

PATON

Manuale dell'utente

PRO-160

S/N: _____ P

PRO-200

S/N: _____ P

PRO-250

S/N: _____ P

PRO-270-400V

S/N: _____ P

PRO-350-400V

S/N: _____ P

PRO-500-400V

S/N: _____ P

PRO-630-400V

S/N: _____ P



PATON INTERNATIONAL





ATTENZIONE!!! Prima di utilizzare l'apparecchiatura, si consiglia di leggere la versione estesa del manuale d'uso al link:
https://paton.ua/files/passports/PRO_GEN5.pdf



Saldatrice

PATON™ PRO-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V / 500-400V / 630-400V

Data di acquisto" _____ " _____ 20 _____

Timbro

(Firma del venditore)

DICHIARAZIONE DI CONPERMITÀ UE

Produttore

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UCRAINA

Con la presente dichiariamo che la Dichiarazione di Conpermità (DoC) è rilasciata sotto la nostra esclusiva responsabilità e si riferisce al seguente prodotto:

Designazione del prodotto:

PATON™ PRO-160, PATON™ PRO-200, PATON™ PRO-250, PATON™ PRO-270-400V, PATON™ PRO-350-400V, PATON™ PRO-350-400V, PATON™ PRO-500-400V, PATON™ PRO-630-400V

L'oggetto della dichiarazione è conperme alle seguenti direttive e norme rilevanti:

Direttive:

Sicurezza dei macchinari -

Apparecchiature elettriche delle macchine-

EN IEC 60204-1:2018

Apparecchiature per saldatura ad arco -
Parte 1: Sorgenti di alimentazione per saldatura

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

EN IEC 60974-1:2022/A1:2022

Apparecchiature per saldatura ad arco -
Parte 10: Requisiti di compatibilità elettromagnetica (EMC)

EN IEC 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-10:2021/A1:2021

Firmato per conto di:


PATON International LLC

Luogo e data:

03045 Kyiv, UCRAINA 04.08.2022









Firma

Nome, Funzione:


