PATON

BRUGERVEJLEDNING

StandardMIG-160

S/N: P_____S

StandardMIG-200

S/N: P_____S

StandardMIG-250

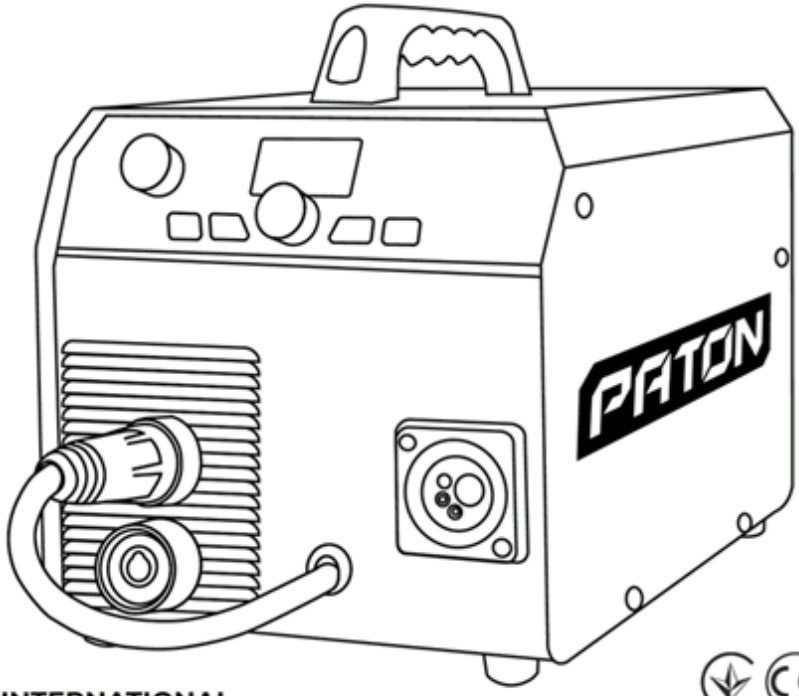
S/N: P_____S

StandardMIG-270-400V

S/N: P_____S

StandardMIG-350-400V

S/N: P_____S



PATON INTERNATIONAL

OPMÆRKSOMHED!!! Før brug af udstyret anbefaler vi, at du læser den udvidede version af brugervejledningen via linket: https://paton.ua/files/passports/StandardMIG_GEN5.pdf

Halvautomatisk svejseinverter
PATON StandardMIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Serienummer _____

Købsdato "_____" _____ 20_____

Stempel

_____
(Forhandlers underskrift)

EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Producent

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINE

Vi erklærer hermed, at denne overensstemmelseserklæring er udstedt under vores eneansvar og vedrører følgende produkt:

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

Objektet for denne erklæring er i overensstemmelse med følgende relevante direktiver og standarder:

Direktiver og standarder:	
Maskinsikkerhed – Elektrisk udstyr til maskiner-	**EN IEC 60204-1:2018**
Svejsningsudstyr – Del 1: Strømkilder til svejsning	**EN IEC 60974-1:2018/A1:2019** **EN IEC 60974-1:2022/A1:2022**
Svejsningsudstyr – Del 10: EMC-krav: Krav til elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)	**EN IEC 60974-10:2014/A1:2015** **EN IEC 60974-10:2021/A1:2021**

Underskrevet på vegne af:	**PATON International LLC**
Sted og dato:	03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022
Underskrift	
Navn, Funktion:	Mark Tokmakov Teknisk direktør

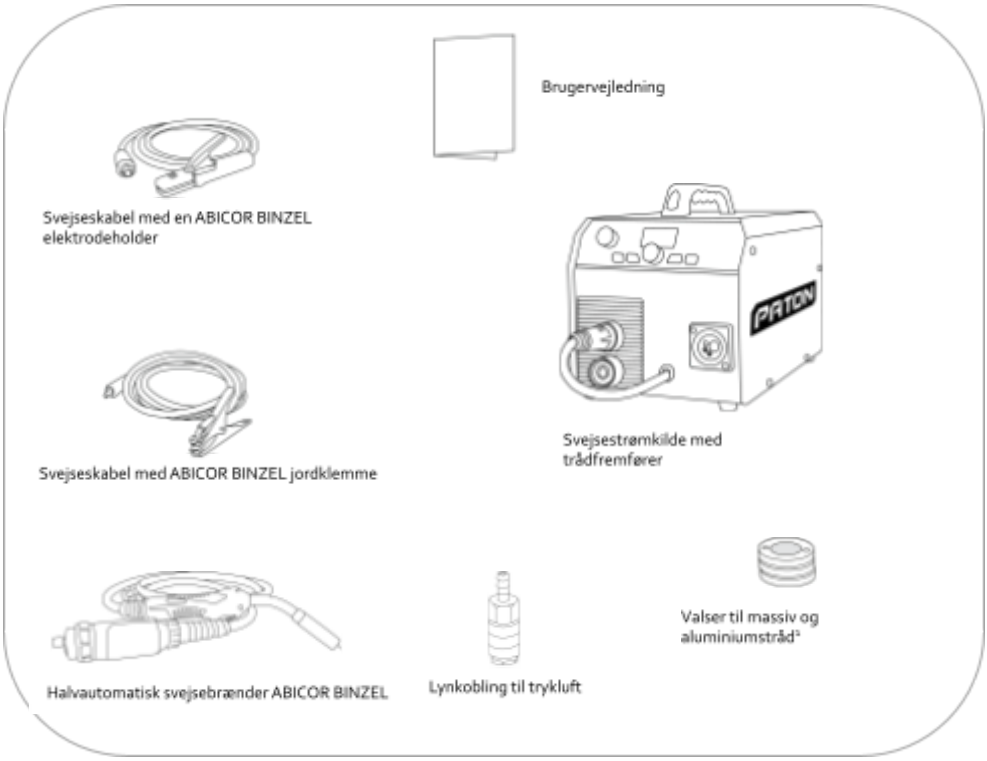
PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600

