

**StandardMIG-160 | StandardMIG-200**

S/N: P \_\_\_\_\_ S

S/N: P \_\_\_\_\_ S

**StandardMIG-250**

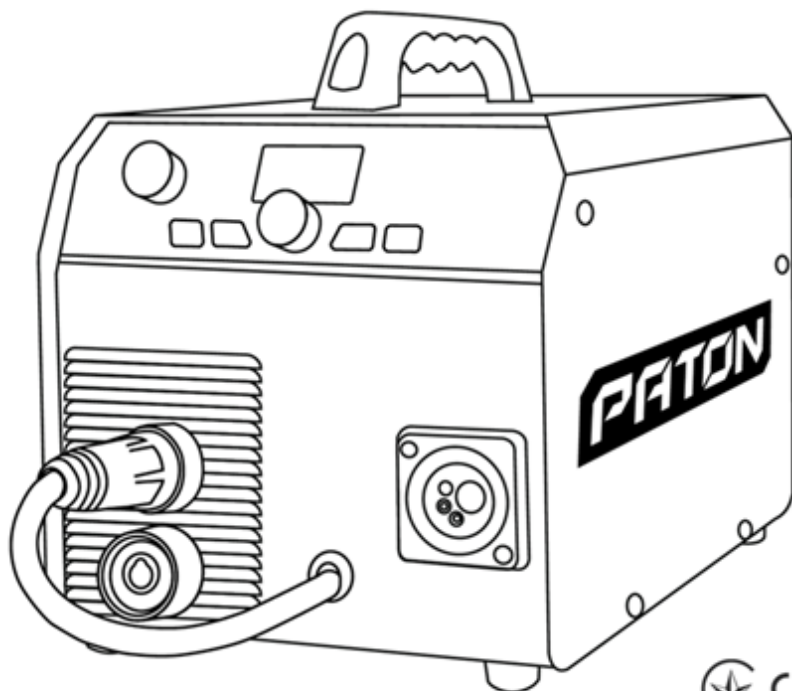
S/N: P \_\_\_\_\_ S

**StandardMIG-270-400V**

S/N: P \_\_\_\_\_ S

**StandardMIG-350-400V**

S/N: P \_\_\_\_\_ S



Inverter di saldatura semiautomatico  
PATON StandardMIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Gyári szám \_\_\_\_\_

Data di acquisto " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_

Timbro

\_\_\_\_\_  
(firma del venditore)

## DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

Produttore

### PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UCRAINA

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

#### Designazione del prodotto:

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

L'oggetto della dichiarazione è conforme 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](mailto:office@paton.ua)

