Diâmetro do arame para MIG/MAG, mm	Secção do cabo de alimentação, mm ²	Comprimento máximo do cabo de alimentação, m
StandardTIG-160, StandardTIG-200, StandardTIG-250				
Ø2	até 80	até Ø0,6	1,0	75
			1,5	115
			2,0	155
			2,5	195
Ø3	até 120	até Ø0,8	4,0	310
			1,5	75
			2,0	105
			2,5	130
Ø4	até 160	até Ø1,0	4,0	205
			6,0	310
			2,5	95
			4,0	155
Ø5 Ø6 fusível	até 200	até Ø1,0	6,0	230
			2,5	60
			4,0	100
Ø5 Ø6 fusível	até 250	até Ø1,2 ¹	6,0	150
			2,5	48
			4	80
			6	120
3 x 380/400V – StandardTIG-270-400V, StandardTIG-350-400V				
Ø3	até 120	até Ø0,8	1,5	135
			2	175
			2,5	220
			4	350
			6	525

¹ Até 1,0 mm para soldagem por corrente pulsada com arame de aço e aço inoxidável

Ø4	até 160	até Ø1,0	2	130
			2,5	160
			4	260
Ø5	até 220		6	385
			2,5	115
			4	180
Ø6 fusível	até 270	6	270	
		2,5	85	
		4	135	
Ø6	até 350	até Ø1,4	6	205
			2,5	65
			4	100
			6	150

ATENÇÃO! O interruptor de alimentação do StandardTIG-160/200/250 não desliga completamente a eletrônica interna quando o equipamento é desligado. Após terminar o trabalho, desconecte a ficha da tomada para cumprir as regras de segurança.

DIAGRAMA DE LIGAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDAGEM MMA



Comprimento recomendado dos cabos de alimentação para soldagem MMA:

Valor de corrente definido, A	Comprimento do cabo (uma via), m	Secção transversal, mm ²	Tipo de cabo
até 100	2 ... 9	10	KG 1x10
	3 ... 14	16	KG 1x16
até 160	2 ... 9	16	KG 1x16
	3 ... 14	25	KG 1x25
até 200	2 ... 7	16	KG 1x16
	3 ... 10	25	KG 1x25
até 250	2...8	25	KG 1x25
	3...12	35	KG 1x35
até 270	5 ... 11	35	KG 1x35
até 350	6 ... 14	35	KG 1x35

DIAGRAMA DE LIGAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDAGEM TIG (TIG-LIFT)



DIAGRAMA DE LIGAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDAGEM TIG (2T/4T)

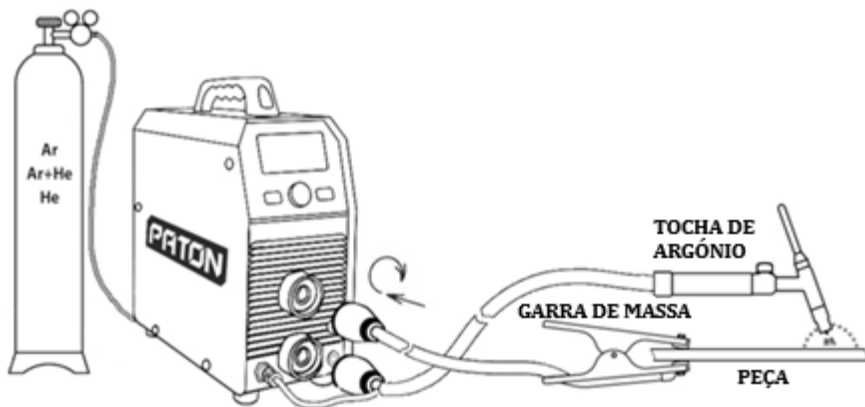


DIAGRAMA DE LIGAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDAGEM MIG/MAG