E-Mail: office@paton.ua

	Svejsmaskinen er fremstillet i overensstemmelse med tekniske standarder og gældende sikkerhedsregler. Forkert håndtering kan dog medføre følgende farer: - personskade på servicepersonale eller tredjepart; - beskadigelse af maskinen eller virksomhedens ejendom; - forstyrrelse af en effektiv arbejdsproces.
	Alle personer, der arbejder med opstart, drift, betjening og vedligeholdelse af maskinen, skal: - have gennemført en relevant kvalifikationseksamen; - have kendskab til svejsning; - nøje følge denne vejledning. Fejl, der kan reducere sikkerheden, skal straks udbedres.
SIKKERHEDSREGLER	
	FARE FOR NETSPÆNDING OG BUETRØM - elektrisk stød kan føre til døden; - magnetfelter skabt af dette udstyr kan påvirke funktionen af elektriske apparater (såsom pacemakere). Personer med sådanne apparater skal konsultere en læge, før de nærmer sig svejseområdet; - svejsekabler skal være robuste, intakte og isolerede. Løse forbindelser og beskadigede kabler skal straks udskiftes. Netkabler og svejsemaskinens kabler skal regelmæssigt kontrolleres for isoleringsintegritet af en autoriseret elektriker; - fjern aldrig maskinens ydre dæksel under brug.
	FARE FOR STRÅLING FRA SVEJSEBUEN Det er forbudt at se direkte på svejsebuen med det blotte øje. Buen og sprøjt under drift kan forårsage forbrændinger eller antænde materialer, derfor skal der altid bæres en beskyttelsesmaske med mørkt filter (briller skal være udstyret med DIN 9–10 filter). Uautoriserede personer i arbejdsområdet skal beskytte øjnene med særlige beskyttelsesbriller eller bruge ikke-brændbare, strålingsabsorberende skærme.
	FARE FOR FARLIGE GASSER OG DAMP - fjern røg og farlige gasser fra arbejdszonen ved hjælp af særligt udsugningsudstyr; - sørg for tilstrækkelig tilførsel af frisk luft; - der må ikke forekomme opløsningsmiddeldampe i svejsefeltets strålingsområde.
	FARE FOR MAGNETFELTER Magnetfelter skabt af dette udstyr kan påvirke elektriske apparater (som f.eks. pacemakere). Personer, der anvender sådanne apparater, skal konsultere en læge, før de nærmer sig det aktive svejseområde.
	FARE FOR GNISTDANNELSE - fjern brandfarlige genstande fra arbejdsområdet; - det er forbudt at svejse beholdere, hvor der opbevares eller tidligere har været opbevaret gas, brændstof eller olieprodukter. Rester af disse stoffer kan eksplodere; - ved arbejde i brandfarlige eller eksplosionsfarlige rum skal særlige regler i henhold til nationale og internationale bestemmelser følges.
	PERSONLIGT VÆRN For at sikre personlig beskyttelse skal følgende regler overholdes: - bær robuste sko, som også bevarer deres isolerende egenskaber i fugtige forhold; - beskyt hænderne med isolerende handsker; - beskyt øjnene med en hjelm med mørkfilter i overensstemmelse med sikkerhedsstandarder; - bær kun korrekt tøj, der er svagt brændbart.
	FARE FOR STØJ Buegenerering under svejsning kan udsende lydniveauer over 85 dB i løbet af 8 timers arbejde. Svejsere, der arbejder med dette udstyr, skal bruge høreværn under arbejdet.

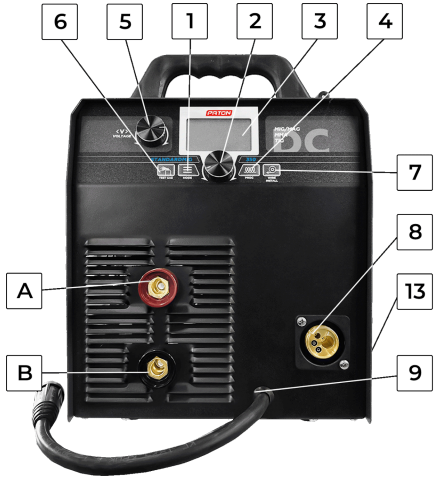
UDPAKNING

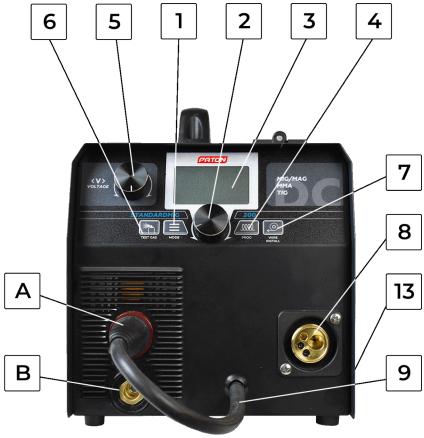
Leveringssættet til enheden indeholder:

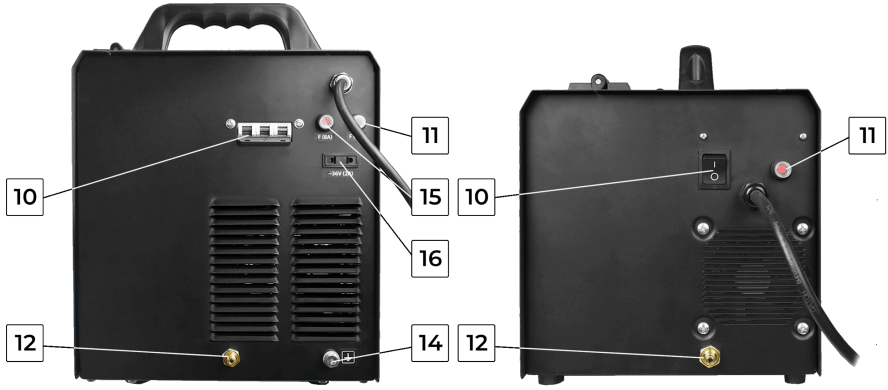


[1] For StandardMIG-350-400V

BETJENINGSELEMENTER OG INDIKATION







1 – Knap til valg af svejsetilstand:
a) manuel lysbuesvejsning, MMA;
b) wolfram-argonbuesvejsning, TIG;
c) metal-argonbuesvejsning / metal-aktivgassvejsning, MIG/MAG;

2 – Drejeknap til valg af funktioner (parametre) for den aktuelle tilstand og justering af deres værdier / Indstilling af trådfremføringshastighed i MIG/MAG-tilstand. Funktionerne vælges ved at dreje knappen til højre og venstre. For at redigere værdien af den valgte parameter skal regulatorens knap trykkes ind. Værdierne justeres ved at dreje knappen. For at vende tilbage til menuen for funktions-/parametervalg, tryk på knappen igen.

3 – Digitalt display;

4 – Knap til valg af svejseprogram (sæt af tidligere indstillede parametre af brugeren) / ekstra funktion: Justering af induktansniveau (ved tryk i mere end 1 sekund);

5 – Drejeknap til justering af svejsespænding i MIG/MAG-tilstand.

6 – Kontrolknap til beskyttelsesgas (uden trådfremføring);

7 – Trådpåfyldningsknap (uden gasforsyning);

8 – KZ-2 EURO-type stik til tilslutning af halvautomatisk brænder;

9 – Strømforsyningsstik til trådfremføreren;

10 – Afbryder / tænd/sluk-knap til maskinen (dekorativ farve og form);

11 – Sikringsholder (3A) til trådfremføreren;

12 – Tilslutning til beskyttelsesgas;

13 – Løftbart beskyttelsesdæksel til trådfremfører og spolekammer;

14 – Tilslutningspunkt til jordkabel;

15 – Sikringsholder (8A) til gasvarmer;

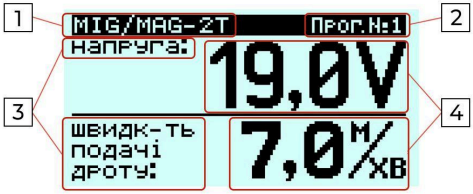
16 – Stik til 36V gasvarmer.

A – Strømstik "+" af bajonettypen:
a) Ved MMA-svejsning tilsluttes elektrodeledningen (i sjældnere tilfælde, ved brug af specialelektroder, tilsluttes jordledningen);
b) Ved TIG-svejsning tilsluttes kun jordledningen;
c) Ved halvautomatisk MIG/MAG-svejsning med massiv tråd tilsluttes kablet til fremføreren;
d) Ved halvautomatisk MIG/MAG-svejsning med rørtråd tilsluttes jordledningen;

B – Strømstik "–" af bajonettypen:
a) Ved MMA-svejsning tilsluttes jordledningen (i sjældnere tilfælde, ved brug af specialelektroder, tilsluttes elektrodeledningen);
b) Ved TIG-svejsning tilsluttes kun argonbrænderen;
c) Ved halvautomatisk MIG/MAG-svejsning med massiv tråd tilsluttes jordledningen;
d) Ved halvautomatisk MIG/MAG-svejsning med rørtråd tilsluttes kablet til fremføreren.

INDIKATION AF MASKINENS DRIFT I TILSTANDE

MIG/MAG



Hovedskærm

Indstillingsskærm for parametre

MMA

Menuen er låst

Menuen er låst op

TIG

Menuen er låst

Indstillingsskærm for parametre

1 - Aktuel svejsetilstand
2 – Aktuelt programnummer
3 – Navn på funktion / parameter
4 - Værdi for den valgte funktion / parameter
5 – Liste og værdier for de næste 2 parametre i menuen

OPSTART

Svejsenheden er udelukkende designet til MMA-svejsning, wolfram-argonbuesvejsning (TIG) samt metal-argonbuesvejsning/metal-aktivgassvejsning (MIG/MAG). Enhver anden anvendelse af maskinen betragtes som forkert. Producenten er ikke ansvarlig for skader forårsaget af forkert anvendelse af maskinen. Korrekt anvendelse af maskinen forudsætter overholdelse af instruktionerne i denne betjeningsvejledning.

INSTALLATIONSKRAV

Maskinen skal placeres, så der er fri adgang for ind- og udstrømning af køleluft gennem ventilationsåbningerne på front- og bagpanelerne. Vær opmærksom på, at metalstøv (for eksempel under slibning med smergel) ikke suges direkte ind i maskinen af køleblæseren.

