

PATON

FELHASZNÁLÓI KÉZIKÖNYV

StandardMIG-160 | StandardMIG-200

S/N: P _____ S

S/N: P _____ S

StandardMIG-250

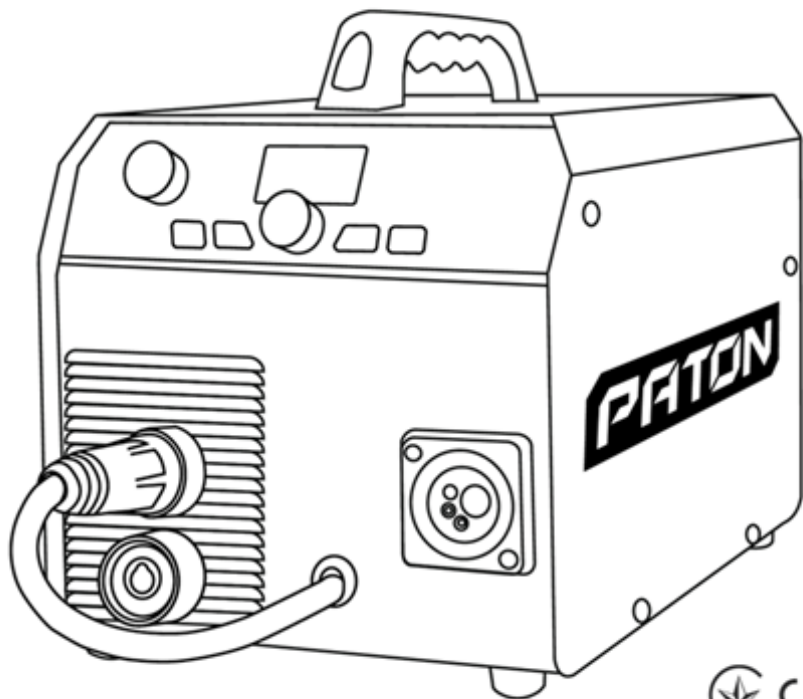
S/N: P _____ S

StandardMIG-270-400V

S/N: P _____ S

StandardMIG-350-400V

S/N: P _____ S



Félautomata hegesztő inverter
PATON StandardMIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Gyári szám _____

Vásárlás dátuma " _____ " _____ 20 _____

P. H.

(eladó aláírása)

EU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Gyártó

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kijev, UKRAJNA

Ezúton kijelentjük, hogy a megfelelőségi nyilatkozat kizárólagos felelősségünkre került kiadásra, és a következő termékre vonatkozik:

Termékmegnevezés:

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

A nyilatkozat tárgya megfelel az alábbi irányelveknek és szabványoknak:

Írányelvek:

Gépek biztonsága – Gépek villamos berendezései -

Ívhegesztő berendezések – 1. rész: Hegesztő áramforrások

Ívhegesztő berendezések – 10. rész:

Elektromágneses összeférhetőségi (EMC)

követelmények

EN IEC 60204-1:2018

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

EN IEC 60974-1:2022/A1:2022

EN IEC 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-10:2021/A1:2021

A gyártó képviselőjében aláírva:

Hely és dátum:

PATON International LLC

03045 Kijev, UKRAJNA 04.08.2022




Aláírás

Név, beosztás:

Mark Tokmakov
Műszaki igazgató



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

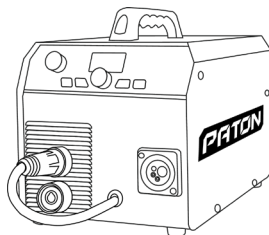
	<p>A hegesztőberendezést a műszaki szabványoknak és a megállapított biztonsági előírásoknak megfelelően gyártották. A helytelen kezelés azonban az alábbi veszélyekhez vezethet:</p> <ul style="list-style-type: none"> – a karbantartó személyzet vagy harmadik személyek sérülése; – a gép vagy a vállalat vagyonának károsodása; – a hatékony munkafolyamat megzavarása. <p>A gép üzembe helyezésével, működtetésével, fetűgyeletével és karbantartásával foglalkozó minden személynek:</p> <ul style="list-style-type: none"> – meg kell felelnie a megfelelő szakképesítési követelményeknek; – rendelkeznie kell hegesztési ismeretekkel; – szigorúan be kell tartania ezeket az utasításokat. <p>A biztonságot csökkentő meghibásodásokat azonnal meg kell szüntetni.</p>
<h2>BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK</h2>	
	<p>HÁLÓZATI ÉS ÍVÁRAM VESZÉLYE</p> <ul style="list-style-type: none"> – az áramütés halálos lehet; – a készülék által keltett mágneses mezők kedvezőtlen hatással lehetnek az elektromos készülékek működésére (például szívritmus-szabályozókra). Az ilyen készülékeket használó személyeknek orvossal kell konzultálniuk, mielőtt a működő hegesztési terület közelébe lépnek; – a hegesztőkábeleknek erősnek, sértetlennek és szigeteltnek kell lenniük. A laza csatlakozásokat és a sérült kábelek azonnal ki kell cserélni. A hálózati kábelek és a hegesztőberendezés kábeleit rendszeresen ellenőriztetni kell villamos szakemberrel a szigetelés épsége szempontjából; – a készülék használata közben tilos eltávolítani a külső burkolatot.
	<p>A HEGESZTŐÍV SUGÁRZÁSÁNAK VESZÉLYE</p> <p>Tilos a hegesztőívet szabad szemmel nézni. A működés közben keletkező ív és fröccsenések a bőrt megégethetik vagy tüzet okozhatnak, ezért mindig védőmaszkot kell viselni színezett szűrővel (a védőszemüvegnek DIN 9–10 szűrővel kell rendelkeznie). A berendezés működési területén tartózkodó illetéktelen személyeknek szemüket speciális védőszemüveggel kell védeniük, vagy nem éghető, sugárzást elnyelő védőernyőket kell használniuk.</p>
	<p>VESZÉLYES GÁZOK ÉS GŐZÖK VESZÉLYE</p> <ul style="list-style-type: none"> – ha füst és veszélyes gázok jelennek meg a munkaterületen, azokat megfelelő eszközökkel el kell távolítani; – biztosítani kell a megfelelő frisslevegő-utánpótlást; – a hegesztőív sugárzási területének mentesnek kell lennie az oldószer-gőzöktől.
	<p>MÁGNESES TÉR VESZÉLYE</p> <p>A készülék által keltett mágneses mezők kedvezőtlen hatással lehetnek az elektromos készülékek működésére (például szívritmus-szabályozókra). Az ilyen készülékeket használó személyeknek orvossal kell konzultálniuk, mielőtt a működő hegesztési terület közelébe lépnek.</p>
	<p>SZIKRÁZÁS VESZÉLYE</p> <ul style="list-style-type: none"> – a gyúlékony tárgyakat el kell távolítani a munkaterületről; – tilos olyan tartályokat hegeszteni, amelyekben gázokat, üzemanyagot vagy kőolajszármazékokat tárolnak vagy korábban tároltak. Ezen anyagok maradványai felrobbanhatnak; – tűz- vagy robbanásveszélyes helyiségekben végzett munka során be kell tartani a nemzeti és nemzetközi előírásoknak megfelelő különleges szabályokat.
	<p>EGYÉNI VÉDŐESZKÖZÖK</p> <p>Az egyéni védelem biztosítása érdekében tartsa be az alábbi szabályokat:</p> <ul style="list-style-type: none"> – viseljen erős lábbelit, amely nedves környezetben is megőrzi szigetelő tulajdonságait; – védje a kezét szigetelő kesztyűvel; – védje a szemét olyan hegesztőpajzsral, amely a biztonsági szabványoknak megfelelő fényszűrővel van ellátva; – csak megfelelő, alacsony gyúlékonyságú ruházatot viseljen.
	<p>ERŐS ZAJ VESZÉLYE</p> <p>A hegesztés során keletkező ív 8 órás munkavégzés alatt 85 dB feletti zajszintet is kibocsáthat. A berendezéssel dolgozó hegesztőknek munkavégzés közben hallásvédőt kell viselniük.</p>