Mark Tokmakov
Direttore tecnico

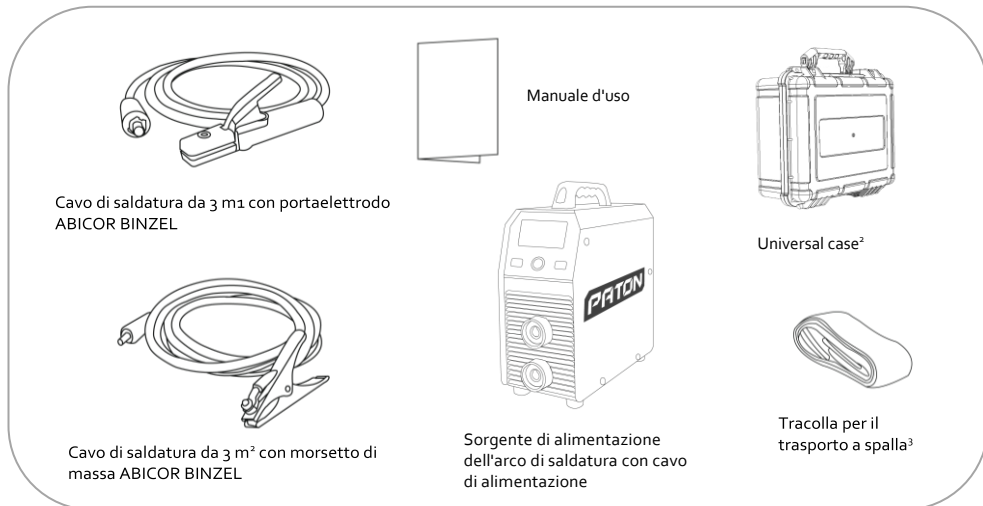


PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

	<p>La saldatrice è fabbricata in conformità alle norme tecniche e alle regole di sicurezza stabilite. Tuttavia, un uso scorretto comporta i seguenti pericoli:</p> <ul style="list-style-type: none"> - lesioni al personale di manutenzione o a terzi; - danni alla macchina o ai beni dell'impresa; - compromissione del corretto svolgimento del processo lavorativo. <p>Tutte le persone che si occupano dell'avviamento, del funzionamento, dell'assistenza e della manutenzione della macchina devono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - superare l'esame di qualificazione pertinente; - avere conoscenze di saldatura; - seguire attentamente queste istruzioni. <p>I malfunzionamenti che possono ridurre la sicurezza devono essere eliminati immediatamente.</p>
NORME DI SICUREZZA	
	<p>PERICOLO DI CORRENTE DI RETE E DI ARCO</p> <ul style="list-style-type: none"> - una scossa elettrica può portare alla morte; - i campi magnetici generati da questa macchina possono influire negativamente sul funzionamento di dispositivi elettrici (come i pacemaker). Le persone che utilizzano tali dispositivi devono consultare un medico prima di avvicinarsi all'area di saldatura operativa; - il cavo di saldatura deve essere robusto, integro e isolato. I collegamenti allentati e i cavi danneggiati devono essere immediatamente sostituiti. I cavi di alimentazione e i cavi della saldatrice devono essere controllati regolarmente da un ingegnere elettrico per verificarne l'integrità dell'isolamento; - durante l'uso della macchina, non rimuovere mai la sua copertura esterna.
	<p>PERICOLO DI RADIAZIONE DELL'ARCO DI SALDATURA</p> <p>È vietato osservare l'arco di saldatura a occhio nudo. L'arco e gli spruzzi generati durante il funzionamento possono bruciare la pelle o causare incendi; pertanto, è necessario indossare sempre una maschera protettiva con un filtro oscurato (gli occhiali devono essere dotati di lenti con filtro DIN 9-10). Le persone non autorizzate nell'area operativa del dispositivo devono proteggere gli occhi con occhiali speciali o utilizzare schermi assorbenti di radiazione e ignifughi.</p>
	<p>PERICOLO DI GAS E VAPORI PERICOLOSI</p> <ul style="list-style-type: none"> - se si formano fumo e gas pericolosi nella zona operativa, rimuoverli con mezzi speciali; - garantire un adeguato afflusso di aria fresca; - il campo di radiazione dell'arco deve essere libero da vapori di solventi.
	<p>PERICOLO DI CAMPO MAGNETICO</p> <p>I campi magnetici generati da questa macchina possono influire negativamente sul funzionamento di dispositivi elettrici (come i pacemaker). Le persone che utilizzano tali dispositivi devono consultare un medico prima di avvicinarsi all'area di saldatura operativa.</p>
	<p>PERICOLO DI SCINTILLE</p> <ul style="list-style-type: none"> - rimuovere oggetti infiammabili dalla zona operativa; - non è consentito saldare recipienti in cui sono stati immagazzinati o utilizzati gas, carburanti o prodotti petroliferi. I residui di tali prodotti possono esplodere; - quando si lavora in ambienti a rischio di incendio o di esplosione, attenersi alle regole speciali in conformità con le normative nazionali e internazionali.
	<p>DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE</p> <p>Per garantire la protezione individuale, attenersi alle seguenti regole:</p> <ul style="list-style-type: none"> - indossare calzature robuste che mantengano le proprietà isolanti anche in condizioni di umidità - proteggere le mani con guanti isolanti; - proteggere gli occhi con una maschera dotata di filtro contro la luce ultravioletta conforme agli standard di sicurezza; - indossare solo abbigliamento adeguato e poco infiammabile.
	<p>PERICOLO DI RUMORE INTENSO</p> <p>L'arco generato durante la saldatura può emettere suoni superiori a 85 dB durante 8 ore di lavoro. I saldatori che utilizzano l'attrezzatura devono indossare protezioni acustiche durante il lavoro.</p>

DISIMBALLAGGIO

La pernitura del dispositivo include:

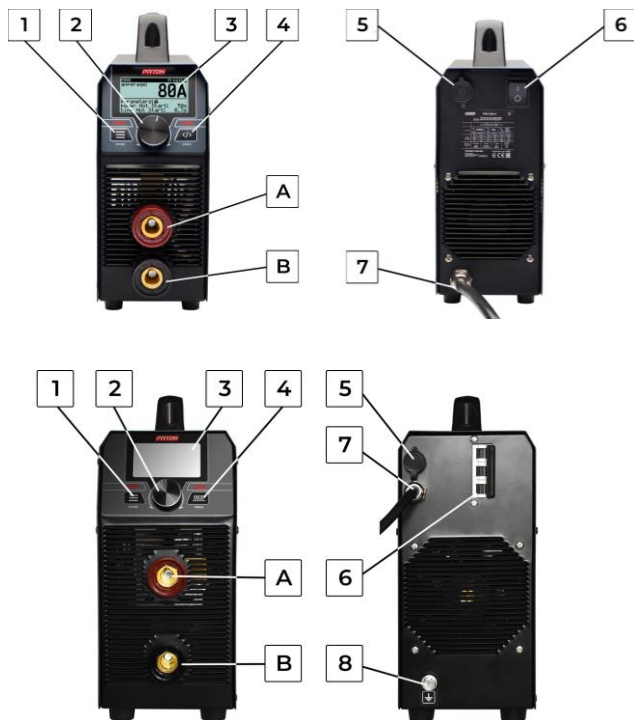


¹Solo per PRO-500-400V/630-400V – 5 metri.