TILSLUTNING TIL STRØMFORSYNING

Den standard svejseenhed er beregnet til:

1. Netspænding 220V (–27 % +18 %) – for StandardMIG-160/200/250;
2. Tre-faset netspænding 3x380V eller 3x400V (for StandardMIG-270-400V/350-400V), hvor tre ledere er dedikeret til dette. Sikkerhedsregler ved arbejde med svejseudstyr kræver jordforbindelse af enhedens kabinet. Dette kan gøres på to måder: 1) ved brug af den fjerde leder i netkablet (gul-grøn farve, international mærkningsstandard); 2) ved brug af en boltet jordterminal på enhedens bagpanel (en strengere jordforbindelsesstandard, som anvendes i SNG-landene).

Advarsel! Når enheden tilsluttes en netspænding højere end 270V (for StandardMIG-160/200/250) eller 450V (for StandardMIG-270-400V/350-400V), bortfalder alle producentens garantiforpligtelser! Producentens garantiforpligtelser bortfalder også ved forkert tilslutning, hvor netfasen forbindes til enhedens jord. Netstikket, tværsnittene på netkablerne samt netsikringerne skal vælges i henhold til enhedens tekniske data.

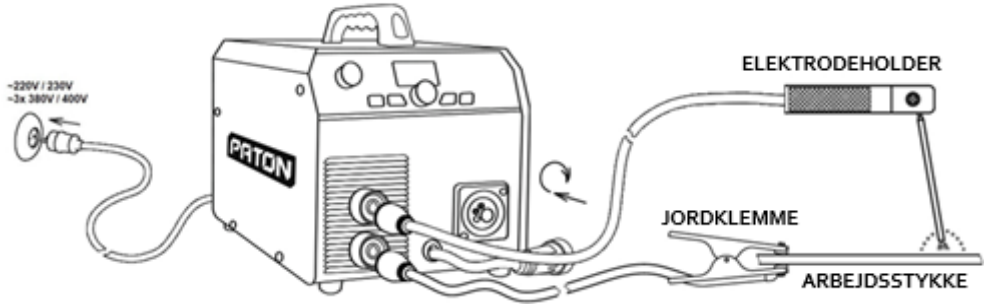
VALG AF ENHEDENS MENUSPROG

For at vælge/ændre menusproget på enheden skal du holde knap **1** nede og tænde for enheden. Derefter vises menusiden for sprogvalg på skærmen. Du kan vælge det ønskede sprog ved hjælp af regulator **2** og bekræfte dit valg ved at trykke på regulator **2**. Derefter fortsætter enheden med at fungere med grænsefladen på det valgte sprog.

Anvendt MMA-elektrode	Indstillet strømværdi for MMA og TIG	Tråddiameter for MIG/MAG	Tværsnit af hver leder i netkablet, mm²	Maksimal kabellængde, m
1 x 220V/230V – StandardMIG-160, StandardMIG-200, StandardMIG-250				
Ø2 mm	Max. 80A	Max. Ø0.6 mm	1.0	75
			1.5	115
			2.0	155
			2.5	195
			4.0	310
Ø3 mm	Max. 120A	Max. Ø0.8 mm	1.5	75
			2.0	105
			2.5	130
			4.0	205
			6.0	310
Ø4 mm	Max. 160A	op til Ø1.0 mm	2.0	75
			2.5	95
			4.0	155
			6.0	230
Ø5 mm	Max. 200A		2.5	75
			4.0	125
			6.0	185
Ø5 mm Ø6 mm smeltbar	op til 250A	op til Ø1.2 mm	2.5	60
			4.0	100
			6.0	150
3 x 380V/400V – StandardMIG-270, StandardMIG-350				
Ø3 mm	Max.120A	Max. Ø0.8 mm	1.5	135
			2	175
			2.5	220
			4	350
			6	525
Ø4 mm	Max.160A	Max. Ø1.0 mm	2	130
			2.5	160
			4	260
			6	385
Ø5 mm	Max.220A		2.5	115
			4	180
			6	270
Ø6 mm smeltbar	Max. 270A	Max. Ø1.2 mm	2.5	85
			4	135
			6	205
Ø6 mm	op til 350A	Max. Ø1.4 mm	2.5	65
			4	100
			6	150

OPMÆRKSOMHED! Tænd-knappen på maskinens bagpanel (for StandardMIG-160/200/250) er ikke en strømafbryder og sikrer derfor ikke fuldstændig frakobling af strømmen til de interne elektroniske dele, når maskinen slukkes. Derfor skal stikket frakobles elnettet efter afsluttet svejsning i henhold til sikkerhedsreglerne.