KICSOMAGOLÁS

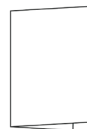
A készülék szállítási csomagja a következőket tartalmazza:



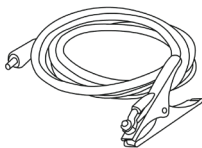
Hegesztőkábelrel szerelt elektródatartó ABICOR BINZEL*



PATON StandardMIG hegesztőgép



Rövid kezelési útmutató



Hegesztőkábelrel szerelt testcsipesz ABICOR BINZEL*



ABICOR BINZEL MIG/MAG hegesztőpisztoly*



Görgők tömör és alumínium hegesztőhuzalhoz**



Alvázkészlet***



Gyorscsatlakozós pneumatikus csatlakozó

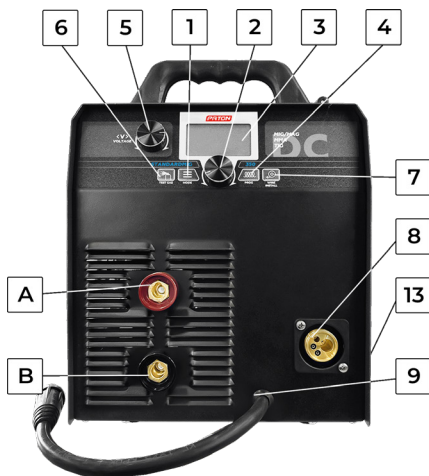
* – „WA” indexű modellek kivételével

** – StandardMIG-350-400V készülékekhez

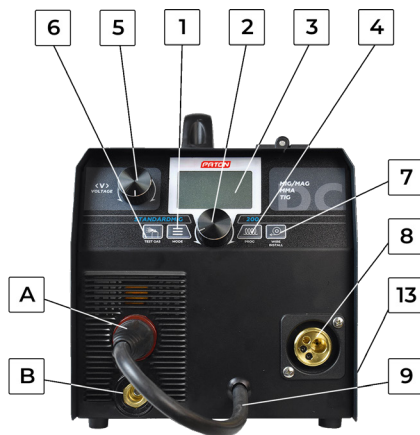
*** – StandardMIG-270/350-400V

készülékhez, a „WA” indexű modellek

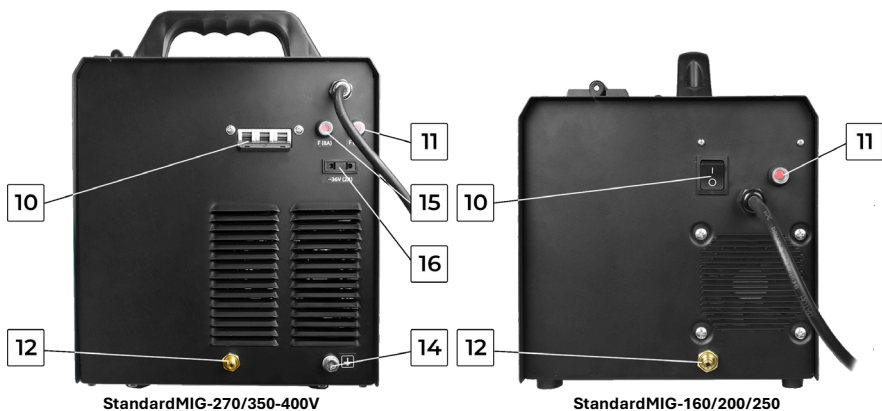
KEZELŐSZERVEK ÉS JELZÉSEK



StandardMIG-270/350-400V



StandardMIG-160/200/250



StandardMIG-270/350-400V

StandardMIG-160/200/250

- 1- **MODE** - hegesztési mód kiválasztó gomb:
 - a) kézi bevont elektródás ívhegesztés (**MMA**);
 - b) wolframelektrodás inertgázos hegesztés (**TIG**);
 - c) inertgázos ívhegesztés / aktív gázos ívhegesztés (**MIG/MAG**);
 - 2- Forgató szabályozó a kiválasztott üzemmód funkcióinak (paramétereinek) kiválasztásához és értékeik beállításához / a huzalelőtölési sebesség paramétereinek beállításához **MIG/MAG** módban. A gomb elforgatásával választhatók ki a funkciók/paraméterek, a gomb megnyomásával állítható be a kiválasztott funkció/paraméter értéke. Az értékek a gomb elforgatásával állíthatók be. A gomb ismételt megnyomásával visszatér a funkció-/paraméterválasztó menübe;
 - 3- A hegesztőgép kijelzője;
 - 4- **PROG** hegesztési programválasztó gomb (korábban elmentett felhasználói paraméterek készlete). Kiegészítő funkció **MIG/MAG módban**: nyomja meg és tartsa lenyomva több mint 1 másodpercig az induktivitási szint beállításához;
 - 5- **VOLTAGE (V)** – hegesztési feszültség szabályozó **MIG/MAG** módban;
 - 6- **TEST GAS** – védőgáz ellenőrző gomb (huzalelőtölés nélkül);
 - 7- **WIRE INSTALL** – huzalelőtölő gomb (gázellátás nélkül);
 - 8- KZ-2 EURO típusú csatlakozó **MIG/MAG** pisztolyhoz;
 - 9- Hegesztőáram csatlakozó a huzalelőtölő egységhez;
 - 10- Főkapcsoló;
 - 11- Huzalelőtölő biztosíték (3 A);
 - 12- Védőgáz bemeneti csatlakozó;
 - 13- Hozzáférési ajtó;
 - 14- Testkábel csatlakozási pont;
 - 15- Gázfűtő biztosítéka (8 A);
 - 16- Gázfűtő 36 V-os csatlakozóját;
- A** – Teljesítménycsatlakozó ‘+’:
- a) **MMA** hegesztés – az elektród tartó kábele csatlakoztatva van (speciális elektródák használata esetén a **testkábel** van csatlakoztatva);
 - b) **TIG** hegesztés – **csak a testkábel** van csatlakoztatva;
 - c) **MIG/MAG** hegesztés **tömör huzallal** – a hegesztőáram-ellátó kábel csatlakoztatva van az előtölőhöz;
 - d) **MIG/MAG** hegesztés **porbeles huzallal** – a **testkábel** van csatlakoztatva;
- B** – Teljesítménycsatlakozó ‘-’:
- a) **MMA** hegesztés – a **testkábel** van csatlakoztatva (speciális elektródák használata esetén az elektród tartó kábele van csatlakoztatva);