²Solo per PRO-160/200/250

³Solo per PRO-160/200/250/270-400V/350-400V

ELEMENTI DI CONTROLLO



- 1 – Pulsante di selezione della modalità di saldatura:
 - a) saldatura ad arco manuale con elettrodo rivestito, MMA;
 - b) saldatura ad arco con elettrodo di tungsteno in gas inerte, TIG;
 - c) saldatura ad arco con filo sotto gas inerte/attivo, MIG/MAG;
 - 2 – Regolatore per la selezione delle funzioni (parametri) della modalità corrente e per la regolazione dei loro valori. La selezione delle funzioni avviene ruotando la manopola a destra o a sinistra. Per modificare il valore del parametro selezionato, è necessario premere la manopola del regolatore. I valori vengono impostati ruotando la manopola del regolatore. Per tornare al menu di selezione delle funzioni/parametri, premere nuovamente la manopola del regolatore.
 - 3 – Display digitale;
 - 4 – Pulsante di selezione del programma di saldatura (insieme di parametri precedentemente impostati dall'utente);
 - 5 – Connettore per l'invio dei segnali dal trainafile per accendere e spegnere la sorgente;
 - 6 – Interruttore automatico della sorgente;
 - 7 – Cavo di alimentazione;
 - 8 – Punto di collegamento del cavo di massa;
- A** – Presa di corrente di potenza tipo baionetta "+";
- a) saldatura MMA – collegamento del cavo portaelettrodo (in casi più rari, con elettrodi speciali, collegamento del cavo di massa);
 - b) saldatura TIG – solo collegamento del cavo di massa;
 - c) saldatura MIG/MAG con filo pieno – collegamento del cavo al trainafile;
 - d) saldatura MIG/MAG con filo animato – collegamento del cavo di massa;
- B** – Presa di corrente di potenza tipo baionetta "-".
- a) saldatura MMA – collegamento del cavo di massa (in casi più rari, collegamento del cavo portaelettrodo);
 - b) saldatura TIG – solo collegamento della torcia TIG;
 - c) saldatura MIG/MAG con filo pieno – collegamento del cavo di massa;
 - d) saldatura MIG/MAG con filo animato – collegamento del cavo al trainafile.

INDICAZIONE DEL FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA NEI MODI OPERATIVI

MMA

MIG/MAG

TIG

- 1 - Modalità di saldatura corrente
- 2 - Numero del programma corrente
- 3 - Nome della funzione / parametro
- 4 - Valore della funzione / del parametro selezionato
- 5 - Elenco e valori dei 2 parametri successivi nel menu

AVVIAMENTO

La saldatrice è progettata esclusivamente per la saldatura MMA, la saldatura ad arco con elettrodo di tungsteno in gas inerte (TIG) e la saldatura ad arco con filo sotto gas inerte/gas attivo (MIG/MAG). Qualsiasi altro utilizzo della macchina è considerato improprio. Il produttore non è responsabile per danni causati da un uso improprio della macchina. L'uso corretto della macchina implica il rispetto delle istruzioni del presente manuale d'uso.

REQUISITI DI INSTALLAZIONE

La macchina deve essere posizionata in modo da garantire il libero afflusso e deflusso dell'aria di raffreddamento attraverso le aperture di ventilazione poste sul pannello anteriore e posteriore. Assicurarsi che la polvere metallica (ad esempio durante la smerigliatura) non venga aspirata direttamente all'interno della macchina dalla ventola di raffreddamento.

COLLEGAMENTO ALLA RETE

L'unità di saldatura standard è progettata per:

1. Tensione di rete di 220V (-27% +18%) – per i modelli PRO-160/200/250;
2. Tensione di rete trifase di 3x380V o 3x400V (per i modelli PRO-270/350/500/630), con tre fili dedicati a questo scopo. Le norme di sicurezza per l'uso di attrezzature di saldatura richiedono la messa a terra della carcassa dell'unità. Ci sono due modi per farlo: 1) utilizzando il quarto filo del cavo di alimentazione giallo-verde (standard internazionale di marcatura); 2) utilizzando un morsetto avvitato sul pannello posteriore dell'unità (uno standard di messa a terra più severo, utilizzato nei paesi della CSI).

Attenzione! Se l'unità viene collegata a una tensione di rete superiore a 270V (per PRO-160/200/250) o 450V (per PRO-270/350/500/630), tutte le obbligazioni di garanzia del produttore diventano nulle! Le obbligazioni di garanzia diventano nulle anche in caso di errato collegamento della fase di rete alla terra della sorgente.

Il connettore di rete, le sezioni dei cavi di alimentazione e i fusibili devono essere selezionati in base ai dati tecnici dell'unità.

SELEZIONE DELLA LINGUA DEL MENU DEL DISPOSITIVO

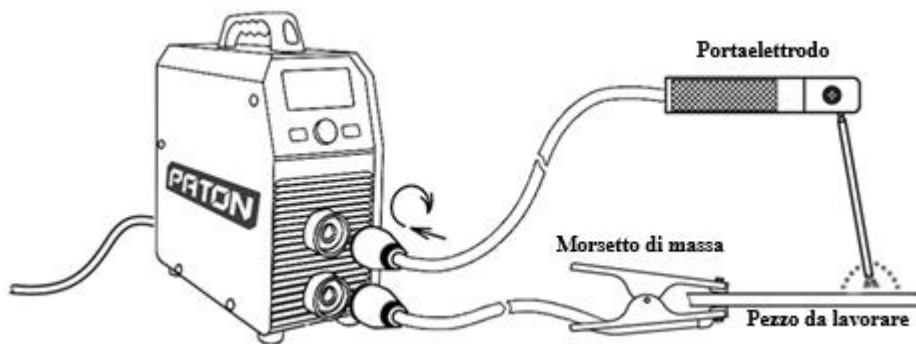
Per selezionare o cambiare la lingua del menu del dispositivo, tenere premuto il pulsante **1** e accendere il dispositivo. Successivamente, sullo schermo verrà visualizzato il menu di selezione della lingua. È possibile selezionare la lingua desiderata utilizzando il regolatore **2** e confermare la scelta premendo il regolatore **2**. La macchina continuerà a funzionare con l'interfaccia nella lingua selezionata.

