

StandardMIG-160 | StandardMIG-200

S/N: P _____ S

S/N: P _____ S

StandardMIG-250

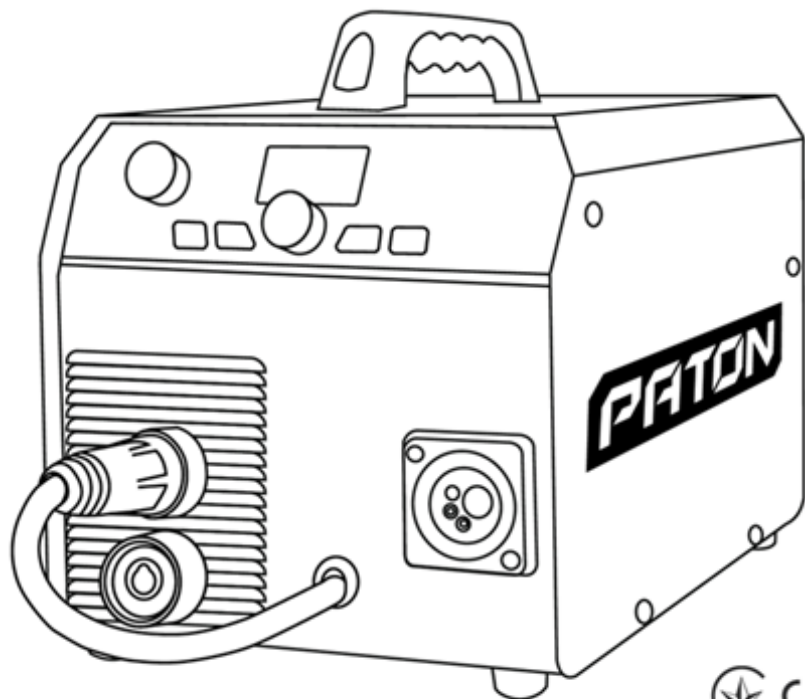
S/N: P _____ S

StandardMIG-270-400V

S/N: P _____ S

StandardMIG-350-400V

S/N: P _____ S



Inversor de soldadura semiautomático
PATON StandardMIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Número de serie _____

Fecha de compra " _____ " _____ 20 _____

Sello

(firma del vendedor)



DECLARACIÓN UE DE CONFORMIDAD

Fabricante

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UCRANIA

Por la presente declaramos que esta Declaración UE de Conformidad se emite bajo nuestra exclusiva responsabilidad y corresponde al siguiente producto:

Denominación del producto: PATON™ StandardMIG-160
PATON™ StandardMIG-200
PATON™ StandardMIG-250
PATON™ StandardMIG-270-400V
PATON™ StandardMIG-350-400V

El objeto de la declaración es conforme con las siguientes directivas y normas pertinentes:

Directivas y normas:

Seguridad de las máquinas - Equipos eléctricos de las máquinas -

EN IEC 60204-1:2018

Equipos para soldadura por arco - Parte 1: Fuentes de energía para soldadura

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019
EN IEC 60974-1:2022/A1:2022

Equipos para soldadura por arco - Parte 10: Requisitos de compatibilidad electromagnética (EMC)

EN IEC 60974-10:2014/A1:2015
EN IEC 60974-10:2021/A1:2021

Firmado en nombre de:

PATON International LLC

Lugar y fecha:

03045 Kyiv, UCRANIA 04.08.2022








Firma

Nombre, función:


Mark Tokmakov
Director Técnico



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

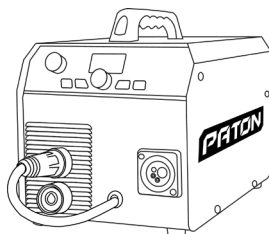
	<p>La máquina de soldadura está fabricada de acuerdo con las normas técnicas y las normas de seguridad establecidas. Sin embargo, una manipulación incorrecta conlleva los siguientes peligros:</p> <ul style="list-style-type: none"> – lesiones al personal de mantenimiento o a terceras personas; – daños a la máquina o a los bienes de la empresa; – alteración del proceso de trabajo eficiente. <p>Todas las personas que intervengan en la puesta en marcha, el funcionamiento, la supervisión y el mantenimiento de la máquina deben:</p> <ul style="list-style-type: none"> – superar el examen de cualificación correspondiente; – tener conocimientos sobre soldadura; – seguir cuidadosamente estas instrucciones. <p>Las averías que puedan reducir la seguridad deben eliminarse inmediatamente.</p>
NORMAS DE SEGURIDAD	
	<p>PELIGRO DE CORRIENTE DE RED Y DE ARCO</p> <ul style="list-style-type: none"> – la descarga eléctrica puede provocar la muerte; – los campos magnéticos generados por esta máquina pueden afectar negativamente al funcionamiento de aparatos eléctricos (como marcapasos cardíacos). Las personas que utilicen dichos dispositivos deben consultar a un médico antes de acercarse a la zona de soldadura en funcionamiento; – el cable de soldadura debe ser robusto, estar intacto y aislado. Las conexiones flojas y los cables dañados deben sustituirse inmediatamente. Los cables de red y los cables de la máquina de soldadura deben ser revisados periódicamente por un electricista para comprobar la integridad del aislamiento; – durante el uso de la máquina, nunca retire su carcasa exterior.
	<p>PELIGRO DE RADIACIÓN DEL ARCO DE SOLDADURA</p> <p>Está prohibido observar el arco de soldadura a simple vista. El arco y las salpicaduras generadas durante el funcionamiento pueden quemar la piel o provocar un incendio; por lo tanto, siempre debe utilizarse una máscara de protección con filtro tintado (las gafas deben estar equipadas con un filtro DIN 9-10). Las personas no autorizadas en la zona de trabajo del equipo deben proteger sus ojos con gafas especiales o utilizar pantallas no inflamables que absorban la radiación.</p>
	<p>PELIGRO DE GASES Y VAPORES PELIGROSOS</p> <ul style="list-style-type: none"> – si aparecen humo y gases peligrosos en la zona de trabajo, deben eliminarse mediante medios especiales; – asegúrese de que haya una entrada suficiente de aire fresco; – el campo de radiación del arco debe estar libre de vapores de disolventes.
	<p>PELIGRO DE CAMPO MAGNÉTICO</p> <p>Los campos magnéticos generados por esta máquina pueden afectar negativamente al funcionamiento de aparatos eléctricos (como marcapasos cardíacos). Las personas que utilicen dichos dispositivos deben consultar a un médico antes de acercarse a la zona de soldadura en funcionamiento.</p>
	<p>PELIGRO DE CHISPAS</p> <ul style="list-style-type: none"> – retire los objetos inflamables de la zona de trabajo; – no está permitido soldar recipientes en los que se almacenen o se hayan almacenado gases, combustibles o productos petrolíferos. Los residuos de estos productos pueden explotar; – cuando se trabaje en locales con riesgo de incendio o explosión, deben cumplirse las normas especiales de acuerdo con la normativa nacional e internacional.
	<p>EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL</p> <p>Para garantizar la protección individual, observe las siguientes reglas:</p> <ul style="list-style-type: none"> – utilice calzado resistente que conserve sus propiedades aislantes incluso en ambientes húmedos; – proteja las manos con guantes aislantes; – proteja los ojos con una pantalla facial equipada con un filtro contra radiación ultravioleta conforme a las normas de seguridad; – utilice únicamente ropa adecuada de baja inflamabilidad.
	<p>PELIGRO DE RUIDO INTENSO</p> <p>El arco generado durante la soldadura puede emitir sonidos superiores a 85 dB durante 8 horas de trabajo. Los soldadores que trabajan con el equipo deben usar protección auditiva durante el trabajo.</p>

DESEMBALAJE

El conjunto de suministro del equipo incluye:



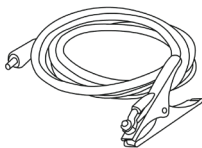
Cable de soldadura con porta-electrodos ABICOR BINZEL*



Soldadora PATON StandardMIG



Manual de operación abreviado



Cable de soldadura con pinza de masa ABICOR BINZEL*



Antorcha MIG/MAG ABICOR BINZEL*

Rodillos para alambre sólido y alambre de aluminio**



Conector neumático de liberación rápida



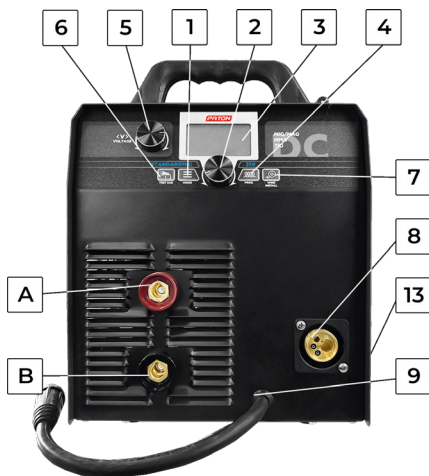
Kit de chasis***

* - Excepto modelos con índice "WA"