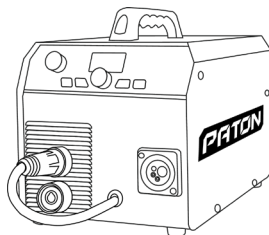
|   |  |
|---|--|
|    | <p>La saldatrice è fabbricata in conformità alle norme tecniche e alle regole di sicurezza stabilite. Tuttavia, un uso improprio comporta i seguenti pericoli:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– lesioni al personale addetto alla manutenzione o a terzi;</li> <li>– danni alla macchina o ai beni dell'azienda;</li> <li>– compromissione del regolare processo di lavoro.</li> </ul> <p>Tutte le persone coinvolte nella messa in servizio, nell'uso, nella supervisione e nella manutenzione della macchina devono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– sottoporsi a un'adeguata qualificazione;</li> <li>– avere conoscenze in materia di saldatura;</li> <li>– seguire attentamente queste istruzioni.</li> </ul> <p>I malfunzionamenti che possono ridurre la sicurezza devono essere eliminati immediatamente.</p>               |
| <b>REGOLE DI SICUREZZA</b>  |  |
|    | <p><b>PERICOLO DI CORRENTE DI RETE E DELL'ARCO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– la scossa elettrica può causare la morte;</li> <li>– i campi magnetici generati da questa macchina possono influire negativamente sul funzionamento di apparecchi elettrici (come i pacemaker cardiaci). Le persone che utilizzano tali dispositivi devono consultare un medico prima di avvicinarsi all'area di saldatura operativa;</li> <li>– i cavi di saldatura devono essere robusti, integri e isolati. I collegamenti allentati e i cavi danneggiati devono essere sostituiti immediatamente. I cavi di alimentazione e i cavi della saldatrice devono essere controllati regolarmente da un elettricista per verificarne l'integrità dell'isolamento;</li> <li>– durante l'uso della macchina non rimuovere mai il rivestimento esterno.</li> </ul> |
|    | <p><b>PERICOLO DI RADIAZIONE DELL'ARCO DI SALDATURA</b></p> <p>È vietato osservare l'arco di saldatura a occhio nudo. L'arco e gli spruzzi generati durante il funzionamento possono provocare ustioni alla pelle o incendi; pertanto deve essere sempre indossata una maschera protettiva con filtro oscurato (gli occhiali devono essere dotati di filtro DIN 9–10). Le persone non autorizzate presenti nell'area di lavoro devono proteggere gli occhi con occhiali di sicurezza o utilizzare schermi non infiammabili che assorbono le radiazioni.</p>  |
|    | <p><b>PERICOLO DI GAS E VAPORI PERICOLOSI</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– in presenza di fumo e gas pericolosi nell'area di lavoro, rimuoverli mediante dispositivi adeguati;</li> <li>– garantire un sufficiente afflusso di aria fresca;</li> <li>– l'area di irradiazione dell'arco deve essere priva di vapori di solventi.</li> </ul>  |
|   | <p><b>PERICOLO DI CAMPO MAGNETICO</b></p> <p>I campi magnetici generati da questa macchina possono influire negativamente sul funzionamento di apparecchi elettrici (come i pacemaker cardiaci). Le persone che utilizzano tali dispositivi devono consultare un medico prima di avvicinarsi all'area di saldatura operativa.</p>  |
|  | <p><b>PERICOLO DI SCINTILLE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– rimuovere gli oggetti infiammabili dall'area di lavoro;</li> <li>– è vietato saldare recipienti nei quali siano contenuti o siano stati contenuti gas, carburanti o prodotti petroliferi. I residui di tali prodotti possono esplodere;</li> <li>– quando si lavora in ambienti a rischio di incendio o di esplosione, attenersi a regole speciali in conformità alle normative nazionali e internazionali.</li> </ul>  |
|  | <p><b>DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE</b></p> <p>Per garantire la protezione individuale attenersi alle seguenti regole:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– indossare calzature robuste che mantengano proprietà isolanti anche in ambienti umidi;</li> <li>– proteggere le mani con guanti isolanti;</li> <li>– proteggere gli occhi con una maschera dotata di filtro contro la luce dell'arco conforme alle norme di sicurezza;</li> <li>– indossare esclusivamente indumenti idonei a bassa infiammabilità.</li> </ul>   |
|  | <p><b>PERICOLO DI RUMORE INTENSO</b></p> <p>L'arco generato durante la saldatura può produrre livelli sonori superiori a 85 dB durante 8 ore di lavoro. I saldatori che utilizzano l'apparecchiatura devono indossare protezioni acustiche durante il lavoro.</p>  |

## DISIMBALLAGGIO

La dotazione di fornitura dell'apparecchio comprende:



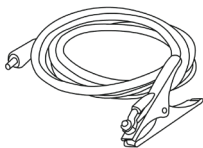
Cavo di saldatura con portaelettrodo  
ABICOR BINZEL\*



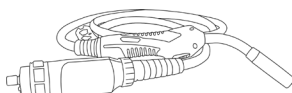
Saldatrice PATON  
StandardMIG



Manuale  
operativo breve



Cavo di saldatura con morsetto di  
massa ABICOR BINZEL\*



Torcia MIG/MAG ABICOR BINZEL\*



Rulli per filo di saldatura pieno e  
filo di alluminio\*\*



Kit carrello\*\*\*



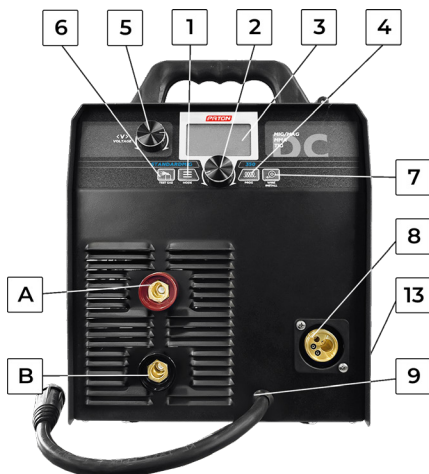
Connettore  
pneumatico a  
sgancio rapido

\* - Ad eccezione dei modelli con indice "WA"