Elettrodo MMA utilizzato	Valore della corrente impostata per MMA e TIG	Diametro della sezione del filo per MIG/MAG	Sezione di ciascun conduttore del cavo di alimentazione, mm ²	Lunghezza massima del cavo, m
1x220V – PRO-160, PRO-200, PRO-250				
Ø2 mm	non più di 80 A	non più di Ø0.6 mm	1	75
			1.5	115
			2	155
			2.5	195
			4	310
Ø3 mm	non più di 120 A	non più di Ø0.8 mm	6	465
			1.5	75
			2	105
			2.5	130
Ø4 mm	non più di 160 A	non più di Ø1.0 mm	4	205
			6	310
			2	75
Ø5 mm	non più di 200 A	non più di Ø1.0 mm	2.5	95
			4	155
			6	230
Ø5 mm Ø6 mm fusibile	fino a 250 A	non più di Ø1.2 mm	2.5	75
			4	125
			6	185
			2.5	60
			4	100
			6	150

Elettrodo MMA utilizzato	Valore della corrente impostata per MMA e TIG	Diametro della sezione del filo per MIG/MAG	Sezione di ciascun conduttore del cavo di alimentazione, mm ²	Lunghezza massima del cavo, m
3 x 380/400V – PRO-270, PRO-350, PRO-500, PRO-630				
Ø3 mm	non più di 120 A	non più di Ø0.8 mm	1.5	135
			2	175
			2.5	220
			4	350
			6	525
Ø4 mm	non più di 160 A	non più di Ø1.0 mm	2	130
			2.5	160
			4	260
Ø5 mm	non più di 220 A	non più di Ø1.0 mm	6	385
			2.5	115
			4	180
Ø6 mm fusibile	non più di 270A	non più di Ø1.2 mm	6	270
			2.5	85
			4	135
Ø6 mm	non più di 350A	non più di Ø1.4 mm	6	205
			2.5	65
			4	100
Ø6 mm refrattario	non più di 400A	non più di Ø1.6 mm	6	150
			4	80
			10	120
Ø8 mm fusibile	non più di 500A	non più di Ø1.6 mm	10	195
			4	55
			6	85
Ø8 mm	fino a 630A	non più di Ø2.0 mm	10	140
			4	40
			6	65
			10	105

ATTENZIONE! Il pulsante di alimentazione sul pannello posteriore della macchina (per i modelli PRO-160/200/250) non è un interruttore generale, pertanto non garantisce la completa disattivazione delle parti elettroniche interne quando la macchina è spenta. Pertanto, in conformità con le norme di sicurezza, è necessario scollegare la spina dalla rete elettrica al termine della saldatura.

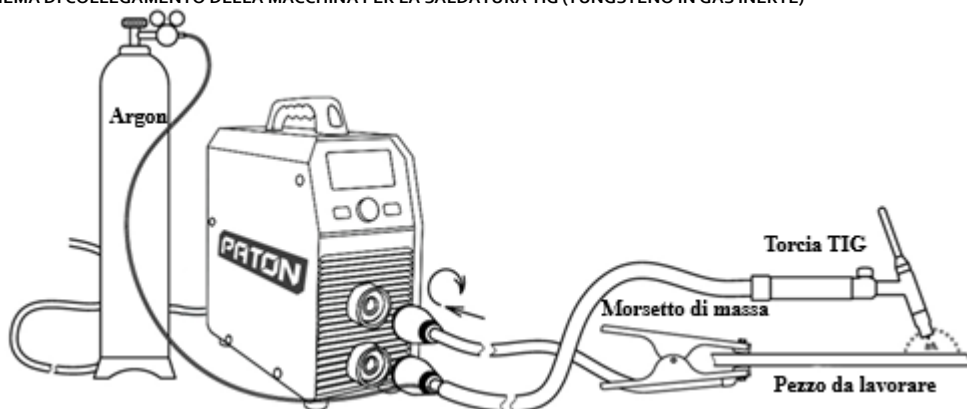
SCHEMA DI COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA PER LA SALDATURA CON ELETTRODI RIVESTITI (MMA)