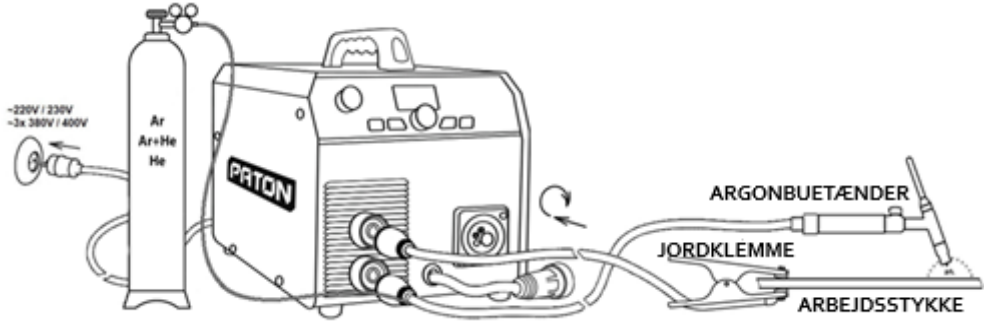
MASKINTILSLUTNINGSDIAGRAM FOR SVEJSNING MED ELEKTRODER (MMA)



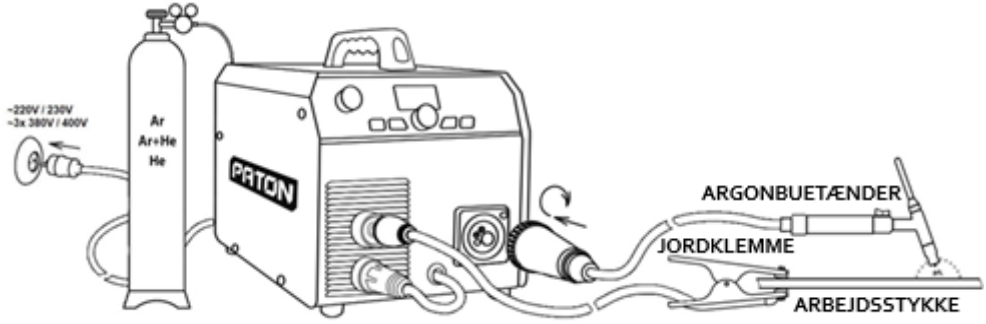
ANBEFALET LÆNGDE PÅ STRØMFØRENDE SVEJSEKABLER UNDER SVEJSNING:

Maksimal strømstyrke	Kabellængde (én vej)	Tværsnitsareal	Kabeltype
Max. 160A	2 ... 7 m	16 mm²	KG 1x16
Max. 200A	3 ... 9 m	25 mm²	KG 1x25
Max. 250A	5 ... 11 m	35 mm²	KG 1x35
Max. 270A	5 ... 11 m	35 mm²	KG 1x35
op til 350A	6 ... 14 m	35 mm²	KG 1x35

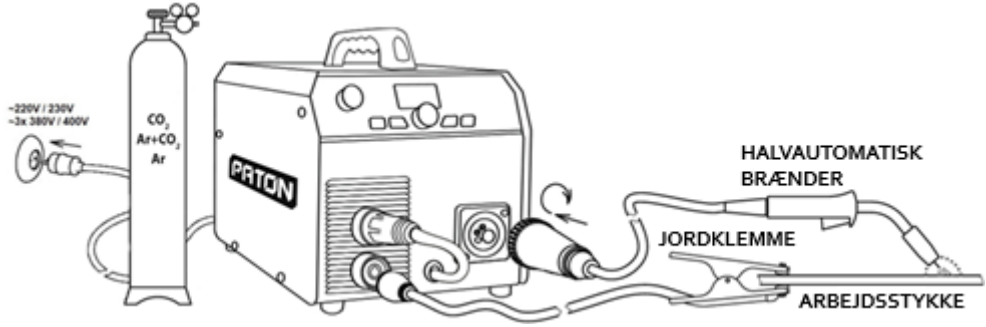
MASKINTILSLUTNINGSDIAGRAM FOR WOLFRAM-ARGONBUESVEJSNING (TIG) – med TIG-brænder 35-50



MASKINTILSLUTNINGSDIAGRAM FOR WOLFRAM-ARGONBUESVEJSNING (TIG) – med TIG-brænder GZ-2



MASKINTILSLUTNINGSDIAGRAM FOR METAL-ARGONBUESVEJSNING / METAL-AKTIVGASSVEJSNING (MIG/MAG)



TEKNISKE PARAMETRE

PARAMETRE	StandardMIG -160	StandardMIG -200	StandardMIG -250	StandardMIG -270-400V	StandardMIG -350-400V
Nominel netspænding 50Hz, V	220 230	220 230	220 230	3x380 3x400	3x380 3x400
Nominel indgangsstrøm fra net, A	18 ... 21	23 ... 27	29.5 ... 35	12 ... 14	16 ... 18.5
Nominel svejsestrøm, A	160	200	250	270	350
Maksimal driftsstrøm, A	215	270	335	350	450
Driftscyklus (DC)	45%/ ved 160A 100%/ ved 107A	45%/ ved 200A 100%/ ved 134A	45%/ ved 250A 100%/ ved 167A	55%/ ved 270A 100%/ ved 200A	55%/ ved 350A 100%/ ved 260A
Spændingsvariationsgrænser for netspænding, V	160 – 260	160 – 260	160 – 260	±15%	±15%
Nominel netspænding 50Hz, V	8 – 160	10 – 200	12 – 250	12 – 270	14 – 350
Nominel indgangsstrøm fra net, A	12 – 24	12 – 26	12 – 28	12 – 29	12 – 30
Trådfremføringshastighedsgrænser, m/min	2.0 – 16	2.0 – 16	2.0 – 16	2.0 – 16	2.0 – 16
Trådelektrodediameter, mm	1.6 – 4.0	1.6 – 5.0	1.6 – 6.0	1.6 – 6.0	1.6 – 6.0
Massiv svejsetrådsdiameter, mm	0.6 – 1.0	0.6 – 1.0	0.6 – 1.2	0.6 – 1.2	0.6 – 1.4
Trådfremføringsmekanisme	2 ruller			4 ruller	
Maksimal spolevægt, kg	5			15	
Pulssvejsetilstande	MMA: 0.2...500 Hz; TIG: 0.2...500 Hz				
Hot-Start i MMA-tilstand	Justerbar				
Arc-Force i MMA-tilstand	Justerbar				
Anti-Stick i MMA-tilstand	Automatisk				
Netbelastningsspændingsreduktionsenhed i MMA-tilstand	On/Off				
Netbelastningsspænding i MMA-tilstand, V	12 / 75				
Buetændingsspænding, V	110				
Nominel indgangseffekt, kVA	4.1 ... 4.7	5.1 ... 6.1	6.6 ... 7.8	8.0 ... 9.4	10.7 ... 12.3
Maksimal indgangseffekt, kVA	5.9	7.5	9.5	11.4	15.3
Virkningsgrad, %	90				
Køling	Tvungen				
Driftstemperaturområde	–25 ... +45°C				
Mål, mm (længde, bredde, højde)	435 x 250 x 298	435 x 250 x 298	435 x 250 x 298	600 x 315 x 402	600 x 315 x 402
Vægt uden spole og tilbehør, kg	11,1	11,3	11,5	26,5	26,6
Beskyttelsesklasse*	IP33	IP33	IP33	IP33	IP33