 - b) **TIG** hegesztés – csak a TIG pisztoly kábele van csatlakoztatva;
 - c) **MIG/MAG** hegesztés **tömör huzallal** – a **testkábel** van csatlakoztatva;
 - d) **MIG/MAG** hegesztés **porbeles huzallal** – a hegesztőáram-ellátó kábel van csatlakoztatva az előtölőhöz.

GÉP KIJELZÉSEI

MIG/MAG	
1	MIG/MAG-2T Prog.N:1
3	voltage: 19,0V
4	Wire feed speed: 4,5 ^m /min
2	

MMA	
1	MMA Prog.N:1
3	voltage reduction device: ON
4	
5	Parameters: Pulse mode: OFF welding amperage: 10A

TIG	
1	TIG-LIFT Prog.N:1
3	amperage: 100A
4	
5	Parameters: SPOT mode: OFF torch button: LIFT

- 1- Aktuális hegesztési mód
- 2- Aktuális program száma
- 3- Funkció / paraméter megnevezése
- 4- A kiválasztott funkció / paraméter értéke
- 5- A menü következő 2 paraméterének listája és értékei

ÜZEMBE HELYEZÉS

A hegesztőegység kizárólag kézi bevont elektródás ívhegesztéshez (MMA), wolframelektrodás inertgázos hegesztéshez (TIG), valamint inertgázos / aktív gázos ívhegesztéshez (MIG/MAG) készült. A berendezés bármely más célú használata nem rendeltetésszerű használatnak minősül. A gyártó nem vállal felelősséget a berendezés nem rendeltetésszerű használatából eredő károkért. A rendeltetésszerű használat feltétele a jelen útmutató betartása.

TELEPÍTÉSI KÖVETELMÉNYEK

A gépet úgy kell telepíteni, hogy biztosított legyen a hűtőlevegő szabad be- és kiáramlása az elülső és a hátsó panel szellőzőnyílásain keresztül. Ügyeljen arra, hogy a fémpor (például csiszolás során) ne kerüljön közvetlenül a hűtőventilátoron keresztül a gép belsejébe.

HÁLÓZATI CSATLAKOZÁS

A PATON StandardMIG hegesztőegység az alábbi hálózati feszültségekre van méretezve:

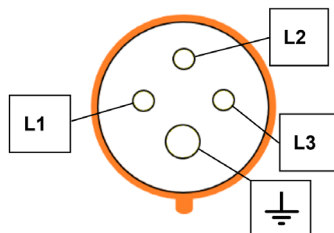
- Hálózati feszültség 220 V (-27 % / +18 %) – StandardMIG-160/200/250 készülékekhez;
- Háromfázisú hálózati feszültség 3×380 V vagy 3×400 V – StandardMIG-270-400V / 350-400V készülékekhez.

A hegesztőberendezésekkel végzett munka biztonsági előírásai megkövetelik a készülék házának földelését. Ez kétféleképpen valósítható meg: 1) a hálózati kábel sárga-zöld színű negyedik vezetőjének használatával (nemzetközi jelölési szabvány); 2) a készülék hátfalán található csavaros földelőkapocs használatával (szigorúbb földelési szabvány, amelyet a FÁK-országokban alkalmaznak).

A PATON hegesztőgépek háromfázisú hálózatra történő csatlakoztatásához az IEC 60445 szabványnak megfelelő, négyeres kábelt kell használni:

- Barna vezeték - L1 fázis;
- Fekete vezeték - L2 fázis;
- Kék vezeték - L3 fázis;
- Sárga-zöld vezeték - földelés.

FIGYELEM! Amennyiben a készüléket 270 V-nál (StandardMIG-160/200/250 esetén) vagy 450 V-nál (StandardMIG-270-400V/350-400V esetén) magasabb hálózati feszültségre csatlakoztatják, a gyártó minden garanciális kötelezettsége



érvényét veszti! A gyártó garanciális kötelezettségei akkor is érvényüket veszítik, ha a hálózati fázist hibásan a tápegység földeléséhez csatlakoztatják.

A hálózati csatlakozódugót, a hálózati kábelek keresztmetszetét és a hálózati biztosítékokat a készülék műszaki specifikációjának megfelelően kell megválasztani.