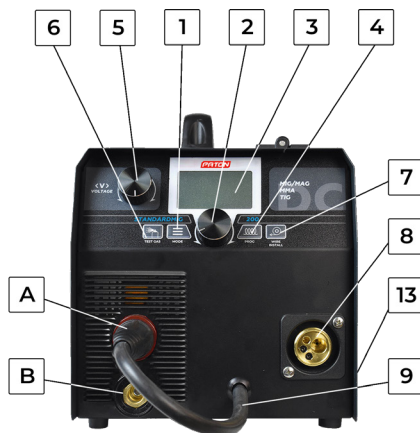
\*\* - Per StandardMIG-350-400V

\*\*\* - Per StandardMIG-270/350-400V, ad  
eccezione dei modelli con indice "WA"

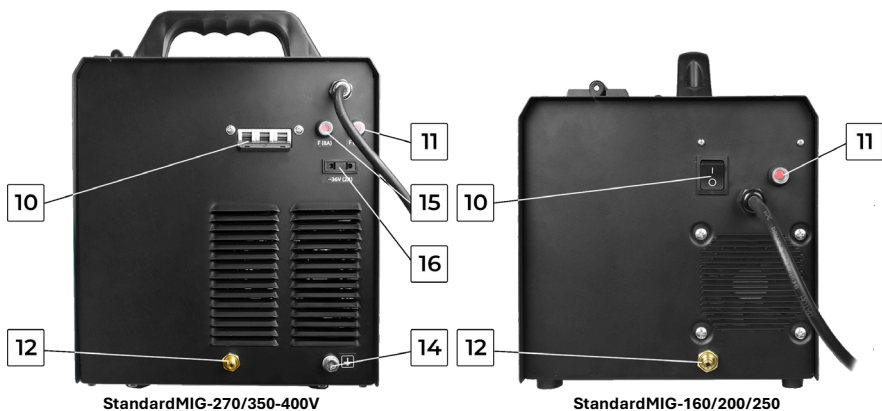
## COMANDI E INDICAZIONI



StandardMIG-270/350-400V



StandardMIG-160/200/250



StandardMIG-270/350-400V

StandardMIG-160/200/250

- 1- **MODE** - pulsante di selezione del metodo di saldatura:
    - a) saldatura manuale ad arco con elettrodo rivestito (**MMA**);
    - b) saldatura ad arco con elettrodo di tungsteno in gas inerte (**TIG**);
    - c) saldatura ad arco in gas inerte / saldatura ad arco in gas attivo (**MIG/MAG**);
  - 2- Manopola di regolazione per la selezione delle funzioni (parametri) della modalità corrente e la regolazione dei relativi valori / impostazione del parametro di velocità di avanzamento del filo in modalità **MIG/MAG**. Ruotare la manopola per selezionare le funzioni/parametri e premere per impostare il valore della funzione/parametro selezionato. I valori vengono impostati ruotando la manopola. Premere nuovamente la manopola per tornare al menu di selezione delle funzioni/parametri;
  - 3- Display della saldatrice;
  - 4- Pulsante di selezione del programma di saldatura **PROG** (insieme di parametri utente precedentemente salvati). Funzione aggiuntiva in **modalità MIG/MAG**: tenere premuto per più di 1 secondo per impostare il livello di induttanza;
  - 5- **VOLTAGE (V)** – regolatore della tensione di saldatura in modalità **MIG/MAG**;
  - 6- **TEST GAS** – pulsante di controllo del gas di protezione (senza avanzamento del filo);
  - 7- **WIRE INSTALL** – pulsante di avanzamento del filo (senza alimentazione del gas);
  - 8- Connettore tipo EURO KZ-2 per torcia **MIG/MAG**;
  - 9- Connettore di alimentazione della corrente di saldatura verso l'unità di avanzamento del filo;
  - 10- Interruttore di alimentazione;
  - 11- Fusibile dell'unità di avanzamento del filo (3 A);
  - 12- Connettore di ingresso del gas di protezione;
  - 13- Sportello di accesso;
  - 14- Punto di collegamento del cavo di massa;
  - 15- Fusibile del riscaldatore del gas (8 A);
  - 16- Presa del riscaldatore del gas 36 V;
- A** – Presa di potenza '+':
- a) Saldatura **MMA** – è collegato il cavo del portaelettrodo (in caso di utilizzo di elettrodi speciali è collegato il cavo di **massa**);
  - b) Saldatura **TIG** – è collegato **solo il cavo di massa**;
  - c) Saldatura **MIG/MAG** con **filo pieno** – è collegato il cavo di alimentazione della corrente di saldatura all'unità di avanzamento;
  - d) Saldatura **MIG/MAG** con **filo animato (flussato)** – è collegato il cavo di **massa**;
- B** – Presa di potenza '-':
- a) Saldatura **MMA** – è collegato il cavo di massa (in caso di utilizzo di elettrodi speciali è collegato il cavo del portaelettrodo);
  - b) Saldatura **TIG** – è collegato solo il cavo della torcia TIG;
  - c) Saldatura **MIG/MAG** con **filo pieno** – è collegato il cavo di **massa**;
  - d) Saldatura **MIG/MAG** con **filo animato (flussato)** – è collegato il cavo di alimentazione della corrente di saldatura all'unità di avanzamento.