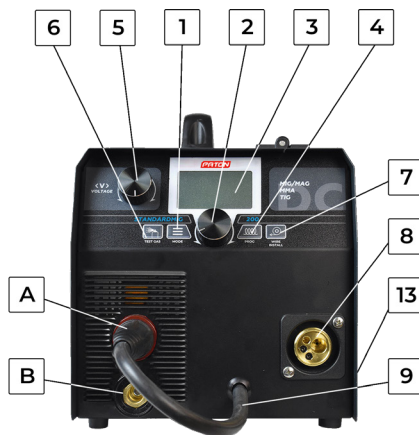
** Para StandardMIG-350-400V

*** Para StandardMIG-270/350-400V, excepto modelos con índice "WA"

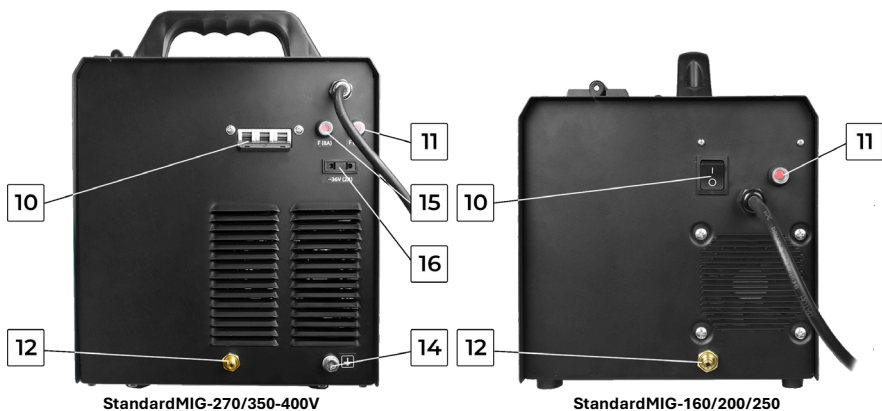
CONTROLES E INDICACIÓN



StandardMIG-270/350-400V



StandardMIG-160/200/250



StandardMIG-270/350-400V

StandardMIG-160/200/250

- 1- **MODE** - botón de selección del método de soldadura:
 - a) soldadura manual por arco con electrodo revestido (**MMA**);
 - b) soldadura por arco con electrodo de tungsteno en gas inerte (**TIG**);
 - c) soldadura por arco en gas inerte / soldadura por arco en gas activo (**MIG/MAG**);
 - 2- Perilla giratoria para la selección de funciones (parámetros) del modo actual y el ajuste de sus valores / configuración del parámetro de velocidad de alimentación del hilo en el modo **MIG/MAG**. Gire la perilla para seleccionar funciones/parámetros y presiónela para establecer el valor de la función/parámetro seleccionado. Los valores se ajustan girando la perilla. Presione nuevamente la perilla para volver al menú de selección de funciones/parámetros;
 - 3- Pantalla de la máquina de soldadura;
 - 4- Botón de selección del programa de soldadura **PROG** (conjunto de parámetros de usuario previamente guardados). Función adicional en **el modo MIG/MAG**: presione y mantenga pulsado durante más de 1 segundo para ajustar el nivel de inductancia;
 - 5- **VOLTAGE (V)** - regulador de la tensión de soldadura en el modo **MIG/MAG**;
 - 6- **TEST GAS** - botón de comprobación del gas de protección (sin alimentación de hilo);
 - 7- **WIRE INSTALL** - botón de alimentación del hilo (sin suministro de gas);
 - 8- Conector tipo EURO KZ-2 para antorcha **MIG/MAG**;
 - 9- Conector de suministro de corriente de soldadura a la unidad de alimentación del hilo;
 - 10- Interruptor de alimentación;
 - 11- Fusible del alimentador de hilo (3 A);
 - 12- Conector de entrada del gas de protección;
 - 13- Puerta de acceso;
 - 14- Punto de conexión del **cable de masa**;
 - 15- Fusible del calentador de gas (8 A);
 - 16- Toma del calentador de gas 36 V;
- A** - Toma de potencia '+':
- a) Soldadura **MMA** - está conectado el cable del porta-electrodos (al utilizar electrodos especiales, está conectado el **cable de masa**);
 - b) Soldadura **TIG** - está conectado **solo el cable de masa**;
 - c) Soldadura **MIG/MAG** con hilo sólido - está conectado el cable de suministro de corriente de soldadura al alimentador;
 - d) Soldadura **MIG/MAG** con hilo tubular (con fundente) - está conectado el **cable de masa**;
- B** - Toma de potencia '-':
- a) Soldadura **MMA** - está conectado el **cable de masa** (al utilizar electrodos especiales, está conectado el cable del porta-electrodos);
 - b) Soldadura **TIG** - está conectado solo el cable de la antorcha **TIG**;
 - c) Soldadura **MIG/MAG** con hilo sólido - está conectado el **cable de masa**;
 - d) Soldadura **MIG/MAG** con hilo tubular (con fundente) - está conectado el cable de suministro de corriente de soldadura al alimentador.

INDICACIÓN DE LA MÁQUINA

MIG/MAG		
1	MIG/MAG-2T Prog.Nº:1	2
3	voltage: 19,0V	4
	wire feed speed: 4,5 m/min	
MMA		
1	MMA Prog.Nº:1	2
3	voltage reduction device: ON	4
	Parameters:	5
	pulse mode: OFF	
	welding amperage: 10A	
TIG		
1	TIG-LIFT Prog.Nº:1	2
3	amperage: 100A	4
	Parameters:	5
	SPOT mode: OFF	
	torch button: LIFT	

1- Método de soldadura actual
 2- Número del programa actual
 3- Nombre de la función / parámetro
 4- Valor de la función / parámetro seleccionado
 5- Lista y valores de los siguientes 2 parámetros del menú

PUESTA EN MARCHA

La unidad de soldadura está diseñada exclusivamente para la soldadura manual por arco con electrodo revestido (MMA), la soldadura por arco con electrodo de tungsteno en gas inerte (TIG), así como la soldadura por arco en gas inerte / gas activo (MIG/MAG). Cualquier otro uso de la máquina se considera indebido. El fabricante no se hace responsable de los daños causados por un uso indebido de la máquina. El uso previsto de la máquina implica el cumplimiento de estas instrucciones.

REQUISITOS DE INSTALACIÓN

La máquina debe instalarse de manera que se garantice la libre entrada y salida del aire de refrigeración a través de los orificios de ventilación de los paneles frontal y trasero. Asegúrese de que el polvo metálico (por ejemplo, durante el esmerilado) **no** sea aspirado directamente al interior de la máquina por el ventilador de refrigeración.

CONEXIÓN A LA RED

La unidad de soldadura **PATON StandardMIG** está diseñada para:

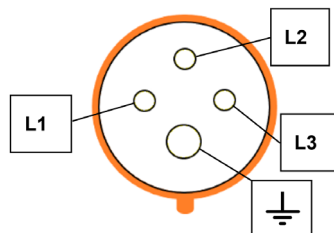
- Tensión de red de 220 V (-27 % / +18 %) - para **StandardMIG-160/200/250**;
- Tensión de red trifásica de 3×380 V o 3×400 V - para **StandardMIG-270-400V/350-400V**.