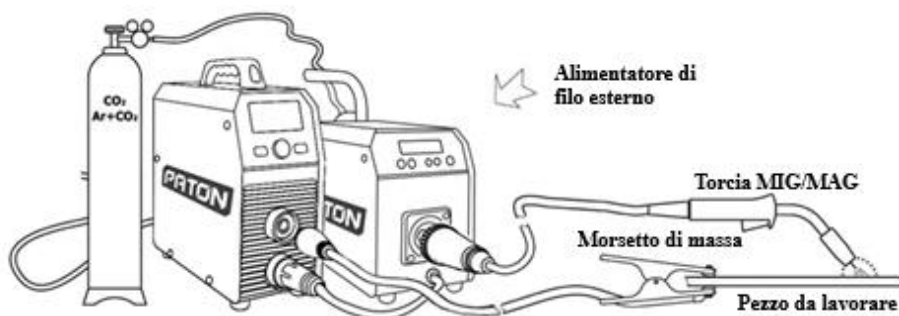
LUNGHEZZA CONSIGLIATA DEI CAVI DI SALDATURA PER LA SALDATURA :

Corrente massima	Lunghezza del cavo (in un senso)	Sezione del cavo	Marca del cavo
non più di 160A	2 ... 7 m	16 mm ²	KG 1x16
non più di 200A	3 ... 9 m	25 mm ²	KG 1x25
non più di 250A	5 ... 11 m	35 mm ²	KG 1x35
non più di 270A	5 ... 11 m	35 mm ²	KG 1x35
non più di 350A	6 ... 14 m	35 mm ²	KG 1x35
non più di 500A	8 ... 30 m	50 mm ²	KG 1x50
	12 ... 40 m	70 mm ²	KG 1x70
fino a 630A	10 ... 30 m	70 mm ²	KG 1x70
	15 ... 40 m	95 mm ²	KG 1x95

SCHEMA DI COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA PER LA SALDATURA TIG (TUNGSTENO IN GAS INERTE)



SCHEMA DI COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA PER LA SALDATURA AD ARCO CON FILO SOTTO GAS INERTE/GAS ATTIVO (MIG/MAG)



PARAMETRI TECNICI

PARAMETRI	PRO-160	PRO-200	PRO-250	PRO-270	PRO-350	PRO-500	PRO-630
Tensione nominale della rete trifase 50 / 60Hz, V	220 230	220 230	220 230	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400
Corrente nominale assorbita dalla fase di rete, A	18 ... 21	23 ... 27	29.5 ... 35	12 ... 14	16 ... 18.5	30 ... 35.5	42 ... 49
Corrente nominale di saldatura, A	160	200	250	270	350	500	630

Corrente massima di esercizio, A	215	270	335	350	450	630	800
Ciclo di lavoro (LD)	70%/a 160A 100%/a 134A	70%/a 200A 100%/a 167A	70%/a 250A 100%/a 208A	70%/a 270A 100%/a 225A	70%/a 350A 100%/a 290A	70%/a 500A 100%/a 420A	70%/a 630A 100%/a 520A
Limiti di variazione della tensione di alimentazione, V	160 - 260	160 - 260	160 - 260	±15%	±15%	±15%	±15%
Limiti di regolazione della corrente di saldatura, A	8 - 160	10 - 200	12 - 250	12 - 270	14 - 350	16 - 500	18 - 630
Limiti di regolazione della tensione di saldatura, V	12 - 24	12 - 26	12 - 28	12 - 29	12 - 30	12 - 40	12 - 44
Diametro dell'elettrodo MMA, mm	1.6 - 4.0	1.6 - 5.0	1.6 - 6.0	1.6 - 6.0	1.6 - 6.0	1.6 - 8.0	1.6 - 8.0
Diametro del filo di saldatura, mm	0.6 - 1.0	0.6 - 1.0	0.6 - 1.2	0.6 - 1.2	0.6 - 1.4	0.6 - 1.6	0.6 - 2.0
Modalità di saldatura a impulsi	MMA: 0.2 ... 500Hz TIG: 0.2 ... 500Hz MIG/MAG: 30 ... 300 Hz						
"Hot-Start" in modalità MMA	Regolabile						
"Arc-Perce" in modalità MMA	Regolabile						
"Anti-Stick" in modalità MMA	Automatico						
Dispositivo di riduzione della tensione a vuoto	on / off						
Tensione a vuoto in modalità MMA, V	12 / 75						
Tensione di innesco dell'arco, V	110						
Potenza nominale assorbita, kVA	4.0 ... 4.6	5.0 ... 6.0	6.5 ... 7.7	7.9 ... 9.3	10.6 ... 12.2	19.8 ... 23.5	27.7 ... 32.4
Massima potenza assorbita, kVA	5.8	7.4	9.4	11.3	15.2	28.9	40.0
Rendimento, %	92						
Raffreddamento	Adattivo						
Intervallo di temperatura di esercizio	-25 ... +45°C						
Dimensioni complessive, mm (lunghezza, larghezza, altezza)	345 x 115 x 290	345 x 115 x 290	345 x 115 x 290	385 x 145 x 348	385 x 145 x 348	510 x 180 x 385	510 x 235 x 410
Peso senza accessori, kg	5,2	5,8	5,9	9,9	10,1	19,5	23,5
Grado di protezione*	IP33	IP33	IP33	IP33	IP33	IP23	IP23

SELEZIONE E IMPOSTAZIONE DELLE FUNZIONI DELLA MACCHINA

Quando i pulsanti sul pannello frontale non vengono toccati, l'unità visualizza sempre il valore del parametro principale della modalità di saldatura utilizzata sull'indicatore digitale:

- 1) in modalità MMA – corrente di saldatura;
- 2) in modalità TIG – corrente di saldatura;
- 3) in modalità MIG/MAG – tensione di saldatura.