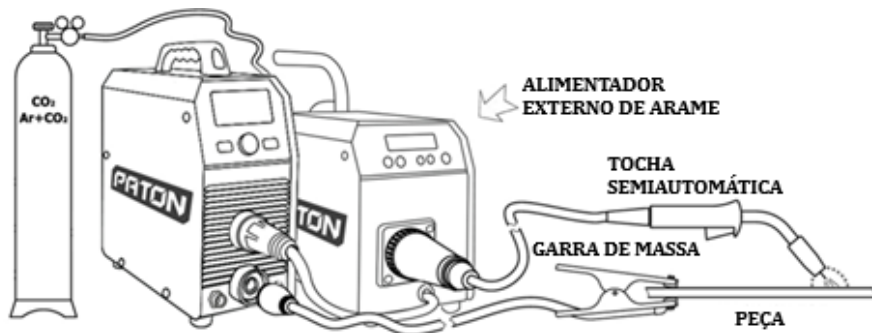
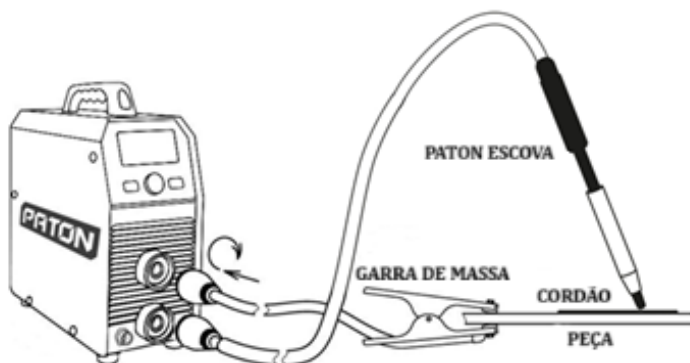


DIAGRAMA DE LIGAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA LIMPEZA/POLIMENTO ELECTROQUÍMICO (CLEAN)




ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

PARÂMETROS	StandardTIG -160	StandardTIG -200	StandardTIG -250	StandardTIG -270-400V	StandardTIG -350-400V
Tensão nominal de alimentação 50 Hz, V	220/230	220/230	220/230	3x380 3x400	3x380 3x400
Consumo nominal de corrente da rede, A	18 ... 21	25 ... 28	29,5 ... 35	12 ... 14	16 ... 18,5
Corrente nominal de soldagem, A	160	200	250	270	350
Corrente máxima de operação, A	215	270	335	350	450
Ciclo de trabalho (DC)	45%/a 160 A 100%/a 106 A	45%/a 200 A 100%/a 134 A	45%/a 250 A 100%/a 167 A	70%/a 270 A 100%/a 225 A	70%/a 350 A 100%/a 290 A
Limites de tensão da rede, V	160 – 260	160 – 260	160 – 260	±15%	±15%
Faixa de corrente de soldagem, A	8 – 160	10 – 200	12 – 250	12 – 270	14 – 350
Faixa de tensão de soldagem, V	12 – 24	12 – 26	12 – 28	12 – 29	12 – 30
Diâmetro do eletrodo MMA, mm	1,6 – 4,0	1,6 – 5,0	1,6 – 6,0	1,6 – 6,0	1,6 – 6,0
Diâmetro do arame de soldagem, mm	0,6 – 1,0	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2 ²	0,6 – 1,2	0,6 – 1,4
Modos de soldagem pulsada, Hz	MMA: 0,2...500 – ajustável; TIG: 0,2...500 – ajustável; MIG/MAG: sinérgico				
Hot-Start no método MMA	Ajustável				
Arc Force no método MMA	Ajustável				
Anti-Stick no método MMA	Automático				
Unidade de redução da tensão em vazio	ligado / desligado				
Tensão em vazio no MMA, V	12 / 70				
Tensão de ignição do arco, V	110				
Consumo nominal de potência, kVA	4,2 ... 4,8	5,2 ... 6,2	6,5 ... 7,7	7,9 ... 9,3	10,6 ... 12,2
Consumo máximo de potência, kVA	6,3	8,1	9,4	11,5	15,2
Eficiência, %	90				
Refrigeração	Ar adaptativo				
Faixa de temperatura de operação, °C	-25 ... +45				
Dimensões da caixa (C x L x A), mm	345 x 112 x 290	345 x 112 x 290	345 x 112 x 290	390 x 145 x 335	390 x 145 x 335
Peso sem bobina e acessórios, kg	5,7	5,9	6,0	10,1	10,3
Grau de proteção	IP33				