A KÉSZÜLÉK MENÜNYELVÉNEK KIVÁLASZTÁSA

Tartsa lenyomva a **MODE** gombot, majd kapcsolja be a készüléket a menü nyelvének kiválasztásához / megváltoztatásához. A kívánt nyelvet a forgató szabályozóval válassza ki, majd a szabályozó megnyomásával erősítse meg a választást. A készülék kezelőfelületének nyelve megváltozik.

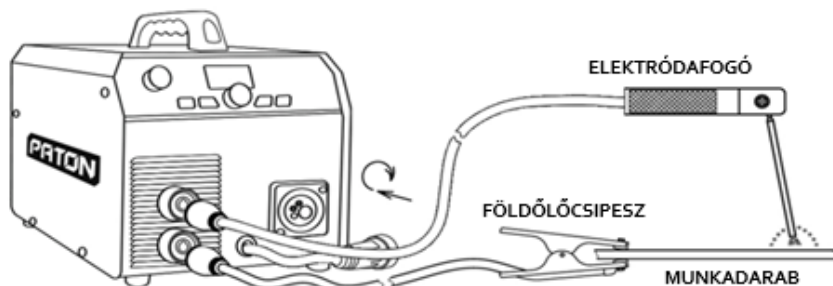
A hegesztési üzemmódok paraméterei

MMA elektróda átmérője, mm	MMA és TIG beállított áramerősség, A	MIG/MAG huzal átmérője, mm	Hálózati kábel keresztmetszete, mm ²	Hálózati kábel max. hossza, m
1 x 220 V/230 V – StandardMIG-160, StandardMIG-200, StandardMIG-250				
Ø2	legfeljebb 80	legfeljebb Ø0.6	1.0	75
			1.5	115
			2.0	155
			2.5	195
Ø3	legfeljebb 120	legfeljebb Ø0.8	4.0	310
			1.5	75
			2.0	105
			2.5	130
Ø4	legfeljebb 160	legfeljebb Ø1.0	4.0	205
			6.0	310
			2.0	75
			2.5	95
Ø5	legfeljebb 200	legfeljebb Ø1.0	4.0	155
			6.0	230
			2.5	75
			4.0	125
Ø5 Ø6 (biztosíték)	legfeljebb 250	legfeljebb Ø1.2 ¹	6.0	185
			2.5	60
			4.0	100
			6.0	150
3 x 380 V/400 V – StandardMIG-270, StandardMIG-350				
Ø3	legfeljebb 120	legfeljebb Ø0.8	1.5	135
			2	175
			2.5	220
			4	350
			6	525
Ø4	legfeljebb 160	legfeljebb Ø1.0	2	130
			2.5	160
			4	260
			6	385
			2.5	115
Ø5	legfeljebb 220	legfeljebb Ø1.0	4	180
			6	270
			2.5	65
Ø6 (biztosíték)	legfeljebb 270	legfeljebb Ø1.2	4	135
			6	205
			2.5	65
Ø6	legfeljebb 350	legfeljebb Ø1.4	4	100
			6	150
			2.5	65

FIGYELEM! A StandardMIG-160/200/250 készülékek hátlapján található főkapcsoló nem kapcsolja le teljesen a belső elektronikát a hálózatról akkor sem, ha a készülék ki van kapcsolva. A munkavégzés befejezése után mindig húzza ki a hálózati csatlakozódugót a biztonsági előírások betartása érdekében.

¹ Legfeljebb Ø1,0 mm impulzusáramú hegesztéshez acél- és rozsdamentes acélhuzallal

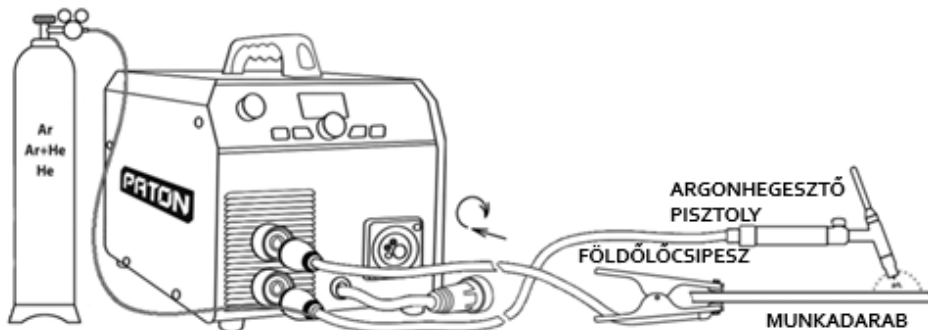
A GÉP CSATLAKOZTATÁSI SÉMÁJA KÉZI FÉMÍVHEGESZTÉSHEZ (MMA)



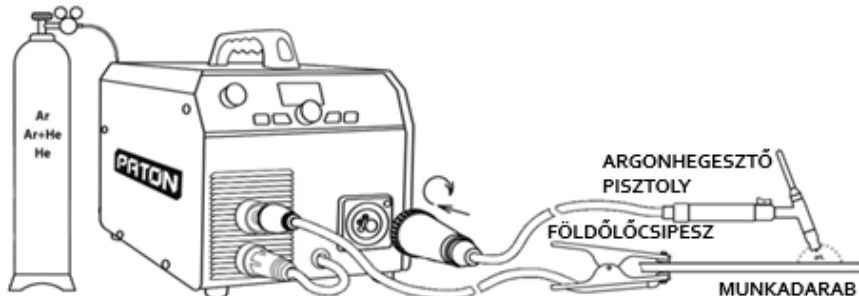
Ajánlott tápkábel-hossz MMA hegesztéshez:

Maximális áram, A	Kábelhossz (egy irányban), m	Vezető keresztmetszete, mm ²	Kábeltípus
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