Il regolatore **2** sul pannello frontale è multifunzione ed è responsabile di:

- 1) selezionare qualsiasi funzione nella modalità di saldatura corrente (ruotando a sinistra o a destra);
- 2) impostare il valore del parametro selezionato (premere il regolatore e ruotarlo a sinistra o a destra);
- 3) ripristinare tutte le funzioni alle impostazioni di fabbrica del programma corrente della modalità di saldatura (premere e tenere premuto il regolatore per più di 12 secondi).

Il pulsante **1** sul pannello frontale è responsabile del cambio della modalità di saldatura (commutazione ciclica).

PASSAGGIO ALLA FUNZIONE DESIDERATA

Se la macchina ha attiva la protezione contro l'accesso non autorizzato al menu delle funzioni, ruotando il regolatore **2** si modificherà il valore del parametro principale della modalità di saldatura corrente, e ciò significa che il menu delle funzioni è bloccato. Per sbloccarlo, è necessario premere e tenere premuto il regolatore **2** per più di 3,5 secondi. Durante lo sblocco, sull'indicatore viene visualizzata l'immagine di un lucchetto

che si apre, indicando il processo di sblocco del menu. Dopo lo sblocco, ruotando il regolatore 2 a destra o a sinistra, verranno visualizzati sul display digitale il nome attuale della funzione e il relativo valore.

PASSAGGIO ALLA MODALITÀ DI SALDATURA DESIDERATA

Premendo il pulsante 1 si passa alla modalità di saldatura successiva in ordine ciclico, visibile sul display 3 sul pannello frontale della macchina.

RIPRISTINO DI TUTTE LE FUNZIONI DELLA MODALITÀ DI SALDATURA UTILIZZATA

Potrebbero verificarsi situazioni in cui le impostazioni dell'unità risultano confuse per l'utente. Per ripristinarle alle impostazioni standard di fabbrica, è sufficiente premere e tenere premuto il regolatore 2 per più di 10 secondi (ignorare l'animazione del simbolo del lucchetto). Il display inizierà il conto alla rovescia 333...222...111 e, raggiunto "000", tutte le impostazioni del programma selezionato della modalità di saldatura corrente verranno aggiornate ai valori di fabbrica. I parametri vengono resettati separatamente per ogni programma di ciascuna modalità di saldatura. Ciò è previsto per comodità, per non resettare le impostazioni degli altri programmi e modalità di saldatura.

CAMBIO DEL NUMERO DI PROGRAMMA NELLA MODALITÀ DI SALDATURA CORRENTE

In ogni modalità di saldatura MMA, TIG e MIG/MAG, l'utente può salvare fino a 16 preset differenti. Il numero del preset (programma) corrente è visualizzato nell'angolo superiore destro del display LCD della sorgente sul pannello frontale della macchina. Al momento della prima accensione della macchina, il programma selezionato è sempre il n. 1 per ogni modalità di saldatura. Tutte le modifiche alle impostazioni della macchina nella modalità di saldatura corrente e per il programma corrente vengono salvate. Per passare a un altro numero di programma e ricominciare a impostare dai parametri di base, basta premere il pulsante 4 e successivamente il display LCD mostrerà il numero di programma corrente, che può essere modificato ruotando il regolatore 2 a destra o a sinistra.

ELENCO GENERALE E SEQUENZA DELLE FUNZIONI

Modalità di saldatura MMA

0) [- 1 -] - parametro principale visualizzato CORRENTE= 80A (predefinito)

- a) 8 ... 160A (incremento 1A) per PRO-160
- b) 10 ... 200A (incremento 1A) per PRO-200
- c) 12 ... 250A (incremento 1A) per PRO-250
- d) 12 ... 270A (incremento 1A) per PRO-270-400V
- e) 14 ... 350A (incremento 1A) per PRO-350-400V
- f) 16 ... 500A (incremento 1A) per PRO-500-400V
- g) 18 ... 630A (incremento 1A) per PRO-630-400V

1) [H.St] Potenza Hot-Start = 50% (predefinito)

- a) 0[OFF] ... 100% (incremento 5%)

2) [t.HS] Tempo Hot-Start = 0.3 sec (predefinito)

- a) 0.1 ... 1.0 sec (incremento 0.1 sec)

3) [Ar.F] Potenza Arc Force = 50% (predefinito)

- a) 0 [OFF] ... 100% (incremento 5%)