² 0,6...1,0 mm para soldagem em corrente pulsada com arame de aço e inox

CONFIGURAÇÃO DAS FUNÇÕES DA MÁQUINA

Quando o menu de configurações está bloqueado, um cadeado fechado é exibido na tela: , e o equipamento exibe o valor do parâmetro principal do modo atual:

- 1) no modo **MMA** – corrente de soldagem;
- 2) no modo **TIG** – corrente de soldagem;
- 3) no modo **MIG/MAG** – tensão de soldagem / correção de tensão – modo pulsado;
- 4) no modo **CLEAN** – tensão de limpeza.

O regulador **2** no painel frontal é multifuncional e utilizado para:

- 1) selecionar qualquer função no modo atual (girar para a direita/esquerda);
- 2) definir o valor do parâmetro selecionado (pressionar e girar);
- 3) restaurar todas as funções para as configurações de fábrica do programa atual (pressionar por mais de 12 s).

Pressione o botão **MODE** para alterar o modo de operação da máquina (alternância circular).

BLOQUEIO / DESBLOQUEIO DO MENU

Se o menu estiver bloqueado, o regulador **2** altera apenas o parâmetro principal do modo atual. Para desbloquear, pressione e segure o regulador **2** por mais de 6 segundos. A animação de cadeado aberto será exibida. Para bloquear, pressione e segure o regulador **2** por mais de 6 segundos. A animação de cadeado fechado será exibida e o menu será bloqueado.

ALTERAÇÃO PARA O MODO DE OPERAÇÃO DESEJADO

Pressione o botão **MODE** para alternar para o próximo modo de soldagem.

REDEFINIR TODAS AS FUNÇÕES DO MODO DE SOLDAGEM ATUAL

Pressione e mantenha pressionado o regulador **2** por mais de 12 segundos (ignore a animação do símbolo de cadeado) para restaurar as configurações para os padrões de fábrica. A contagem regressiva '333...222...111...' será iniciada e, quando chegar a '000', todas as configurações do programa selecionado no modo de soldagem atual serão restauradas para os padrões de fábrica.

A redefinição dos parâmetros para cada programa de cada modo de soldagem é realizada separadamente, a fim de evitar a redefinição indesejada de outros programas e modos de soldagem.

ALTERAR O PROGRAMA DE SOLDAGEM

Em cada um dos métodos de soldagem **MMA**, **TIG** e **MIG/MAG**, é possível armazenar e selecionar até 16 configurações diferentes de soldagem. O número da configuração (programa) atual é exibido no canto superior direito da tela. Quando a máquina é ligada pela primeira vez, o programa nº '1' é aplicado para cada método de soldagem.

Pressione o botão **PROG** – o número do programa atual será exibido. Gire o botão de controle (**2**) para selecionar outro programa e pressione-o para confirmar sua seleção – as configurações do programa escolhido serão aplicadas.

Todas as alterações feitas nas configurações de soldagem da máquina são salvas automaticamente no programa selecionado.