## INDICAZIONI DELLA MACCHINA

| MIG/MAG |                              |   |
|---------|------------------------------|---|
| 1       | MIG/MAG-2T Prog.N:1          | 2 |
| 3       | voltage: 19,0V               | 4 |
|         | wire feed speed: 4,5 m/min   |   |
| MMA     |                              |   |
| 1       | MMA Prog.N:1                 | 2 |
| 3       | voltage reduction device: ON | 4 |
|         | Parameters:                  | 5 |
|         | pulse mode: OFF              |   |
|         | welding amperage: 10A        |   |
| TIG     |                              |   |
| 1       | TIG-LIFT Prog.N:1            | 2 |
| 3       | amperage: 100A               | 4 |
|         | Parameters:                  | 5 |
|         | SPOT mode: OFF               |   |
|         | torch button: LIFT           |   |

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

## MESSA IN SERVIZIO

L'unità di saldatura è progettata esclusivamente per la saldatura manuale ad arco con elettrodo rivestito (**MMA**), la saldatura ad arco con elettrodo di tungsteno in gas inerte (**TIG**), nonché la saldatura ad arco in gas inerte / in gas attivo (**MIG/MAG**). Qualsiasi altro utilizzo della macchina è considerato improprio. Il produttore non è responsabile per i danni causati da un uso improprio della macchina. L'uso conforme della macchina presuppone il rispetto delle presenti istruzioni.

## REQUISITI DI INSTALLAZIONE

La macchina deve essere installata in modo da garantire un libero afflusso e deflusso dell'aria di raffreddamento attraverso le aperture di ventilazione sui pannelli anteriore e posteriore. Fare attenzione affinché la polvere metallica (ad esempio durante la smerigliatura) non venga aspirata direttamente nella macchina dalla ventola di raffreddamento.

## COLLEGAMENTO ALLA RETE

L'unità di saldatura **PATON StandardMIG** è progettata per:

- Tensione di rete 220 V (-27 % / +18 %) - per **StandardMIG-160/200/250**;
- Tensione di rete trifase 3×380 V o 3×400 V - per **StandardMIG-270-400V/350-400V**.

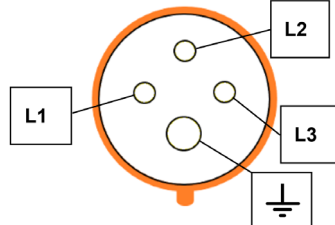
Le norme di sicurezza per il lavoro con apparecchiature di saldatura richiedono la messa a terra del telaio dell'unità. Ciò può essere effettuato in due modi: 1) utilizzando il quarto conduttore del cavo di alimentazione di colore giallo-verde (standard internazionale di marcatura); 2) utilizzando un terminale di messa a terra bullonato sulla parete posteriore dell'unità (standard di messa a terra più rigoroso, utilizzato nei paesi della CSI).

Per collegare le saldatrici PATON a un'alimentazione trifase, utilizzare un cavo a quattro conduttori conforme alla norma IEC 60445:

- Conduttore marrone - fase L1;
- Conduttore nero - fase L2;
- Conduttore blu - fase L3;
- Conduttore giallo-verde - terra.

**ATTENZIONE!** Se l'unità viene collegata a una tensione di rete superiore a 270 V

(per StandardMIG-160/200/250) o a 450 V (per StandardMIG-270-400V/350-400V), tutti gli obblighi di garanzia del produttore



decadono! Gli obblighi di garanzia del produttore decadono inoltre in caso di collegamento errato della fase di rete alla messa a terra della sorgente.