4) [u.AF] Livello di attivazione Arc Force = 12V (predefinito)

- a) 9 ... 18V (incremento 1V)

5) [CVS] Pendenza caratteristica corrente-tensione = 1.4 V/A (predefinito)

- a) 0.2 ... 1.8 V/A (incremento 0.4 V/A)

6) [Sh.A] Saldatura ad arco corto = OFF (predefinito)

- a) 0[OFF] ... 3 stadi (incremento 1 stage)

7) [BSn] Dispositivo di riduzione della tensione = OFF (predefinito)

- a) ON – attivato
- b) OFF – disattivato

8) [Po.P] Modalità a impulsi = OFF (predefinito)

- a) ON – attivato
- b) OFF – disattivato

9) [I.PS] Corrente di pausa = 25A (predefinito)

- a) 8 ... 160A (incremento 1A) per PRO-160
- b) 10 ... 200A (incremento 1A) per PRO-200
- c) 12 ... 250A (incremento 1A) per PRO-250
- d) 12 ... 270A (incremento 1A) per PRO-270-400V
- e) 14 ... 350A (incremento 1A) per PRO-350-400V
- f) 16 ... 500A (incremento 1A) per PRO-500-400V
- g) 18 ... 630A (incremento 1A) per PRO-630-400V

10) [Fr.P] Frequenza di pulsazione della corrente = 5.0 Hz (predefinito)

- a) 0.2 ... 500 Hz (incremento dinamico 0.1 Hz...1 Hz)

11) [dut] Bilanciamento impulso/pausa = 50% (predefinito)

- a) 20 ... 80% (incremento 2%)

Modalità di saldatura TIG

0) [-2-] parametro principale visualizzato CORRENTE = 60A (predefinito)

- a) 8 ... 160A (incremento 1A) per PRO-160
- b) 10 ... 200A (incremento 1A) per PRO-200
- c) 12 ... 250A (incremento 1A) per PRO-250
- d) 12 ... 270A (incremento 1A) per PRO-270-400V
- e) 14 ... 350A (incremento 1A) per PRO-350-400V
- f) 16 ... 500A (incremento 1A) per PRO-500-400V
- g) 18 ... 630A (incremento 1A) per PRO-630-400V
- 1) [t.uP] Tempo di salita della corrente = 0.2 sec (predefinito)
 - a) 0.1 ... 15.0 sec (incremento 0.1 sec)
- 2) [Po.P] Modalità a impulsi = OFF (predefinito)
 - a) ON – attivato
 - b) OFF – disattivato
- 3) [I.PS] Corrente di pausa = 25A (predefinito)
 - a) 8 ... 160A (incremento 1A) per PRO-160
 - b) 10 ... 200A (incremento 1A) per PRO-200
 - c) 12 ... 250A (incremento 1A) per PRO-250
 - d) 12 ... 270A (incremento 1A) per PRO-270-400V
 - e) 14 ... 350A (incremento 1A) per PRO-350-400V
 - f) 16 ... 500A (incremento 1A) per PRO-500-400V
 - g) 18 ... 630A (incremento 1A) per PRO-630-400V
- 4) [Fr.P] Frequenza di pulsazione della corrente = 10.0 Hz (predefinito)
 - a) 0.2 ... 500 Hz (incremento dinamico 0.1 Hz...1 Hz)
- 5) [dut] Bilanciamento impulso/pausa = 50% (predefinito)
 - a) 4 ... 80% (incremento 2%)

Modalità di saldatura MIG/MAG

- 0) [- 3-] parametro principale visualizzato TENSIONE = 19.0 V (predefinito)
 - a) 12.0 ... 24.0 V (incremento 0.1 V) per PRO-160
 - b) 12.0 ... 26.0V (incremento 0.1 V) per PRO-200
 - c) 12.0 ... 28.0V (incremento 0.1 V) per PRO-250
 - d) 12.0 ... 29.0V (incremento 0.1 V) per PRO-270-400V
 - e) 12.0 ... 32.0 V (incremento 0.1 V) per PRO-350-400V
 - f) 12.0 ... 40.0V (incremento 0.1 V) per PRO-500-400V
 - g) 12.0 ... 44.0V (incremento 0.1 V) per PRO-630-400V
- 1) [t.up] Tempo di salita della tensione = 0.1 sec (predefinito)
 - a) 0.0 ... 5.0 sec (incremento 0.1 sec)
- 2) [t.dn] Tempo di discesa della tensione = 0.1 sec (predefinito)
 - a) 0.0 ... 5.0 sec (incremento 0.1 sec)
- 3) [Ind] Induttanza = "0" (predefinito)
 - a) -5... 0 ... +5 (incremento 1 stadio)
- 4) [Po.P] Modalità corrente pulsata = OFF (predefinito)
 - a) ON – attivato
 - b) OFF – disattivato
- 5) [t.iP] Durata impulso = 2.2 ms (predefinito)
 - a) 0.5 ... 5 ms (incremento 0.1 ms)
- 6) [I.PS] Corrente di impulso = 210A (predefinito)
 - a) 140 ... 210A (incremento 10A) per PRO-160
 - b) 150 ... 260A (incremento 10A) per PRO-200
 - c) 160 ... 320A (incremento 10A) per PRO -250
 - d) 170 ... 360A (incremento 10A) per PRO -270-400V
 - e) 190 ... 450A (incremento 10A) per PRO -350-400V
 - f) 220 ... 650A (incremento 10A) per PRO -500-400V
 - g) 260 ... 820A (incremento 10A) per PRO -630-400V
- 7) [I.PS] Corrente di base = 50A (predefinito)
 - a) 30 ... 80A (incremento 5A)
- 8) [Fr.P] Frequenza di pulsazione = 100 Hz (predefinito)
 - a) 30 ... 300 Hz (incremento 1 Hz)