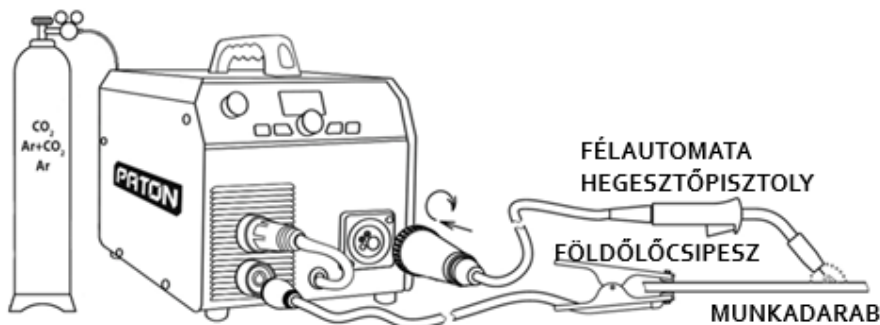
A GÉP CSATLAKOZTATÁSI SÉMÁJA VOLFRÁMELEKTÓDÁS INERTGÁZOS ÍVHEGESZTÉSHEZ (TIG) 35-50 TIG ÉGŐ HASZNÁLATÁVAL



A GÉP CSATLAKOZTATÁSI SÉMÁJA VOLFRÁMELEKTÓDÁS INERTGÁZOS ÍVHEGESZTÉSHEZ (TIG) GZ-2 TIG ÉGŐ HASZNÁLATÁVAL



A GÉP CSATLAKOZTATÁSI SÉMÁJA FÉM-INERTGÁZOS / FÉM-AKTÍVGÁZOS HEGESZTÉSHEZ (MIG/MAG)



MŰSZAKI ADATOK

PARAMÉTEREK	StandardM IG-160	StandardMIG -200	StandardMIG -250	StandardMIG -270-400V	StandardMIG -350-400V
Névleges hálózati feszültség 50 Hz, V	220/230			3x380/3x400	
Névleges hálózati bemeneti áramerősség, A	18...21	23...27	29.5...35	12...14	16...18.5
Névleges hegesztőáram, A	160	200	250	270	350
Maximális üzemi áramerősség, A	215	270	335	350	450
Bekapcsolási idő (DC)	45 % 160 A-nál / 100 % 107 A-nál	45 % 200 A-nál / 100 % 134 A-nál	45 % 250 A-nál / 100 % 167 A-nál	55 % 270 A-nál / 100 % 200 A-nál	55 % 350 A-nál / 100 % 260 A-nál
Hálózati feszültségtartomány, V	160...260			±15%	
Hegesztőáram-tartomány, A	8...160	10...200	12...250	12...270	14...350
Hegesztési feszültségtartomány, V	12...24	12...26	12...28	12...29	12...30
Huzalélőtölési sebesség tartománya, m/perc	1.0...16				
Bevont elektróda átmérő tartománya, mm	1.6...4.0	1.6...5.0	1.6...6.0	1.6...6.0	1.6...6.0
Tömör hegesztőhuzal átmérő tartománya, mm	0.6...1.0		0.6...1.2 ²	0.6...1.2	0.6...1.4
Huzalélőtölő mechanizmus típusa	2 görgős			4 görgős	
Huzaldob maximális tömege, kg	5			15	
Impulzusos hegesztési üzemmódok, Hz	MMA: 0,2...500 – állítható; TIG: 0,2...500 – állítható; MIG/MAG: szinergikus ³				
'Hot-Start' MMA módban	Állítható				
'Arc-Force' MMA módban	Állítható				
'Anti-Stick' MMA módban	Automatikus				
Üresjáratú feszültségcsökkentő egység MMA módban	Be/Ki				
Üresjáratú feszültség MMA módban, V	12 / 75				
Ívgyújtási feszültség, V	110				
Névleges fogyasztás, kVA	4.1...4.7	5.1...6.1	6.6...7.8	8.0...9.4	10.7...12.3
Maximális fogyasztás, kVA	5.9	7.5	9.5	11.4	15.3
Hatásfok, %	90				
Hűtés	Levegőhűtéses, adaptív				
Üzemi hőmérséklet-tartomány, °C	-25...+45				
Burkolat méretei (hossz x szélesség x magasság), mm	435 x 250 x 298			600 x 315 x 402	
Tömeg huzaldob és tartozékok nélkül, kg	11,1	11,3	11,5	26,5	26,6
Védettségi fokozat	IP33				

² 0,6...1,0 mm impulzusáramú hegesztéshez acél- és rozsdamentes huzallal.

³ Impulzusos MIG/MAG hegesztés esetén a paraméterek automatikusan kerülnek beállításra a huzal típusa, átmérője és az előtölési sebesség függvényében

A GÉP FUNKCIÓINAK KIVÁLASZTÁSA ÉS BEÁLLÍTÁSA

Amennyiben az előlapon található gombokat nem használják, a készülék az LCD-kijelzőn mindig az aktuálisan használt hegesztési üzemmód fő paraméterének értékét jeleníti meg:

- 1- MMA módban – a hegesztőáramot;
- 2- TIG módban – a hegesztési feszültséget és a huzalelőtolási sebességet.
- 3- MIG/MAG módban – a hegesztési feszültséget és a huzalelőtolási sebességet.

MIG/MAG hegesztés során a kijelzőn a hegesztőáram aktuális értéke jelenik meg. A hegesztés befejezése után a hegesztőáram aktuális értéke még 8 másodpercig megjelenik a kijelzőn, lehetővé téve a hegesztő számára annak megtekintését.

Az előlapon található **2.** számú szabályozó többfunkciós, és az alábbi célokra szolgál:

- 1- az aktuális hegesztési üzemmód bármely funkciójának kiválasztása (balra vagy jobbra forgatva);
- 2- a kiválasztott paraméter értékének beállítása (a szabályozót benyomva és elforgatva);
- 3- az aktuális hegesztési üzemmód aktuális programjának valamennyi funkciójának visszaállítása a gyári beállításokra (a szabályozót több mint 12 másodpercig lenyomva tartva).

A **MODE** gomb megnyomásával a készülék üzemmódja változtatható (körkörös váltás).

A GÉP MENÜJÉNEK ZÁROLÁSA / FELOLDÁSA

Amennyiben a készülék menüje zárolt állapotban van, a **2.** számú kezelőszabályozó kizárólag az aktuális üzemmód fő paraméterének értékét módosítja. A menü feloldásához nyomja meg és tartsa lenyomva a **2.** számú kezelőszabályozót több mint 6 másodpercig. Feloldáskor a nyílt lakat animációja jelenik meg. Sikeres feloldás után az üzemmód további funkciói és azok értékei módosíthatóvá válnak.