LISTA DE FUNÇÕES DA MÁQUINA

Método de soldagem MMA

- 0) [-1-] **corrente de soldagem** – parâmetro principal exibido (padrão = 80 A);
 - a) 8 ... 160 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-350-400V;
- 1) [H.St] **potência do 'Hot Start'** (padrão = 50%);
 - a) 0[OFF] ... 100% em correntes baixas (incremento de unidade 5%);
- 2) [t.HS] **tempo do 'Hot Start'** (padrão = 0,3 s);
 - a) 0.1 ... 1.0 s (incremento de unidade 0.1 s);
- 3) [Ar.F] **potência do 'Arc Force'** (padrão = 50%);
 - a) 0[OFF] ... 100% em baixas correntes (incremento de unidade 5%);
- 4) [u.AF] **limite do 'Arc Force'** (padrão = 12 V);
 - a) 9 ... 18 V (incremento de unidade 1 V);
- 5) [CVS] **inclinação da característica volts-ampères** (padrão = 1.4 V/A);
 - a) 0.2 ... 1.8 V/A (incremento de unidade 0.4 V/A);
- 6) [Sh.A] **modo 'Short Arc'** (padrão = OFF);
 - a) 0[OFF] ... 3 níveis (incremento de unidade 1 nível);
- 7) [BSn] **dispositivo de redução de tensão** (padrão = OFF);
 - a) ON – ativado;
 - b) OFF – desativado;

- 8) **[Po.P] modo pulso** (padrão = OFF);
a) ON – ativado;
b) OFF – desativado;

Parâmetros do modo de pulso MMA:

- 9) **[-1- corrente base** (padrão = 80 A);
a) 8 ... 160 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-160;
b) 10 ... 200 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-200;
c) 12 ... 250 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-250;
d) 12 ... 270 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-270-400V;
e) 14...350 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-350-400V;
- 10) **[I.PS] corrente de pausa** (padrão = 25 A);
a) 8 ... 160 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-160;
b) 10 ... 200 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-200;
c) 12 ... 250 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-250;
d) 12 ... 270 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-270-400V;
e) 14...350 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-350-400V;
- 11) **[Fr.P] frequência do pulso** (padrão = 5.0 Hz);
a) 0.2 ... 500 Hz (incremento dinâmico de unidade 0.1 Hz... 1 Hz);
- 12) **[dut] razão impulso/pausa (balance)** – é a porcentagem do pulso de corrente em relação ao período de repetição dos pulsos (padrão = 50%);
a) 20 ... 80% (incremento de unidade 2%).

Método de soldagem TIG

- 0) **[-2- amperagem de soldagem** - parâmetro principal exibido (padrão = 60 A);
a) 8 ... 160 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-160;
b) 10 ... 200 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-200;
c) 12 ... 250 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-250;
d) 12 ... 270 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-270-400V;
e) 14...350 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-350-400V;
- 1) **[but] modo botão da tocha** (padrão = [HF2T]);
a) **LIFT** - modo de abertura por contato **TIG-LIFT** (tocha com válvula);
b) **LIFT2T** - modo de botão em 2 tempos por contato **TIG-LIFT2T**;
c) **LIFT4T** - modo de botão em 4 tempos por contato **TIG-LIFT4T**;
d) **HF2T** - modo em 2 tempos sem contato **TIG-HF2T**;
e) **HF4T** - modo em 4 tempos sem contato **TIG-HF4T**;
- 2) **[t.Pr] tempo de pré-gás** (padrão = 0.4 s);
a) 0.1 ... 25.0 s (incremento de unidade 0.1 s);
- 3) **[t.P0] tempo de pós-gás** (padrão = 4.0 s);
a) 1.0 ... 35.0 s (incremento de unidade 0.1 s);
- 4) **[Pr.A] amperagem inicial** (arco piloto) (padrão = 20 A);
a) 8 ... 50 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-160;
b) 10 ... 50 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-200;
c) 12 ... 50 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-250;
d) 12 ... 50 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-270-400V;
e) 14 ... 50 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-350-400V;
- 5) **[Po.A] amperagem final** (padrão = 20 A);
a) 8 ... 50 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-160;
b) 10 ... 50 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-200;
c) 12 ... 50 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-250;
d) 12 ... 50 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-270-400V;
e) 14 ... 50 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-350-400V;
- 6) **[t.uP] tempo de subida da corrente** (padrão= 0.2 s);
a) 0[OFF] ... 15.0 s (incremento de unidade 0.1 s);
- 7) **[t.dn] tempo de descida da corrente** (padrão= 0.2 s);
a) 0[OFF] ... 15.0 s (incremento de unidade 0.1 s);
- 8) **[Po.P] modo pulso** (padrão = OFF);
a) ON – ativado;
b) OFF – desativado;