VALG OG INDSTILLING AF MASKINFUNKTIONER

Når knapperne på frontpanelet ikke berøres, viser enheden altid værdien af hovedparameteren for den anvendte svejsetilstand på det digitale display:

1. i MMA-tilstand – svejsestrøm;
2. i TIG-tilstand – svejsestrøm;

3. i MIG/MAG-tilstand – svejsespænding og trådfremføringshastighed.

På det digitale display i MIG/MAG-svejsetilstand vises den faktiske svejsestrøm under svejseprocessen. Det skal bemærkes, at den faktiske svejsestrøm påvirkes af flere faktorer, herunder den anvendte tråddiameter, den indstillede svejsespænding på strømkilden, den indstillede trådhastighed på fremføringsmekanismen, den anvendte beskyttelsesgas, materialet og tykkelsen på det svejste emne, m.m. Når svejseprocessen er afsluttet, forbliver den faktiske strømværdi vist på maskinens display i 8 sekunder, hvilket giver svejseren mulighed for at se værdien.

Regulator **2** på frontpanelet er multifunktionel og er ansvarlig for:

1. valg af en hvilken som helst funktion i den aktuelle svejsetilstand (drej til venstre eller højre);
2. indstilling af værdien af den valgte parameter (tryk på regulatoren og drej til venstre eller højre);
3. nulstilling af alle funktioner til fabriksindstillingerne for det aktuelle program i den aktuelle svejsetilstand (tryk og hold regulatoren nede i mere end 12 sekunder).

Knap **1** på frontpanelet er ansvarlig for at skifte svejsetilstand (cirkulært skift).

SKIFT TIL DEN ØNSKEDE FUNKTION

Hvis maskinen har et aktivt beskyttelsessystem mod uautoriseret adgang til funktionsmenuen, så vil der ved drejning af regulator **2** kun ske justering af hovedparameteren i den aktuelle svejsetilstand. Det betyder, at funktionsmenuen er låst. For at låse den op skal regulator **2** trykkes og holdes nede i mere end 3,5 sekunder. Ved oplåsning viser displayet et billede af en oplåsende lås, hvilket angiver oplåsningsprocessen.

Efter vellykket oplåsning, når regulator **2** drejes til højre eller venstre, vises funktionens aktuelle navn og dens værdi på det digitale display.

SKIFT TIL DEN ØNSKEDE SVEJSETILSTAND

Et tryk på knap **1** fører til skift til næste svejsetilstand i cirkel, hvilket vises på display **3** på maskinens frontpanel.

NULSTIL ALLE FUNKTIONER FOR DEN AKTUELLE SVEJSETILSTAND

Der kan opstå situationer, hvor enhedens indstillinger har forvirret brugeren. For at nulstille dem til fabriksindstillingerne skal regulator **2** trykkes og holdes nede i mere end 10 sekunder (ignorer animationen med låsesymbolet). Displayet starter en nedtælling: 333…222…111, og når "000" vises, nulstilles alle indstillinger for det valgte program i den aktuelle svejsetilstand til fabriksindstillinger. Nulstillingen sker separat for hvert program i hver svejsetilstand. Dette er gjort for at brugeren ikke skal nulstille indstillingerne i de øvrige programmer og tilstande.

SKIFT AF PROGRAMNUMMER I DEN AKTUELLE SVEJSETILSTAND

I hver MMA-, TIG- og MIG/MAG-svejsetilstand kan brugeren gemme op til 16 forskellige forudindstillinger. Det aktuelle forudindstillede programnummer vises i øverste højre hjørne af LCD-displayet på maskinens frontpanel. Ved første opstart af maskinen vil programmet altid være nr. 1 for hver svejsetilstand. Alle ændringer af indstillinger i den aktuelle tilstand og det aktuelle program gemmes. For at skifte til et andet programnummer og begynde at justere fra standardværdierne igen skal du blot trykke på knap **4**. Derefter viser LCD-displayet det aktuelle programnummer, som kan ændres ved at dreje regulator **2** til højre eller venstre.