A menü zárolásához nyomja meg és tartsa lenyomva a **2.** számú kezelőszabályozót több mint 6 másodpercig. Zároláskor a záródó lakat animációja jelenik meg, és a menü zárolt állapotba kerül.

ÁTVÁLTÁS A KÍVÁNT HEGESZTÉSI ÜZEMMÓDRA

A **MODE** gomb megnyomásával körkörösén átválthat a következő hegesztési üzemmódra.

AZ AKTUÁLIS HEGESZTÉSI ÜZEMMÓD ÖSSZES FUNKCIÓJÁNAK VISSZAÁLLÍTÁSA

Nyomja meg és tartsa lenyomva a **2.** számú szabályozót több mint 12 másodpercig (figyelmen kívül hagyva a lakat szimbólum animációját) a gyári beállítások visszaállításához. Elindul a „333...222...111...” visszaszámlálás, és amikor a „000” érték megjelenik, az aktuális hegesztési üzemmód kiválasztott programjának valamennyi beállítása visszaáll a gyári értékekre. A paraméterek visszaállítása minden hegesztési üzemmód minden programjára külön-külön történik, hogy elkerülhető legyen a nem kívánt visszaállítás más programokban és hegesztési üzemmódokban.

PROGRAMSZÁM MÓDOSÍTÁSA AZ AKTUÁLIS HEGESZTÉSI ÜZEMMÓD BAN

Az MMA, TIG és MIG/MAG hegesztési üzemmódok mindegyikében a készülék legfeljebb 16 különböző beállítást képes tárolni. Az aktuális beállítás (program) száma a kijelző jobb felső sarkában jelenik meg. A készülék első bekapcsolásakor minden hegesztési üzemmódban az 1-es program jelenik meg. Az adott hegesztési üzemmódban végrehajtott összes beállításmódosítás az aktuális programszám alatt kerül mentésre.

Nyomja meg a **PROG** gombot – az aktuális programszám megjelenik. A **2.** számú kezelőszabályozó segítségével válasszon ki egy másik programot, és állítsa be annak paramétereit.

A GÉP FUNKCIÓINAK LISTÁJA

MMA hegesztési mód

- 0) [-1-] Fő megjelenített paraméter **CURRENT** (alapértelmezett érték = 80 A);
 - a) 8...160 A (állítási lépés 1 A) a StandardMIG-160 esetén;
 - b) 10...200 A (állítási lépés 1 A) a StandardMIG-200 esetén;
 - c) 12...250 A (állítási lépés 1 A) a StandardMIG-250 esetén;
 - d) 12...270 A (állítási lépés 1 A) a StandardMIG-270-400V esetén;
 - e) 14...350 A (állítási lépés 1 A) a StandardMIG-350-400V esetén;
- 1) [H.St] Hot Start teljesítmény (alapértelmezett érték = 50%);
 - a) 0[OFF]...100% (állítási lépés 5%);
- 2) [t.HS] Hot Start idő (alapértelmezett érték = 0.3 s);
 - a) 0.1...1.0 s (állítási lépés 0.1 s);
- 3) [Ar.F] Arc Force teljesítmény (alapértelmezett érték = 50%);
 - a) 0[OFF]...100% (állítási lépés 5%);
- 4) [u.AF] Arc Force aktiválási szint (alapértelmezett érték = 12 V);
 - a) 9...18 V (állítási lépés 1 V);
- 5) [BAH] Feszültségválasz meredeksége (alapértelmezett érték = 1.4 V/A);
 - a) 0.2...1.8 V/A (állítási lépés 0.4 V/A);
- 6) [Sh.A] Rövid ívű hegesztés (alapértelmezett érték = OFF);
 - a) 0[OFF]...3 (állítási lépés 1 fokozat);

- 7) [BSn] Feszültségcsökkentő egység (alapértelmezett érték = OFF);
a) ON – engedélyezve;
b) OFF – letiltva;
- 8) [Po.P] Áramimpulzáción mód (alapértelmezett érték = OFF);
a) ON – engedélyezve;
b) OFF – letiltva;

Az MMA impulzusos üzemmód paramétereit:

- 9) [I.PS] Szüneti áram (alapértelmezett érték = 25 A);
a) 8...160 A (állítási lépés 1 A) a StandardMIG-160 esetén;
b) 10...200 A (állítási lépés 1 A) a StandardMIG-200 esetén;
c) 12...250 A (állítási lépés 1 A) a StandardMIG-250 esetén;
d) 12...270 A (állítási lépés 1 A) a StandardMIG-270-400V esetén;
e) 14...350 A (állítási lépés 1 A) a StandardMIG-350-400V esetén;
- 10) [Fr.P] Áramimpulzáción frekvencia (alapértelmezett érték = 5.0 Hz);
a) 0.2...500 Hz (dinamikus változtatási lépés 0.1 Hz...1 Hz);
- 11) [dut] Impulzus/szünet arány (kiegyenlítés) – az áramimpulzus százalékos aránya az impulzusok ismétlődési periódusához viszonyítva (alapértelmezett érték = 50%);
a) 20...80% (változtatási lépés 2%).

TIG hegesztési mód

- 0) [-2-] Fő megjelenített paraméter CURRENT (alapértelmezett érték = 100 A);
a) 8...160 A (beállítási lépés 1 A) a StandardMIG-160 esetén;
b) 10...200 A (beállítási lépés 1 A) a StandardMIG-200 esetén;
c) 12...250 A (beállítási lépés 1 A) a StandardMIG-250 esetén;
d) 12...270 A (beállítási lépés 1 A) a StandardMIG-270-400V esetén;
e) 14...350 A (beállítási lépés 1 A) a StandardMIG-350-400V esetén;
- 1) [But] Hegesztőpisztoly gombmód (alapértelmezett érték = [LIFT]);
a) [LIFT] – TIG-LIFT gomb nélküli mód (szelepes pisztoly);
b) [LIFT2] – TIG-LIFT2 gombos mód (a hegesztőáram megszűnik a pisztoly gombjának elengedésekor);
c) [LIFT4] – TIG-LIFT4T gombos mód (a gomb újbóli megnyomása csökkenti az áramot a „Final current” értékre, majd a gomb elengedésekor a hegesztőáram kikapcsol);
- 2) [t.uP] Áram felfutási idő (alapértelmezett érték = 0.2 s);
a) 0...15.0 s (beállítási lépés 0.1 s);
- 3) [t.dn] Áram lefutási idő (alapértelmezett érték = 0.2 s);
a) 0...15.0 s (beállítási lépés 0.1 s);
- 4) [Po.A] Végáram (alapértelmezett érték = 20 A);
a) 8...50 A (beállítási lépés 1 A) a StandardMIG-160 esetén;
b) 10...50 A (beállítási lépés 1 A) a StandardMIG-200 esetén;
c) 12...50 A (beállítási lépés 1 A) a StandardMIG-250 esetén;
d) 12...50 A (beállítási lépés 1 A) a StandardMIG-270-400V esetén;
e) 14...50 A (beállítási lépés 1 A) a StandardMIG-350-400V esetén;
- 5) [t.PO] Utógáz idő (alapértelmezett érték = 4.0 s);
a) 1.0...25.0 s (beállítási lépés 0.1 s);
- 6) [Po.P] Áramimpulzus mód (alapértelmezett érték = OFF);
a) ON – engedélyezve;
b) OFF – letiltva;