La spina di alimentazione, le sezioni dei cavi di rete e i fusibili di rete devono essere scelti in base alle specifiche tecniche dell'unità.

## SELEZIONE DELLA LINGUA DEL MENU DEL DISPOSITIVO

Tenere premuto il pulsante **MODE** e accendere il dispositivo per selezionare/modificare la lingua del menu del dispositivo. Selezionare la lingua desiderata tramite la manopola di regolazione e premere la manopola per confermare la selezione. La lingua dell'interfaccia della macchina verrà modificata.

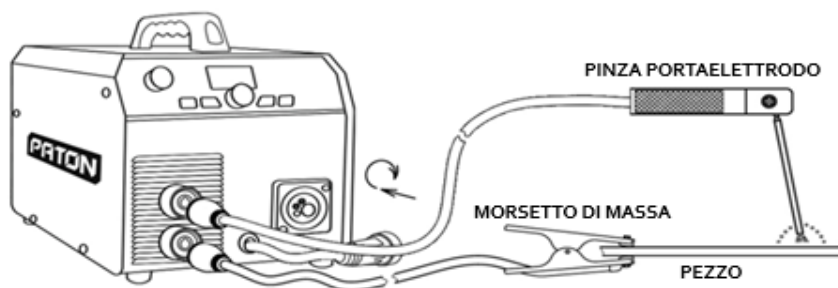
## Parametri delle modalità di saldatura

| Diametro dell'elettrodo MMA, mm  | Corrente impostata per MMA e TIG, A | Diametro del filo MIG/MAG, mm | Sezione del cavo di alimentazione, mm <sup>2</sup> | Lunghezza massima del cavo di alimentazione, m |
|--|-------------------------------------|-------------------------------|--|--|
| <b>1 x 220 V/230 V – StandardMIG-160, StandardMIG-200, StandardMIG-250</b> |                                     |                               |  |  |
| Ø2   | fino a 80                           | fino a Ø0.6                   | 1.0  | 75   |
|  |                                     |                               | 1.5  | 115  |
|  |                                     |                               | 2.0  | 155  |
|  |                                     |                               | 2.5  | 195  |
| Ø3   | fino a 120                          | fino a Ø0.8                   | 4.0  | 310  |
|  |                                     |                               | 1.5  | 75   |
|  |                                     |                               | 2.0  | 105  |
|  |                                     |                               | 2.5  | 130  |
| Ø4   | fino a 160                          | fino a Ø1.0                   | 4.0  | 205  |
|  |                                     |                               | 6.0  | 310  |
|  |                                     |                               | 2.0  | 75   |
| Ø5   | fino a 200                          | fino a Ø1.0                   | 2.5  | 95   |
|  |                                     |                               | 4.0  | 155  |
|  |                                     |                               | 6.0  | 230  |
| Ø5<br>Ø6 (fusibile)  | fino a 250                          | fino a Ø1.2 <sup>1</sup>      | 2.5  | 75   |
|  |                                     |                               | 4.0  | 125  |
|  |                                     |                               | 6.0  | 185  |
| <b>3 x 380 V/400 V – StandardMIG-270, StandardMIG-350</b>                  |                                     |                               |  |  |
| Ø3   | fino a 120                          | fino a Ø0.8                   | 2.5  | 60   |
|  |                                     |                               | 4  | 100  |
|  |                                     |                               | 6  | 150  |
|  |                                     |                               | 1.5  | 135  |
|  |                                     |                               | 2  | 175  |
| Ø4   | fino a 160                          | fino a Ø1.0                   | 2.5  | 220  |
|  |                                     |                               | 4  | 350  |
|  |                                     |                               | 6  | 525  |
|  |                                     |                               | 2  | 130  |
|  |                                     |                               | 2.5  | 160  |
| Ø5   | fino a 220                          | fino a Ø1.0                   | 4  | 260  |
|  |                                     |                               | 6  | 385  |
|  |                                     |                               | 2.5  | 115  |
| Ø6<br>(fusibile)   | fino a 270                          | fino a Ø1.2                   | 4  | 180  |
|  |                                     |                               | 6  | 270  |
|  |                                     |                               | 2.5  | 85   |
| Ø6   | fino a 350                          | fino a Ø1.4                   | 4  | 135  |
|  |                                     |                               | 6  | 205  |
|  |                                     |                               | 2.5  | 65   |
| Ø6   | fino a 350                          | fino a Ø1.4                   | 4  | 100  |
|  |                                     |                               | 6  | 150  |

**ATTENZIONE!** L'interruttore di alimentazione sul pannello posteriore dei modelli StandardMIG-160/200/250 non disalimenta completamente l'elettronica interna quando la macchina è spenta. Al termine del lavoro, scollegare sempre la spina dalla rete elettrica in conformità alle norme di sicurezza.