GENEREL LISTE OG RÆKKEFØLGE AF FUNKTIONER

MMA-svejsetilstand

0) [-1-] Hovedparameter på displayet STRØM= 80A (standard)
   a) 8 … 160A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-160
   b) 10 … 200A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-200
   c) 12 … 250A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-250
   d) 12 … 270A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-270-400V
   e) 14 … 350A (

a) 8 ... 160A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-160
b) 10 ... 200A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-200
c) 12 ... 250A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-250
d) 12 ... 270A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-270-400V
e) 14 ... 350A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-350-400V

10) [Fr.P] Pulsfrekvens = 5.0 Hz (standard)
a) 0.2 ... 500 Hz (dynamisk ændringstrin 0.1 Hz...1 Hz)

11) [dut] puls/pause-forhold (balance) - det er procentdelen af den aktuelle puls i forhold til gentagelsesperioden for disse pulser = 50% (standard)
a) 20 ... 80% (ændringstrin 2%)

TIG-svejsetilstand

0) [-2-] Hovedparameter på displayet STRØM = 100A (standard)
a) 8 ... 160A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-160
b) 10 ... 200A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-200
c) 12 ... 250A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-250
d) 12 ... 270A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-270-400V
e) 14 ... 350A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-350-400V

1) [But] Brænderknaptilstand = [LIFT] (standard)
a) [LIFT] – Uden knap, TIG-LIFT (ventilbrænder)
b) [LIFT2T] – Knapfunktion TIG-LIFT2T (svejsestrøm stopper, når knappen slippes)
c) [LIFT4T] – Knapfunktion TIG-LIFT4T (gentaget tryk reducerer strøm til "Slutstrøm", derefter slukkes strømmen ved slip)

2) [t.uP] Strømopbygningstid = 0.2 sec (standard)
a) 0 ... 15.0 sec (ændringstrin 0.1 sec)

3) [t.dn] Strømnedløbstid = 0.2 sec (standard)
a) 0 ... 15.0 sec (ændringstrin 0.1 sec)

4) [Po.A] Slutstrøm = 20A (standard)
a) 8 ... 50A (ændringstrin 1A) for StandardMIG-160
b) 10 ... 50A (ændringstrin 1A) for StandardMIG-200
c) 12 ... 50A (ændringstrin 1A) for StandardMIG-250
d) 12 ... 50A (ændringstrin 1A) for StandardMIG-270-400V
e) 14 ... 50A (ændringstrin 1A) for StandardMIG-350-400V

5) [t.Po] Eftergasningstid = 4.0 sec (standard)
a) 1.0 ... 25.0 sec (ændringstrint 0.1 sec)

6) [Po.P] Strømpulsningstilstand= OFF (standard)
a) ON – aktiveret
b) OFF – deaktiveret

7) [I.PS] Pause-strøm = 25A (standard)
a) 8 ... 160A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-160
b) 10 ... 200A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-200
c) 12 ... 250A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-250
d) 12 ... 270A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-270-400V
e) 14 ... 350A (ændringstrint 1A) for StandardMIG-350-400V

8) [Fr.P] Pulsfrekvens = 10.0 Hz (standard)
a) 0.2 ... 500 Hz (dynamisk ændringstrin 0.1 Hz...1 Hz)

9) [dut] puls/pause-forhold (balance) – det er procentdelen af den aktuelle puls i forhold til gentagelsesperioden for disse pulser = 50% (standard)
a) 4 ... 80% (ændringstrin 2%)

MIG/MAG-svejsetilstand

0) [-3-] Hovedparameter på displayet SVEJSESPÆNDING = 19.0 V (standard)
a) 12.0 ... 24,0V (ændringstrint 0,1V) for StandardMIG-160
b) 12.0 ... 26,0V (ændringstrint 0,1V) for StandardMIG-200
c) 12.0 ... 28,0V (ændringstrint 0,1V) for StandardMIG-250
d) 12.0 ... 29,0V (ændringstrint 0,1V) for StandardMIG-270-400V
e) 12.0 ... 32,0V (ændringstrint 0,1V) for StandardMIG-350-400V

1) [SPD] Sekundær hovedparameter TRÅDFREMFØRINGSHASTIGHED = 4.5 m/min (standard)
a) 1.0 ... 16.0 m/min (ændringstrin 0.1 m/min)

2) [t.Pr] Forgasningstid = 0.1 sec (standard)
a) 0.1 ... 25.0 sec (ændringstrin 0.1 sec)

3) [t.Po] Eftergasningstid = 1.5 sec (standard)
a) 0.5 ... 25.0 sec (ændringstrin 0.1 sec)

4) [t.uP] Spændingsopbygningstid = 0.1 sec (standard)
a) 0 ... 5.0 sec (ændringstrin 0.1 sec)

5) [t.dn] Spændingsnedløbstid = 0.1 sec (standard)
a) 0 ... 5.0 sec (ændringstrin 0.1 sec)

6) [But] Brænderknaptilstand = [2T] (standard)
a) [2T] – 2T-knap
b) [4T] – Standard 4T-knap
c) [alt.4T] – Alternativ 4T-knap
7) [Ind] Induktans = 0 (standard)
a) -5 … 0 … 5 trin (ændringstrin 1 trin)
8) [SOA] Trådtype = Steel (standard)
a) Steel – Ståltråd
b) Alum – Aluminiumstråd
9) [Po.P] Pulseret strøm = OFF (standard)
a) ON – aktiveret
b) OFF – deaktiveret
10) [t.IP] Pulslængde= 2.2 ms (standard)
a) 0.5 … 5 ms (ændringstrin 0.1 ms)
11) [I.PS] Pulsstrøm = 210A (standard)
a) 140 … 210A (ændringstrin 1A) for StandardMIG-160
b) 150 … 260A (ændringstrin 1A) for StandardMIG-200
c) 160 … 320A (ændringstrin 1A) for StandardMIG-250
d) 170 … 360A (ændringstrin 1A) for StandardMIG-270-400V
e) 190 … 450A (ændringstrin 1A) for StandardMIG-350-400V
12) [I.PS] Basisstrøm = 50A (standard)
a) 30 … 80A (ændringstrin 5A)
13) [Fr.P] Pulseringsfrekvens= 100 Hz (standard)
a) 30 … 300 Hz (ændringstrin 1 Hz)

GARANTI

Kære kunde!