Las normas de seguridad para el trabajo con equipos de soldadura exigen la puesta a tierra del chasis de la unidad. Esto puede realizarse de dos maneras: 1) utilizando el cuarto conductor del cable de alimentación de color amarillo-verde (norma internacional de identificación); 2) utilizando un terminal de puesta a tierra atornillado en la pared trasera de la unidad (norma de puesta a tierra más estricta, utilizada en los países de la CEI).

Para conectar las máquinas de soldadura PATON a una alimentación trifásica, utilice un cable de cuatro conductores conforme a la norma IEC 60445:

- Conductor marrón - fase L1;
- Conductor negro - fase L2;
- Conductor azul - fase L3;
- Conductor amarillo-verde - tierra.

¡ATENCIÓN! Cuando la unidad se conecta a una tensión de red superior a 270 V (para StandardMIG-160/200/250) o a 450 V (para StandardMIG-270-400V/350-



400V), todas las obligaciones de garantía del fabricante quedan anuladas. Las obligaciones de garantía del fabricante también quedan anuladas en caso de conexión errónea de la fase de la red a la toma de tierra de la fuente de alimentación.

El enchufe de red, las secciones de los cables de alimentación y los fusibles de red deben seleccionarse de acuerdo con las especificaciones técnicas de la unidad.

SELECCIÓN DEL IDIOMA DEL MENÚ DEL DISPOSITIVO

Mantenga pulsado el botón **MODE** y encienda el dispositivo para seleccionar/cambiar el idioma del menú del dispositivo. Seleccione el idioma deseado con el mando giratorio y presiónelo para confirmar la selección. El idioma de la interfaz de la máquina se modificará.

Parámetros de los modos de soldadura

Diámetro del electrodo MMA, mm	La corriente se ajusta para MMA y TIG, A	Diámetro del hilo MIG/MAG, mm	Sección del cable de red, mm ²	Longitud máx. del cable de red, m
1 x 220 V/230 V – StandardMIG-160, StandardMIG-200, StandardMIG-250				
Ø2	hasta 80	hasta Ø0.6	1.0	75
			1.5	115
			2.0	155
			2.5	195
Ø3	hasta 120	hasta Ø0.8	4.0	310
			1.5	75
			2.0	105
			2.5	130
Ø4	hasta 160	hasta Ø1.0	4.0	205
			6.0	310
			2.0	75
Ø5	hasta 200		2.5	95
			4.0	155
			6.0	230
Ø5 Ø6 (fusible)	hasta 250	2.5	75	
		4.0	125	
		6.0	185	
Ø6 (fusible)	hasta 250	2.5	60	
		4.0	100	
		6.0	150	
3 x 380 V/400 V – StandardMIG-270, StandardMIG-350				
Ø3	hasta 120	hasta Ø0.8	1.5	135
			2	175
			2.5	220
			4	350
			6	525
Ø4	hasta 160	hasta Ø1.0	2	130
			2.5	160
			4	260
			6	385
Ø5	hasta 220		2.5	115
			4	180
			6	270
Ø6 (fusible)	hasta 270		2.5	85
		4	135	
		6	205	
Ø6	hasta 350	2.5	65	
		4	100	
		6	150	

¡ATENCIÓN! El interruptor de alimentación situado en el panel trasero de los modelos StandardMIG-160/200/250 no desenergiza completamente la electrónica interna cuando la máquina está apagada. Después de finalizar el trabajo, desconecte siempre el enchufe de la red eléctrica de acuerdo con las normas de seguridad.

¹ Hasta Ø1,0 mm para soldadura por corriente pulsada con hilo de acero y acero inoxidable

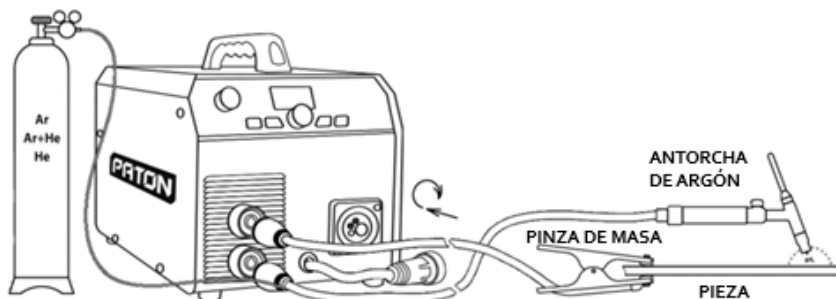
ESQUEMA DE CONEXIÓN DE LA MÁQUINA PARA SOLDADURA MANUAL POR ARCO METÁLICO (MMA)



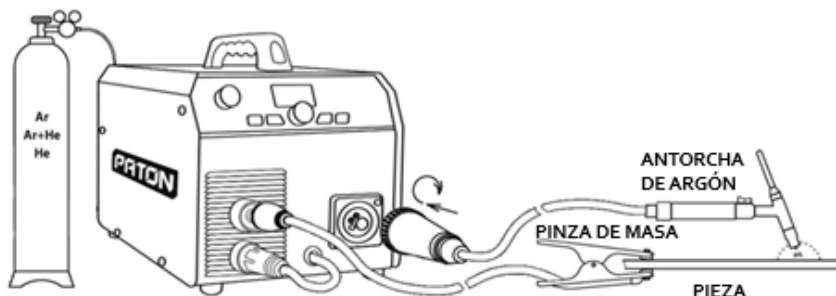
Longitud recomendada de los cables de alimentación para la soldadura MMA:

Corriente máxima, A	Longitud del cable (en un solo sentido), m	Sección del conductor, mm ²	Tipo de cable
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