<sup>1</sup> Fino a Ø1,0 mm per la saldatura a corrente pulsata con filo di acciaio e acciaio inox

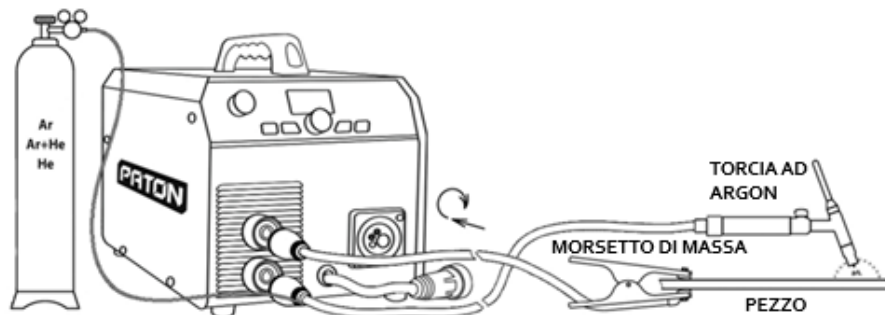
## SCHEMA DI COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA PER LA SALDATURA MANUALE AD ARCO CON ELETTRODO RIVESTITO (MMA)



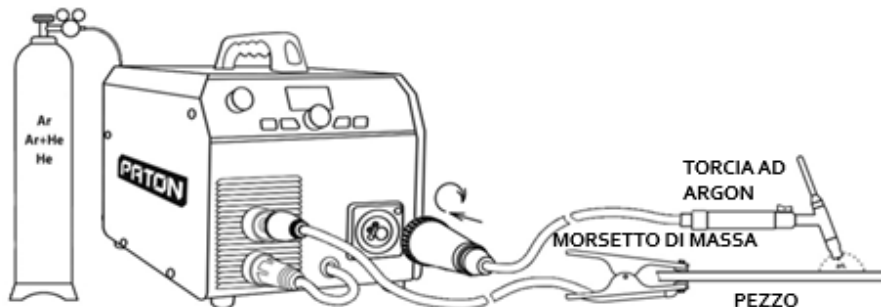
**Lunghezza consigliata dei cavi di alimentazione per la saldatura MMA:**

| Corrente massima, A | Lunghezza del cavo (in una direzione), m | Sezione del conduttore, mm <sup>2</sup> | Tipo di cavo |
|---------------------|--|---|--------------|
| 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      |

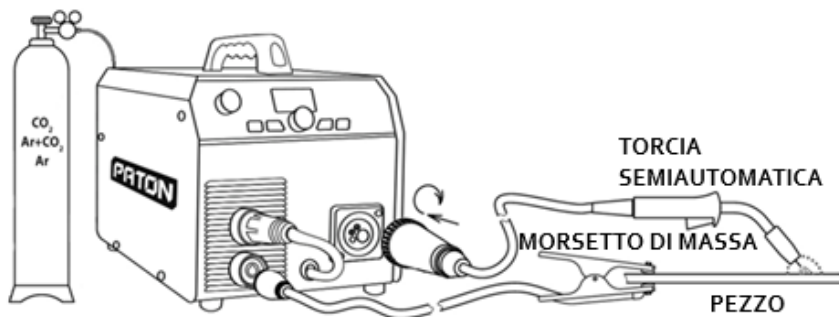
## SCHEMA DI COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA PER LA SALDATURA AD ARCO CON ELETTRODO DI TUNGSTENO IN GAS INERTE (TIG) CON TORCIA TIG 35-50



## SCHEMA DI COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA PER LA SALDATURA AD ARCO CON ELETTRODO DI TUNGSTENO IN GAS INERTE (TIG) CON TORCIA TIG GZ-2



## SCHEMA DI COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA PER LA SALDATURA IN GAS INERTE / SALDATURA IN GAS ATTIVO (MIG/MAG)