PATON INTERNATIONAL takker dig for at have valgt produkter fra PATON™ og garanterer høj kvalitet og fejlfri funktion af dette produkt, forudsat at brugsreglerne overholdes.

OPMÆRKSOMHED!!! Før du bruger udstyret, anbefaler vi, at du læser brugsanvisningen, og at du kontrollerer, om garantikortet er korrekt udfyldt: modelnavnet på det købte produkt samt serienummeret skal stemme overens med oplysningerne i garantikortet. Det er ikke tilladt at foretage ændringer eller rettelser i kuponen.

GARANTIBETINGELSER

PATON INTERNATIONAL garanterer korrekt drift af strømkilden, forudsat at forbrugeren overholder betingelserne for drift, opbevaring og transport

OPMÆRKSOMHED! Der ydes ikke gratis garanti, hvis svejsemaskinen har mekaniske skader!

Den primære garantiperiode for svejseudstyr er:

Enhedsmodel	Garantiperiode
StandardMIG-160	5 år
StandardMIG-200	
StandardMIG-250	
StandardMIG-270-400V	3 år
StandardMIG-350-400V	

Den primære garantiperiode starter fra den dato, hvor inverterudstyret sælges til slutbrugeren.

I løbet af den primære garantiperiode forpligter sælgeren sig til, uden beregning for ejeren af PATON™ inverterudstyr, at:
- udføre diagnosticering og identificere årsagen til fejlen;
- stille nødvendige enheder og dele til rådighed for reparationen;
- udføre udskiftning af defekte elementer og samlinger;
- teste det reparerede udstyr.

De primære garantiforpligtelser gælder ikke for udstyr:
- med mekaniske skader, der har påvirket enhedens funktion (deformering af kabinettet og dele som følge af fald fra højde eller slag fra tunge genstande, løse knapper og stik);
- med tegn på korrosion, der har forårsaget funktionsfejl;
- som er blevet beskadiget på grund af udsættelse for fugt i elektroniske og strømførende komponenter;
- som er gået i stykker på grund af ophobning af ledende støv indvendigt (kulstøv, metalsmuld osv.);
- i tilfælde af forsøg på selvreparation eller udskiftning af elektroniske komponenter og/eller moduler;
- dette udstyr anbefales, afhængigt af driftsforholdene, at blive renset én gang hver sjette måned for at undgå fejl – interne elementer og moduler skal rengøres med trykluft, og det beskyttende dæksel skal fjernes. Rengøringen skal udføres omhyggeligt, og kompressorslangen skal holdes i passende afstand for at undgå beskadigelse af lodninger på elektroniske komponenter og mekaniske dele.

Derudover gælder de primære garantiforpligtelser ikke for udvendige elementer, som er udsat for fysisk kontakt, samt tilknyttede/dele, der forbruges ved brug, hvor reklamation kun accepteres senest to uger efter salget:
- tænd-/sluk-knap;
- drejeknapper til justering af svejseparametre;
- stik til kabler og slanger;
- styrestik;
- netledning og netstik;
- bærehåndtag, skulderrem, kuffert, emballage;
- elektrodeholder, jordklemme, svejsepistol, svejsekabler og -slanger.

Sælgeren forbeholder sig retten til at nægte garantiarbejde eller fastsætte måned og år for fremstillingsdatoen som startdato for garantiforpligtelserne (fastsat ud fra serienummeret):
- hvis ejeren mister garantikortet;
- hvis garantikortet ikke er korrekt eller overhovedet ikke udfyldt af sælgeren ved salget.

Garantiperioden forlænges med den tid, udstyret opholder sig under garantiservice på servicecenteret.

Du kan få information om nærmeste servicecenter på købsstedet.

Modtagelsesdato for reparation _____ den _ "_____", 20____

_____
(underskrift)

Symptomer på funktionsfejl:

_____

Årsag: _____

_____

_____

_____

==========
=

Modtagelsesdato for reparation _____ den _ "_____", 20____

_____
(underskrift)

Symptomer på funktionsfejl:

_____

Årsag: _____

_____

_____

_____

==========
=

Modtagelsesdato for reparation _____ den _ "_____", 20____

_____
(underskrift)

Symptomer på funktionsfejl:

_____

Årsag: _____

_____

_____

_____

==========
=

Modtagelsesdato for reparation _____ den _ "_____", 20____

_____
(underskrift)

Symptomer på funktionsfejl:

_____

Årsag: _____

_____

_____

_____

==========
=

Modtagelsesdato for reparation _____ den _ "_____", 20____

_____
(underskrift)

Symptomer på funktionsfejl:

_____

Årsag: _____

_____

_____

_____

==========
=

Modtagelsesdato for reparation _____ den _ "_____", 20____

_____
(underskrift)

Symptomer på funktionsfejl:

_____

Årsag: _____

_____

_____

_____

==========
=