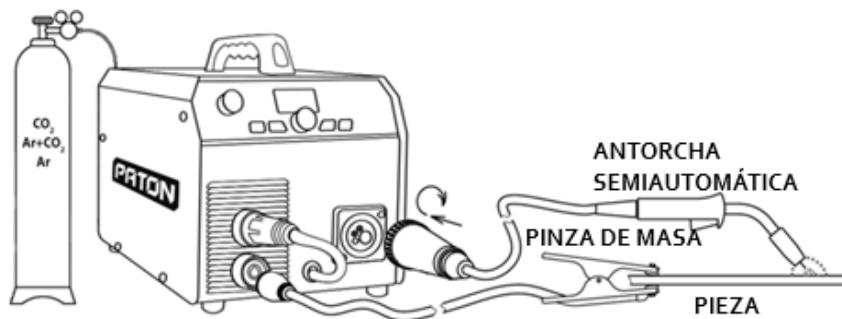
ESQUEMA DE CONEXIÓN DE LA MÁQUINA PARA SOLDADURA POR ARCO CON ELECTRODO DE TUNGSTENO EN GAS INERTE (TIG) UTILIZANDO ANTORCHA TIG 35-50



ESQUEMA DE CONEXIÓN DE LA MÁQUINA PARA SOLDADURA POR ARCO CON ELECTRODO DE TUNGSTENO EN GAS INERTE (TIG) UTILIZANDO ANTORCHA TIG GZ-2



ESQUEMA DE CONEXIÓN DE LA MÁQUINA PARA SOLDADURA EN GAS INERTE / SOLDADURA EN GAS ACTIVO (MIG/MAG)



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PARÁMETROS	StandardMIG -160	StandardMIG -200	StandardMIG -250	StandardMIG -270-400V	StandardMIG -350-400V
Tensión nominal de la red de alimentación 50 Hz, V	220/230			3x380/3x400	
Corriente nominal de entrada desde la red, A	18...21	23...27	29.5...35	12...14	16...18.5
Corriente nominal de soldadura, A	160	200	250	270	350
Corriente máxima de funcionamiento, A	215	270	335	350	450
Ciclo de trabajo (DC)	45%/a 160 A 100%/a 107 A	45%/a 200 A 100%/a 134 A	45%/a 250 A 100%/a 167 A	55%/a 270 A 100%/a 200 A	55%/a 350 A 100%/a 260 A
Rango de tensión de red, V	160...260			±15%	
Rango de corriente de soldadura, A	8...160	10...200	12...250	12...270	14...350
Rango de tensión de soldadura, V	12...24	12...26	12...28	12...29	12...30
Rango de velocidad de alimentación del hilo, m/min	1.0...16				
Rango de diámetro del electrodo revestido, mm	1.6...4.0	1.6...5.0	1.6...6.0	1.6...6.0	1.6...6.0
Rango de diámetro del hilo de soldadura macizo, mm	0.6...1.0		0.6...1.2 ²	0.6...1.2	0.6...1.4
Tipo de mecanismo	2 rodillos			4 rodillos	
Peso máximo de la bobina de hilo, kg	5			15	
Modos de soldadura por pulsos, Hz	MMA: 0,2...500 – ajustable; TIG: 0,2...500 – ajustable; MIG/MAG: sinérgico ³				
'Hot-Start' en MMA	Ajustable				
'Arc-Force' en MMA	Ajustable				
'Anti-Stick' en MMA	Automático				
Unidad de reducción de la tensión en vacío en MMA	Enc./Apag.				
Tensión en vacío en MMA, V	12 / 75				
Tensión de cebado del arco, V	110				
Consumo nominal, kVA	4.1...4.7	5.1...6.1	6.6...7.8	8.0...9.4	10.7...12.3
Consumo máximo, kVA	5.9	7.5	9.5	11.4	15.3
Eficiencia, %	90				
Refrigeración	Por aire, adaptativa				
Rango de temperatura, °C	-25...+45				
Dimensiones de la carcasa (longitud × anchura × altura), mm	435 x 250 x 298			600 x 315 x 402	
Peso sin bobina de hilo y sin accesorios, kg	11,1	11,3	11,5	26,5	26,6
Grado de protección	IP33				

² 0,6...1,0 mm para la soldadura con corriente pulsada utilizando hilo de acero y de acero inoxidable

³ En la soldadura MIG/MAG pulsada, los parámetros se ajustan automáticamente en función del tipo de hilo, su diámetro y la velocidad de alimentación

SELECCIÓN Y AJUSTE DE LAS FUNCIONES DE LA MÁQUINA

Cuando los botones del panel frontal no se utilizan, la unidad muestra siempre en la pantalla LCD el valor del parámetro principal del método de soldadura utilizado:

- 1- en el método **MMA** – la corriente de soldadura;
- 2- en el método **TIG** – la corriente de soldadura;
- 3- en el método **MIG/MAG** – la tensión de soldadura y la velocidad de alimentación del hilo.

Durante la soldadura MIG/MAG, en la pantalla se muestra el valor real de la corriente de soldadura. Tras finalizar la soldadura, el valor real de la corriente de soldadura permanece mostrado en la pantalla durante 8 segundos, lo que permite al soldador visualizarlo.

El regulador **2** del panel frontal es multifuncional y se utiliza para:

- 1- seleccionar cualquier función del método de soldadura actual (girar a la izquierda o a la derecha);
- 2- ajustar el valor del parámetro seleccionado (presionar el regulador y girarlo);
- 3- restablecer todas las funciones a los ajustes de fábrica del programa actual del método de soldadura actual (presionar y mantener el regulador pulsado durante más de 12 s).