Parâmetros do modo de pulso TIG:

- 9) **[-2- amperagem base** - parâmetro principal exibido (padrão = 60 A);
a) 8 ... 160 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-160;
b) 10 ... 200 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-200;
c) 12 ... 250 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-250;
d) 12 ... 270 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-270-400V;
e) 14...350 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-350-400V;

- 10) [I.PS] **amperagem de pausa** (padrão = 25 A);
a) 8 ... 160 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-160;
b) 10 ... 200 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-200;
c) 12 ... 250 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-250;
d) 12 ... 270 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-270-400V;
e) 14...350 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-350-400V;
- 11) [Fr.P] **frequência do pulso** (padrão = 10.0 Hz);
a) 0.2 ... 500 Hz (incremento de unidade dinâmico 0.1 Hz...1 Hz);
- 12) [dut] **ciclo impulso/pausa** – é a percentagem do impulso de corrente em relação ao período de repetição destes impulsos (padrão = 50%);
a) 4 ... 80% (incremento de unidade 2%);
- 13) [SPT] **modo de soldagem SPOT** (padrão = OFF);
a) ON – ativado;
b) OFF – desativado;

Parâmetros do modo SPOT/COLD:

- 14) [I.SPT] **amperagem de spot** (padrão = 160 A);
a) 8 ... 160 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-160;
b) 10 ... 200 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-200;
c) 12 ... 250 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-250;
d) 12 ... 270 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-270-400V;
e) 14...350 A (incremento de unidade 1 A) para StandardTIG-350-400V;
- 15) [t.SP] **tempo de spot** (padrão = 0.02 s);
a) 0.01 ... 25.0 s (incremento de unidade dinâmico 0.01 ...1 s);
- 16) [t.PS] **tempo de pausa** (padrão = 1 s);
a) OFF ... 0.5 ... 5.0 s (incremento de unidade 0.1 s).

Método de soldagem MIG/MAG

- 0) [-3-] **tensão de soldagem** – parâmetro principal exibido (padrão= 19.0 V);
a) 12,0...24,0 V (incremento de unidade 0,1 V) para StandardTIG-160;
b) 12,0...26,0 V (incremento de unidade 0,1 V) para StandardTIG-200;
c) 12,0...28,0 V (incremento de unidade 0,1 V) para StandardTIG-250;
d) 12,0...29,0 V (incremento de unidade 0,1 V) para StandardTIG-270-400V;
e) 12,0...32,0 V (incremento de unidade 0,1 V) para StandardTIG-350-400V;
- 1) [t.uP] **tempo de subida da soldagem** (padrão = 0.1 s);
a) 0[OFF] ... 5.0 s (incremento de unidade 0.1 s);
- 2) [t.dn] **tempo de descida da soldagem** (padrão = 0.1 s);
a) 0[OFF] ... 5.0 s (incremento de unidade 0.1 s);
- 3) [Ind] **nível de indutância** (padrão= 0);
a) -5 ... +5 (incremento de unidade 1 nível);
- 4) [Po.P] **modo de pulso** (padrão = OFF);
a) ON – ativado;
b) OFF – desativado;

Parâmetros do modo de pulso MIG/MAG:

- 5) [Adu] **ajuste de tensão 19.0 V** – parâmetro principal (padrão = 0,0 V);
a) -5,0...+5,0 V (incremento de unidade 0.1 V) o comprimento do arco aumenta com o valor do parâmetro;
- 6) [tYP] **material do arame** (padrão = Fe);
a) **Fe** – arame de aço comum do tipo ER70S-6 (usar gás³ de proteção 82% Ar + 18% CO₂, **apenas**);
b) **St.St** – arame de aço inox do tipo ER308L/ER316L (usar gás³ de proteção 98% Ar + 2% CO₂, **apenas**);
c) **Al.Si** – arame de alumínio-silício do tipo ER4043 (usar gás³ de proteção 100% Ar **apenas**);
d) **Al.Mg** – arame de alumínio-magnésio do tipo ER5356 (usar gás³ de proteção 100% Ar **apenas**);
- 7) [dia] **diâmetro do arame** (padrão = 0.8 mm);
a) 0.6...0.8 para arame de aço e inox StandardTIG-160;
b) 0.6...1.0 mm para arame de aço e inox StandardTIG-200/250;
c) 0.6...1.2 mm para arame de aço e inox StandardTIG-270/350-400V;
d) 0.8...1.2 mm para arame de alumínio.

Modo de limpeza/polimento eletroquímico

- 0) [-4-] **tensão** - parâmetro principal (padrão = 12.0 V);
a) 8...12 V (incremento de ajuste 0.5 V).

³taxa recomendada de consumo do gás de proteção: 7 l/min ou mais para baixa corrente, e a partir de 14 l/min para corrente de 150–200 A

ASSISTÊNCIA DE GARANTIA

Prezado cliente!

A PATON INTERNATIONAL agradece a sua escolha pelos produtos PATON™ e garante a alta qualidade e o funcionamento impecável deste produto, desde que sejam respeitadas as regras de utilização.



ATENÇÃO!!! Antes de utilizar o equipamento, recomendamos consultar o manual de utilização completo, bem como verificar o correto preenchimento do certificado de garantia: o nome do modelo adquirido e o seu número de série devem ser idênticos aos registados no certificado de garantia. Não é permitido efetuar alterações ou correções no certificado.

OBRIGAÇÕES DE GARANTIA

A PATON INTERNATIONAL garante o bom funcionamento da fonte de alimentação caso o consumidor cumpra as condições de utilização, armazenamento e transporte.

ATENÇÃO! A assistência gratuita de garantia não é aplicável em caso de danos mecânicos no equipamento de soldadura!

O prazo da garantia principal para os equipamentos de soldadura é:

Modelo do dispositivo	Período de garantia
StandardTIG-160	5 anos
StandardTIG-200	
StandardTIG-250	3 anos
StandardTIG-270-400V	
StandardTIG-350-400V	2 anos

O período principal de garantia é contado a partir da data da venda do equipamento inversor ao comprador final.

Recomenda-se, para evitar falhas no equipamento, uma vez a cada seis meses – dependendo das condições de utilização – remover a tampa de proteção e efetuar a limpeza dos elementos e componentes internos com ar comprimido. A limpeza deve ser realizada cuidadosamente, mantendo a mangueira do compressor a uma distância suficiente para evitar danos às soldaduras dos componentes eletrônicos e às peças mecânicas.

Durante o período principal de garantia, o vendedor compromete-se (em caso de reparação em garantia) a prestar gratuitamente ao proprietário do equipamento inversor PATON™:

- efetuar o diagnóstico e determinar a causa da avaria;
- fornecer as peças e componentes necessários para a reparação;
- efetuar a reparação do equipamento avariado;
- realizar os testes do equipamento reparado.

As obrigações principais de garantia **não se aplicam** aos equipamentos:

- com danos mecânicos que afetaram o funcionamento do aparelho (deformação da carcaça e peças devido a queda de altura ou queda de objetos pesados sobre o equipamento, saída de botões e conectores);
- com vestígios de corrosão que causaram uma avaria;
- que falharam devido à ação de forte humidade sobre os elementos de potência e eletrônicos;
- que falharam devido ao acúmulo de pó condutivo (pó de carvão, aparas de metal etc.) no interior;
- em caso de tentativa de reparação não autorizada das suas partes e/ou substituição de componentes eletrônicos.