GARANZIA

Gentile cliente!

PATON INTERNATIONAL La ringrazia per aver scelto i prodotti PATON™ e garantisce l'alta qualità e il funzionamento impeccabile di questo prodotto, a condizione che vengano rispettate le regole di utilizzo.



ATTENZIONE!!! Prima di utilizzare l'attrezzatura, si consiglia di leggere attentamente il manuale d'uso e di verificare la correttezza della compilazione della scheda di garanzia: il nome del modello del prodotto acquistato e il numero di serie devono coincidere con quanto riportato sulla scheda di garanzia. Non è consentito apportare modifiche o correzioni al coupon.

POLITICA DI GARANZIA

PATON INTERNATIONAL garantisce il corretto funzionamento della sorgente di alimentazione a condizione che il consumatore osservi le condizioni di utilizzo, stoccaggio e trasporto.

ATTENZIONE! Non è previsto il servizio di garanzia gratuito in caso di danni meccanici alla saldatrice!

Il periodo principale di garanzia per l'attrezzatura di saldatura è:

Modello dell'unità	Periodo di garanzia
PRO-160	5 anni
PRO-200	
PRO-250	
PRO-270-400V	3 anni
PRO-350-400V	
PRO-500-400V	2 anni
PRO-630-400V	

Il periodo principale di garanzia decorre dalla data di vendita dell'apparecchiatura inverter al cliente finale.

Durante il periodo principale di garanzia, il venditore si impegna, senza alcun costo per il proprietario dell'attrezzatura inverter PATON™:

- a effettuare la diagnostica e identificare la causa del guasto;
- a fornire le unità e gli elementi necessari per la riparazione;
- a effettuare la sostituzione degli elementi e degli assiemi difettosi;
- a testare l'attrezzatura riparata.

Le principali obbligazioni di garanzia non si applicano all'attrezzatura:

- con danni meccanici che hanno compromesso il funzionamento del dispositivo (deformazione della carcassa e dei componenti a seguito di caduta da un'altezza o caduta di oggetti pesanti sull'attrezzatura, fuoriuscita di pulsanti e connettori);
- con tracce di corrosione che hanno causato un malfunzionamento;
- guasta a causa dell'esposizione di umidità abbondante agli elementi di potenza ed elettronici;
- guasta a causa dell'accumulo interno di polveri conduttive (polveri di carbone, trucioli metallici, ecc.);
- nel caso di tentativi di riparazione autonoma dei componenti e/o sostituzione degli elementi elettronici;
- l'attrezzatura, a seconda delle condizioni operative, dovrebbe essere pulita internamente ogni sei mesi con aria compressa, rimuovendo il coperchio protettivo. La pulizia deve essere eseguita con attenzione, mantenendo il tubo del compressore a una distanza sufficiente per evitare danni alle saldature dei componenti elettronici e alle parti meccaniche.

Inoltre, le principali obbligazioni di garanzia non si applicano agli elementi esterni soggetti a contatto fisico e ai materiali di consumo, per i quali i reclami devono essere presentati entro due settimane dalla data di vendita:

- pulsante di accensione e spegnimento;
- manopole per la regolazione dei parametri di saldatura;
- connettori per il collegamento di cavi e guaine;
- connettori di controllo;
- cavo di alimentazione e spina di alimentazione;
- maniglia di trasporto, tracolla, valigetta, scatola;
- portaelettrodo, morsetto di massa, torcia, cavi e guaine di saldatura.

Il venditore si riserva il diritto di rifiutare la riparazione in garanzia o di fissare come data di inizio delle obbligazioni di garanzia il mese e l'anno di fabbricazione del dispositivo (determinato tramite il numero di serie):

- in caso di smarrimento della scheda di garanzia da parte del proprietario;
- in caso di mancanza o compilazione non corretta della scheda di garanzia da parte del venditore al momento della vendita del dispositivo.

Il periodo di garanzia viene esteso per il tempo necessario al servizio di garanzia presso il centro assistenza.

È possibile ottenere informazioni sul centro assistenza più vicino presso il punto vendita.

Data di ricezione per la riparazione _____ "____", 20____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ "____", 20____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ "____", 20____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ "____", 20____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ "____", 20____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ "____", 20____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====