Pulse el botón **MODE** para cambiar el modo de funcionamiento de la máquina (conmutación circular).

BLOQUEO / DESBLOQUEO DEL MENÚ DE LA MÁQUINA

Cuando el menú de la máquina está bloqueado, el regulador de control **2** modifica únicamente el valor del parámetro principal del modo de funcionamiento actual. Para desbloquear el menú, pulse y mantenga presionado el regulador de control **2** durante más de 6 segundos. Durante el desbloqueo se muestra una animación de un candado abriéndose. Tras el desbloqueo correcto, las funciones adicionales del modo de funcionamiento y sus valores quedan disponibles para su modificación.

Para bloquear el menú, pulse y mantenga presionado el regulador de control **2** durante más de 6 segundos. Durante el bloqueo se muestra una animación de un candado cerrándose y el menú pasa al estado bloqueado.

CAMBIO AL MÉTODO DE SOLDADURA DESEADO

Pulse el botón **MODE** para cambiar de forma circular al siguiente método de soldadura.

RESTABLECIMIENTO DE TODAS LAS FUNCIONES DEL MÉTODO DE SOLDADURA ACTUAL

Pulse y mantenga presionado el regulador **2** durante más de 12 segundos (ignore la animación del símbolo del candado) para restablecer los ajustes de fábrica. Se iniciará la cuenta atrás "333...222...111...", y cuando se alcance "000", todos los ajustes del programa seleccionado del método de soldadura actual se restablecerán a los valores de fábrica. El restablecimiento de los parámetros se realiza de forma independiente para cada programa de cada método de soldadura, a fin de excluir restablecimientos no deseados en otros programas y métodos de soldadura.

CAMBIO DEL NÚMERO DE PROGRAMA EN EL MÉTODO DE SOLDADURA ACTUAL

En cada uno de los métodos de soldadura MMA, TIG y MIG/MAG, la máquina puede almacenar hasta 16 ajustes diferentes. El número del ajuste (programa) actual se muestra en la esquina superior derecha de la pantalla. Cuando la máquina se enciende por primera vez, se muestra el programa número 1 para cada método de soldadura. Todas las modificaciones de los ajustes de la máquina en este método de soldadura se guardan bajo el número de programa actual.

Pulse el botón **PROG**: se mostrará el número de programa actual. Utilice el regulador de control 2 para seleccionar otro programa y ajustar sus parámetros.

LISTA DE FUNCIONES DE LA MÁQUINA

Método de soldadura MMA

- 0) [-1-] Parámetro principal visualizado CURRENT (valor predeterminado = 80 A);
 - a) 8...160 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-350-400V;
- 1) [H.St] Potencia Hot Start (valor predeterminado = 50%);
 - a) 0[OFF]...100% (paso de ajuste 5%);
- 2) [t.HS] Tiempo Hot Start (valor predeterminado = 0.3 s);
 - a) 0.1...1.0 s (paso de ajuste 0.1 s);
- 3) [Ar.F] Potencia Arc Force (valor predeterminado = 50%);
 - a) 0[OFF]...100% (paso de ajuste 5%);
- 4) [u.AF] Nivel de activación de Arc Force (valor predeterminado = 12 V);
 - a) 9...18 V (paso de ajuste 1 V);
- 5) [BAH] Pendiente de respuesta de tensión (valor predeterminado = 1.4 V/A);
 - a) 0.2...1.8 V/A (paso de ajuste 0.4 V/A);
- 6) [Sh.A] Soldadura de arco corto (valor predeterminado = OFF);
 - a) 0[OFF]...3 (paso de ajuste 1 nivel);

- 7) [BSn] Unidad de reducción de tensión (valor predeterminado = OFF);
 - a) ON – habilitada;
 - b) OFF – deshabilitada;
- 8) [Po.P] Modo de pulsación de corriente (valor predeterminado = OFF);
 - a) ON – habilitado;
 - b) OFF – deshabilitado;

Parámetros del modo MMA pulsado:

- 9) [I.PS] Corriente de pausa (valor predeterminado = 25 A);
 - a) 8...160 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-350-400V;
- 10) [Fr.P] Frecuencia de pulsación de la corriente (valor predeterminado = 5.0 Hz);
 - a) 0.2...500 Hz (paso de cambio dinámico 0.1 Hz...1 Hz);
- 11) [dut] Relación impulso/pausa (equilibrio) – porcentaje del impulso de corriente con respecto al período de repetición de dichos impulsos (valor predeterminado = 50%);
 - a) 20...80% (paso de cambio 2%).

Método de soldadura TIG

- 0) [-2-] Parámetro principal mostrado CURRENT (valor predeterminado = 100 A);
 - a) 8...160 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-350-400V;
- 1) [But] Modo del botón de la antorcha (valor predeterminado = [LIFT]);
 - a) [LIFT] – Modo TIG-LIFT sin botón (antorcha con válvula);
 - b) [LIFT2] – Modo TIG-LIFT2T con botón (la corriente de soldadura se detiene al soltar el botón de la antorcha);
 - c) [LIFT4T] – Modo TIG-LIFT4T con botón (al presionar nuevamente el botón se reduce la corriente al valor “final amperage”, y la corriente de soldadura se apaga al soltar el botón);
- 2) [t.uP] Tiempo de subida de la corriente (valor predeterminado = 0.2 s);
 - a) 0...15.0 s (paso de ajuste 0.1 s);
- 3) [t.dn] Tiempo de bajada de la corriente (valor predeterminado = 0.2 s);
 - a) 0...15.0 s (paso de ajuste 0.1 s);
- 4) [Po.A] Corriente final (valor predeterminado = 20 A);
 - a) 8...50 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-160;
 - b) 10...50 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-200;
 - c) 12...50 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-250;
 - d) 12...50 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...50 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-350-400V;
- 5) [t.P0] Tiempo de post-gas (valor predeterminado = 4.0 s);
 - a) 1.0...25.0 s (paso de ajuste 0.1 s);
- 6) [Po.P] Modo de pulsación de la corriente (valor predeterminado = OFF);
 - a) ON – activado;
 - b) OFF – desactivado;