As obrigações principais de garantia também **não se aplicam** aos elementos externos do equipamento que se tornaram defeituosos devido ao contacto físico, bem como aos materiais consumíveis/acessórios, para os quais as reclamações são aceites no prazo máximo de duas semanas após a venda:

- botão de ligar/desligar;
 - botões de regulação dos parâmetros de soldadura;
 - conectores para ligação de cabos e mangueiras;
 - conectores de controlo;
 - cabo de alimentação e ficha do cabo de alimentação;
 - pega de transporte, alça de ombro, mala, caixa;
 - porta-eléktrodos, grampo de massa, tocha, cabos e mangueiras de soldadura.
- As reclamações são aceites no prazo máximo de duas semanas após a venda.

O vendedor reserva-se o direito de recusar a prestação da reparação em garantia, ou de considerar como data de início das obrigações de garantia o mês e o ano de fabrico do equipamento (determinados pelo número de série):

- em caso de perda do certificado de garantia pelo proprietário;
- em caso de ausência de preenchimento correto ou de qualquer preenchimento do certificado de garantia pelo vendedor no momento da venda do equipamento.

O prazo da garantia é prolongado pelo período em que o equipamento permanecer em assistência de garantia no centro de assistência. Contacte o seu revendedor para obter informações sobre a localização e os contactos do centro de assistência mais próximo.

INFORMAÇÕES SOBRE A ELIMINAÇÃO DE EQUIPAMENTOS USADOS

O símbolo presente nos produtos indica que o dispositivo não deve ser eliminado juntamente com os resíduos domésticos. O dispositivo deve ser entregue num ponto de recolha de equipamentos elétricos e eletrónicos para reciclagem, onde será aceite gratuitamente. As informações sobre os pontos de recolha de equipamentos usados podem ser encontradas em sites oficiais. A eliminação correta, em conformidade com a Diretiva 2012/19/UE (REEE) relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos, contribui para a preservação dos recursos naturais e para a prevenção da poluição ambiental. O incumprimento das recomendações acima pode resultar em coimas de acordo com a legislação em vigor.



CONTACTE O REVENDEDOR MAIS PRÓXIMO OU O IMPORTADOR PARA OBTER MAIS INFORMAÇÕES SOBRE A RECICLAGEM DO DISPOSITIVO.

Data de receção para reparação _____ " _____", 20____

(assinatura)

Sinais de avaria:

Causa: _____

=====

Data de receção para reparação _____ " _____", 20____

(assinatura)

Sinais de avaria:

Causa: _____

=====

Data de receção para reparação _____ " ____", 20____

(assinatura)

Sinais de avaria:

Causa: _____

=====

Data de receção para reparação _____ " ____", 20____

(assinatura)

Sinais de avaria:

Causa: _____

=====

Data de receção para reparação _____ " ____", 20____

(assinatura)

Sinais de avaria:

Causa: _____

=====

Data de receção para reparação _____ " _____", 20____

(assinatura)

Sinais de avaria:

Causa: _____

=====

Data de receção para reparação _____ " _____", 20____

(assinatura)

Sinais de avaria:

Causa: _____

=====

Data de receção para reparação _____ " _____", 20____

(assinatura)

Sinais de avaria:

Causa: _____

=====

Data de receção para reparação _____ " _____", 20____

(assinatura)

Sinais de avaria:

Causa: _____

=====

Data de receção para reparação _____ " _____", 20____

(assinatura)

Sinais de avaria:

Causa: _____

=====

Data de receção para reparação _____ " _____", 20____

(assinatura)

Sinais de avaria:

Causa: _____

=====