A TIG impulzusos üzemmód paramétereit:

- 7) [I.PS] Szüneti áram (alapértelmezett érték = 25 A);
a) 8...160 A (állítási lépés 1 A) a StandardMIG-160;
b) 10...200 A (állítási lépés 1 A) a StandardMIG-200;
c) 12...250 A (állítási lépés 1 A) a StandardMIG-250;
d) 12...270 A (állítási lépés 1 A) a StandardMIG-270-400V;
e) 14...350 A (állítási lépés 1 A) a StandardMIG-350-400V;
- 8) [Fr.P] Áramimpulzus-frekvencia (alapértelmezett érték = 10.0 Hz);
a) 0.2...500 Hz (dinamikus változtatási lépés 0.1 Hz...1 Hz);
- 9) [dut] Impulzus/szünet arány (kiegyenlítés) – az áramimpulzus százalékos aránya az impulzusok ismétlődési periódusához viszonyítva (alapértelmezett érték = 50%);
a) 4...80% (változtatási lépés 2%).

MIG/MAG hegesztési mód

- 0) Fő megjelenített paraméter WELDING VOLTAGE (alapértelmezett érték = 19.0 V);
a) 12.0...24.0 V (beállítási lépés 0,1 V) a StandardMIG-160 esetén;
b) 12.0...26.0 V (beállítási lépés 0,1 V) a StandardMIG-200 esetén;
c) 12.0...28.0 V (beállítási lépés 0,1 V) a StandardMIG-250 esetén;
d) 12.0...29.0 V (beállítási lépés 0,1 V) a StandardMIG-270-400V esetén;
e) 12.0...32.0 V (beállítási lépés 0,1 V) a StandardMIG-350-400V esetén;

- 1) [SPD] Másodlagos fő paraméter WIRE FEED SPEED (alapértelmezett érték = 4.5 m/min);
 - a) 1.0...16.0 m/min (beállítási lépés 0.1 m/min);
- 2) [t.Pr] Előgáz áramlási idő (alapértelmezett érték = 0.1 s);
 - a) 0.1...25.0 s (beállítási lépés 0.1 s);
- 3) [t.PO] Utógáz áramlási idő (alapértelmezett érték = 1.5 s);
 - a) 0.5...25.0 s (beállítási lépés 0.1 s);
- 4) [t.uP] Feszültség felfutási idő (alapértelmezett érték = 0.1 s);
 - a) 0...5.0 s (beállítási lépés 0.1 s);
- 5) [t.dn] Feszültség lefutási idő (alapértelmezett érték = 0.1 s);
 - a) 0...5.0 s (beállítási lépés 0.1 s);
- 6) [But] Hegesztőpisztoly gombmód (alapértelmezett érték = [2T]);
 - a) [2T] – 2T pisztolygomb mód;
 - b) [4T] – standard 4T pisztolygomb mód;
- 7) [Ind] Induktivitás (alapértelmezett érték = 0);
 - a) 5...0...5 lépés (beállítási lépés 1 lépés);
- 8) [Sft] Lágy húzalindítás (alapértelmezett érték = OFF);
 - a) ON – engedélyezve;
 - b) OFF – letiltva;
- 9) [Po.P] Impulzusos áram mód (alapértelmezett érték = OFF);
 - a) ON – engedélyezve;
 - b) OFF – letiltva;

A MIG/MAG impulzusos üzemmód paraméterei (a pulzushegesztést csak védőgázzal végezze!!!):

- 10) [Adu] Fő paraméter impulzusos módban – FESZÜLTSEGGKORREKCIÓ (alapértelmezett érték = 0.0 V);
 - a) -5.0...+5.0 V (beállítási lépés 0,1 V). Az ívhossz a paraméter értékének növekedésével nő;
- 11) [tYP] Huzalanyag típusa (alapértelmezett érték = Fe);
 - a) Fe – hagyományos acélhuzal ER70S-6 típus (használon **csak** 82 % Ar + 18 % CO₂ védőgázt⁴);
 - b) St.St – rozsdamentes acélhuzal ER308L/ER316L típus (használon **csak** 98 % Ar + 2 % CO₂ védőgázt⁴);
 - c) Al.Si – alumínium–szilícium huzal ER4043 típus (használon **csak** 100 % Ar védőgázt⁴);
 - d) Al.Mg – alumínium–magnézium huzal ER5356 típus (használon **csak** 100 % Ar védőgázt⁴);
- 12) [dia] Huzalátmérő (alapértelmezett érték = 0.8 mm);
 - a) 0,6...0,8 mm a StandardMIG-160 esetén – acél és rozsdamentes huzal;
 - b) 0,6...1,0 mm a StandardMIG-200 esetén – acél és rozsdamentes huzal;
 - c) 0,6...1,2 mm a StandardMIG-250/270/350-400V esetén – acél és rozsdamentes huzal;
 - d) 0,8...1,2 mm alumínium huzal esetén.

GARANCIA

Tisztelt Vásárló!

A PATON INTERNATIONAL köszöni, hogy a PATON™ termékeket választotta, és garantálja ezen termék magas minőségét és kifogástalan működését a használati szabályok betartása mellett.