Parámetros del modo TIG pulsado:

- 7) [I.PS] Corriente de pausa (valor predeterminado = 25 A);
 - a) 8...160 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (paso de ajuste 1 A) para StandardMIG-350-400V;
- 8) [Fr.P] Frecuencia de pulsación de la corriente (valor predeterminado = 10.0 Hz);
 - a) 0.2...500 Hz (paso de cambio dinámico 0.1 Hz...1 Hz);
- 9) [dut] Relación impulso/pausa (equilibrio) – porcentaje del impulso de corriente con respecto al período de repetición de dichos impulsos (valor predeterminado = 50%);
 - a) 4...80% (paso de cambio 2%).

Método de soldadura MIG/MAG

- 0) Parámetro principal mostrado WELDING VOLTAGE (valor predeterminado = 19.0 V);
 - a) 12.0...24,0 V (paso de ajuste 0,1 V) para StandardMIG-160;
 - b) 12.0...26,0 V (paso de ajuste 0,1 V) para StandardMIG-200;
 - c) 12.0...28,0 V (paso de ajuste 0,1 V) para StandardMIG-250;
 - d) 12.0...29,0 V (paso de ajuste 0,1 V) para StandardMIG-270-400V;
 - e) 12.0...32,0 V (paso de ajuste 0,1 V) para StandardMIG-350-400V;

- 1) [SPD] Segundo parámetro principal WIRE FEED SPEED (valor predeterminado = 4.5 m/min);
 - a) 1.0...16.0 m/min (paso de ajuste 0.1 m/min);
- 2) [t.Pr] Tiempo de pre-gas (valor predeterminado = 0.1 s);
 - a) 0.1...25.0 s (paso de ajuste 0.1 s);
- 3) [t.P0] Tiempo de post-gas (valor predeterminado = 1.5 s);
 - a) 0.5...25.0 s (paso de ajuste 0.1 s);
- 4) [t.uP] Tiempo de subida de la tensión (valor predeterminado = 0.1 s);
 - a) 0...5.0 s (paso de ajuste 0.1 s);
- 5) [t.dn] Tiempo de bajada de la tensión (valor predeterminado = 0.1 s);
 - a) 0...5.0 s (paso de ajuste 0.1 s);
- 6) [But] Modo del botón de la antorcha (valor predeterminado = [2T]);
 - a) [2T] – Modo de botón de antorcha 2T;
 - b) [4T] – Modo estándar de botón de antorcha 4T;
- 7) [Ind] Inductancia (valor predeterminado = 0);
 - a) 5...0...5 pasos (paso de ajuste 1 paso);
- 8) [Sft] Arranque suave del hilo (valor predeterminado = OFF);
 - a) ON – activado;
 - b) OFF – desactivado;
- 9) [Po.P] Modo de corriente pulsada (valor predeterminado = OFF);
 - a) ON – activado;
 - b) OFF – desactivado;

Parámetros del modo MIG/MAG pulsado (realizar la soldadura pulsada solo CON GAS DE PROTECCIÓN!!!):

- 10) [Adu] Parámetro principal en modo pulsado – CORRECCIÓN DE TENSIÓN (valor predeterminado = 0.0 V);
 - a) -5.0...+5.0 V (paso de ajuste 0,1 V). La longitud del arco aumenta con el incremento del valor del parámetro;
- 11) [rYP] Tipo de material del hilo (valor predeterminado = Fe);
 - a) Fe – hilo de acero común del tipo ER70S-6 (utilizar **solo** gas⁴⁴ de protección 82 % Ar + 18 % CO₂);
 - b) St.St – hilo de acero inoxidable del tipo ER308L/ER316L (utilizar **solo** gas⁴ de protección 98 % Ar + 2 % CO₂);
 - c) Al.Si – hilo de aluminio-silicio del tipo ER4043 (utilizar **solo** 100 % Ar como gas⁴ de protección);
 - d) Al.Mg – hilo de aluminio-magnesio del tipo ER5356 (utilizar **solo** 100 % Ar como gas⁴ de protección);
- 12) [dia] Diámetro del hilo (valor predeterminado = 0.8 mm);
 - a) 0,6...0,8 mm para StandardMIG-160 – hilo de acero e inoxidable;
 - b) 0,6...1,0 mm para StandardMIG-200 – hilo de acero e inoxidable;
 - c) 0,6...1,2 mm para StandardMIG-250/270/350-400V – hilo de acero e inoxidable;
 - d) 0,8...1,2 mm para hilo de aluminio.

GARANTÍA

Estimado cliente!

PATON INTERNATIONAL le agradece por elegir los productos PATON™ y garantiza la alta calidad y el funcionamiento impecable de este producto, siempre que se respeten las normas de uso.



¡ATENCIÓN!!! Verifique la correcta cumplimentación de la tarjeta de garantía: el nombre del modelo del producto adquirido, así como el número de serie, deben coincidir con los datos indicados en la tarjeta de garantía. No se permiten modificaciones ni correcciones en el cupón. Recomendamos leer las instrucciones de funcionamiento antes de utilizar el equipo.

POLÍTICA DE GARANTÍA

PATON INTERNATIONAL garantiza el correcto funcionamiento del equipo siempre que el consumidor observe las normas de uso, almacenamiento y transporte.

¡ATENCIÓN! No se proporciona servicio de garantía gratuito en caso de daños mecánicos en el equipo de soldadura!

El período principal de garantía para los equipos de soldadura es:

Modelo de máquina	Período de garantía
StandardMIG-160	5 años
StandardMIG-200	
StandardMIG-250	
StandardMIG-270-400V	3 años
StandardMIG-350-400V	

⁴ Consumo de gas de protección recomendado: 7 l/min o más para corrientes bajas y 14 l/min para corrientes de 150-200 A

El período principal de garantía comienza a partir de la fecha de venta del equipo inversor al cliente final.

Recomendamos retirar la cubierta protectora una vez cada seis meses, dependiendo del entorno de funcionamiento, para limpiar los elementos y conjuntos internos con aire comprimido y evitar el mal funcionamiento del dispositivo. La limpieza debe realizarse con cuidado, manteniendo la manguera del compresor a una distancia suficiente para evitar daños en las piezas mecánicas y en las soldaduras de los componentes electrónicos.

Durante el período principal de garantía, el vendedor se compromete, sin coste alguno para el propietario del equipo inversor PATON™, a:

- realizar el diagnóstico y determinar la causa de la avería;
- proporcionar las unidades y los elementos necesarios para la reparación;
- reparar el equipo averiado;
- probar el equipo reparado.

La garantía principal **no se aplica** a los equipos:

- dañados mecánicamente que afecten al rendimiento del dispositivo (deformación de la carcasa y de las piezas como resultado de una caída desde altura o golpes externos), botones y conectores defectuosos;
- con rastros de corrosión que hayan provocado una avería;
- averiados debido a la exposición de sus elementos de potencia y electrónicos a una humedad excesiva;
- averiados debido a la acumulación de polvo conductor en el interior (polvo de carbón, virutas metálicas, etc.);
- con rastros de intentos de reparación no autorizada y/o sustitución de componentes.

Asimismo, la garantía principal **no se aplica** a los elementos externos dañados del equipo que estén sujetos a contacto físico, ni a los materiales acompañantes/consumibles:

- el interruptor de encendido;
- los mandos de ajuste;
- los conectores de cables y mangueras;
- los conectores de control;
- el cable de red y el enchufe de red;
- el asa de transporte, la correa para el hombro, la funda, la caja;
- el portaelectrodos, la pinza de masa, la antorcha, los cables y las mangueras de soldadura.

Las reclamaciones se aceptan a más tardar dos semanas después de la venta.

El vendedor puede negarse a proporcionar reparaciones en garantía o a establecer la fecha de fabricación de la máquina (determinada por el número de serie) como fecha de inicio de la garantía cuando:

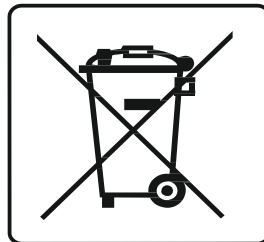
- el propietario pierde la tarjeta de garantía;
- la tarjeta de garantía no ha sido rellenada por el vendedor o ha sido rellenada incorrectamente.

El período de garantía se amplía por el tiempo durante el cual el equipo permanezca en el centro de servicio para reparación en garantía.

Para obtener información sobre la ubicación y los datos de contacto del centro de servicio más cercano, póngase en contacto con su distribuidor o importador.

INFORMACIÓN SOBRE LA ELIMINACIÓN DEL EQUIPO USADO

El símbolo en los productos indica que el dispositivo no debe eliminarse como residuo doméstico. El equipo debe llevarse a un punto de recogida de aparatos eléctricos y electrónicos para su reciclaje, donde será aceptado de forma gratuita. La información sobre los puntos de recogida de equipos usados puede encontrarse en los sitios web correspondientes. La eliminación correcta, de acuerdo con la Directiva 2012/19/UE (RAEE) sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos, contribuye a preservar los recursos naturales y a prevenir la contaminación del medio ambiente. El incumplimiento de las recomendaciones anteriores puede dar lugar a sanciones conforme a la normativa vigente.



PÓNGASE EN CONTACTO CON SU DISTRIBUIDOR MÁS CERCANO O CON EL IMPORTADOR PARA OBTENER MÁS INFORMACIÓN SOBRE EL RECICLAJE DEL DISPOSITIVO.



Fecha de recepción para reparación _____ " ____", 20__

(Firma)

Síntomas de no operatividad:

Causa: _____

=====

Fecha de recepción para reparación _____ " ____", 20__

(Firma)

Síntomas de no operatividad:

Causa: _____

=====

Fecha de recepción para reparación _____ " ____", 20__

(Firma)

Síntomas de no operatividad:

Causa: _____

=====

Fecha de recepción para reparación _____ " ____", 20__

(Firma)

Síntomas de no operatividad:

Causa: _____

=====

Fecha de recepción para reparación _____ " ____", 20__

(Firma)

Síntomas de no operatividad:

Causa: _____

=====

Fecha de recepción para reparación _____ " ____", 20__

(Firma)

Síntomas de no operatividad:

Causa: _____

=====