FIGYELEM!!! Ellenőrizze a jótállási jegy helyes kitöltését: a megvásárolt termék modellmegnevezésének és a gyári számnak meg kell egyeznie a jótállási jegyen feltüntetett adatokkal. A szelvényen semmilyen módosítás vagy javítás nem megengedett. Javasoljuk, hogy az eszköz használata előtt olvassa el a kezelési útmutatót.

GARANCIÁLIS FELTÉTELEK

A PATON INTERNATIONAL garantálja a berendezés megfelelő működését, amennyiben a fogyasztó betartja az üzemeltetésre, tárolásra és szállításra vonatkozó szabályokat.

FIGYELEM! Mechanikai sérülés esetén a hegesztőberendezésre nem jár díjmentes garanciális szerviz!

A hegesztőberendezések alap garanciális időtartama:

Gépmodell	Garanciaidő
StandardMIG-160	5 év
StandardMIG-200	
StandardMIG-250	
StandardMIG-270-400V	3 év
StandardMIG-350-400V	

Az alap garanciális időszak attól a naptól kezdődik, amikor az inverteres berendezést a végfelhasználónak értékesítik.

⁴ ajánlott védőgáz-fogyasztási sebesség: 7 l/perc vagy több alacsony áramerősség esetén, és 14 l/perctől 150-200 A áramerősség esetén

Javasoljuk, hogy az üzemeltetési környezettől függően félévente egyszer távolítsa el a védőburkolatot, és sűrített levegővel tisztítsa meg a belső elemeket és szerelvényeket a meghibásodások megelőzése érdekében. A tisztítást körültekintően kell végezni, a kompresszor tömlőjét megfelelő távolságban tartva, hogy elkerülhető legyen a mechanikai alkatrészek és az elektronikus komponensek forrasztásának károsodása.

Az alap garanciális időszak alatt az eladó díjmentesen vállalja a PATON™ inverteres berendezés tulajdonosa részére:

- a diagnosztika elvégzését és a hiba okának megállapítását;
- a javításhoz szükséges egységek és alkatrészek biztosítását;
- a meghibásodott berendezés javítását;
- a megjavított berendezés tesztelését.

Az alap garancia **nem vonatkozik** az alábbi berendezésekre:

- olyan mechanikai sérüléssel rendelkező készülékekre, amelyek befolyásolják a berendezés működését (a burkolat és az alkatrészek deformációja leesés vagy külső ütés következtében), valamint hibás gombokra és csatlakozókra;
- korrózió nyomait mutató berendezésekre, amelyek meghibásodást okoztak;
- olyan berendezésekre, amelyeknél a túlzott nedvesség a tápegység vagy az elektronikus elemek meghibásodását okozta;
- olyan berendezésekre, amelyeknél vezetőképes por (szénpor, fémporgács stb.) halmozódott fel a készülék belsejében;
- olyan berendezésekre, amelyek jogosulatlan javítás vagy alkatrészcsere nyomait mutatják.

Az alap garancia **nem vonatkozik** továbbá azokra a külső elemekre és tartozékokra, amelyek fizikai igénybevételnek vannak kitéve, valamint a kísérő- és fogyóanyagokra:

- a főkapcsoló;
- a beállító gombok;
- a kábel- és tömlőcsatlakozók;
- a vezérlőcsatlakozók;
- a hálózati kábel és a hálózati dugó;
- a hordozó fogantyú, a váltszif, a burkolat, a doboz;
- az elektród tartató, a testcsipesz, az égő, a hegesztőkábelek és tömlők.

A reklamációkat legkésőbb az értékesítést követő két héten belül fogadják el.

Az eladó megtagadhatja a garanciális javítást, illetve a készülék gyártási dátumának (a gyári szám alapján meghatározott) garanciakezdő dátumként történő elfogadását, ha:

- a tulajdonos elvesztette a jótállási jegyet;
- a jótállási jegyet az eladó nem vagy hibásan töltötte ki.

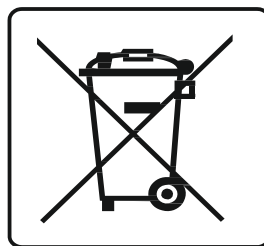
A garanciális időszak meghosszabbodik azzal az időtartammal, amely alatt a készülék garanciális szervizben tartózkodik.

A legközelebbi szervizközpont elérhetőségeiről és helyéről érdeklődjön a forgalmazónál vagy az importőrnél.

HASZNÁLT BERENDEZÉSEKRE VONATKOZÓ INFORMÁCIÓK

A terméken látható szimbólum azt jelzi, hogy a készüléket nem szabad a háztartási hulladékkal együtt kidobni. A berendezést elektromos és elektronikai hulladék gyűjtőhelyre kell eljuttatni újrahasznosítás céljából, ahol azt díjmentesen átveszik. A használt berendezések gyűjtőhelyeiről információt a megfelelő weboldalakon találhat. A 2012/19/EU irányelvnek (WEEE) megfelelő helyes hulladékkezelés hozzájárul az értékes természeti erőforrások megőrzéséhez és a környezetszennyezés megelőzéséhez. A fenti ajánlások be nem tartása a hatályos jogszabályok szerint bírságot vonhat maga után.

TOVÁBBI INFORMÁCIÓÉRT A KÉSZÜLÉK ÚJRAHASZNOSÍTÁSÁVAL KAPCSOLATBAN FORDULJON A LEGKÖZELEBBI FORGALMAZÓHOZ VAGY AZ IMPORTŐRHOZ.





Javításra átvétel dátuma _____ " _____", 20__

(aláírás)

A meghibásodás jelei:

Ok: _____

=====

Javításra átvétel dátuma _____ " _____", 20__

(aláírás)

A meghibásodás jelei:

Ok: _____

=====

Javításra átvétel dátuma _____ " _____", 20__

(aláírás)

A meghibásodás jelei:

Ok: _____

=====

Javításra átvétel dátuma _____ " _____", 20____

(aláírás)

A meghibásodás jelei:

Ok: _____

=====

Javításra átvétel dátuma _____ " _____", 20____

(aláírás)

A meghibásodás jelei:

Ok: _____

=====

Javításra átvétel dátuma _____ " _____", 20____

(aláírás)

A meghibásodás jelei:

Ok: _____

=====