### SPECIFICHE TECNICHE

| PARAMETRI   | StandardMIG<br>-160   | StandardMIG<br>-200         | StandardMIG<br>-250         | StandardMIG<br>-270-400V    | StandardMIG<br>-350-400V    |
|---|---|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| Tensione nominale di alimentazione di rete 50 Hz, V | 220/230   |                             |                             | 3x380/3x400                 |                             |
| Corrente nominale di ingresso dalla rete, A         | 18...21   | 23...27                     | 29.5...35                   | 12...14                     | 16...18.5                   |
| Corrente di saldatura nominale, A                   | 160   | 200                         | 250                         | 270                         | 350                         |
| Corrente di esercizio massima, A                    | 215   | 270                         | 335                         | 350                         | 450                         |
| Fattore di servizio (DC)                            | 45%/a 160 A<br>100%/a 107 A   | 45%/a 200 A<br>100%/a 134 A | 45%/a 250 A<br>100%/a 167 A | 55%/a 270 A<br>100%/a 200 A | 55%/a 350 A<br>100%/a 260 A |
| Campo di tensione di rete, V                        | 160...260   |                             |                             | ±15%                        |                             |
| Campo della corrente di saldatura, A                | 8...160   | 10...200                    | 12...250                    | 12...270                    | 14...350                    |
| Campo della tensione di saldatura, V                | 12...24   | 12...26                     | 12...28                     | 12...29                     | 12...30                     |
| Campo di velocità di avanzamento del filo, m/min    | 1.0...16  |                             |                             |                             |                             |
| Campo del diametro dell'elettrodo rivestito, mm     | 1.6...4.0   | 1.6...5.0                   | 1.6...6.0                   | 1.6...6.0                   | 1.6...6.0                   |
| Campo del diametro del filo di saldatura pieno, mm  | 0.6...1.0   |                             | 0.6...1.2 <sup>2</sup>      | 0.6...1.2                   | 0.6...1.4                   |
| Tipo di avanzamento meccanismo del filo             | 2 rulli   |                             |                             | 4 rulli                     |                             |
| Peso massimo della bobina di filo, kg               | 5   |                             |                             | 15                          |                             |
| Modalità di saldatura pulsata, Hz                   | MMA: 0,2...500 – regolabile; TIG: 0,2...500 – regolabile; MIG/MAG: sinergica <sup>3</sup> |                             |                             |                             |                             |
| 'Hot-Start' in MMA                                  | Regolabile  |                             |                             |                             |                             |
| 'Arc-Force' in MMA                                  | Regolabile  |                             |                             |                             |                             |
| 'Anti-Stick' in MMA                                 | Automatico  |                             |                             |                             |                             |
| Unità di riduzione della tensione a vuoto in MMA    | On/Off  |                             |                             |                             |                             |
| Tensione a vuoto in MMA, V                          | 12 / 75   |                             |                             |                             |                             |
| Tensione di innesco dell'arco, V                    | 110   |                             |                             |                             |                             |
| Consumo nominale, kVA                               | 4.1...4.7   | 5.1...6.1                   | 6.6...7.8                   | 8.0...9.4                   | 10.7...12.3                 |
| Consumo massimo, kVA                                | 5.9   | 7.5                         | 9.5                         | 11.4                        | 15.3                        |
| Rendimento, %                                       | 90  |                             |                             |                             |                             |
| Raffreddamento                                      | Ad aria, adattivo   |                             |                             |                             |                             |
| Campo di temperatura di esercizio, °C               | -25...+45   |                             |                             |                             |                             |
| Dimensioni dell'involucro, mm                       | 435 x 250 x 298   |                             |                             | 600 x 315 x 402             |                             |
| Peso senza bobina di filo e senza accessori, kg     | 11,1  | 11,3                        | 11,5                        | 26,5                        | 26,6                        |
| Grado di protezione                                 | IP33  |                             |                             |                             |                             |

<sup>2</sup> 0,6...1,0 mm per la saldatura a corrente pulsata con filo in acciaio e acciaio inox

<sup>3</sup> Per la saldatura MIG/MAG pulsata, i parametri vengono regolati automaticamente in funzione del tipo di filo, del diametro e della velocità di avanzamento del filo

## SELEZIONE E REGOLAZIONE DELLE FUNZIONI DELLA MACCHINA

Quando i pulsanti sul pannello frontale non vengono azionati, l'unità visualizza sempre sul display LCD il valore del parametro principale del metodo di saldatura utilizzato:

- 1- nel metodo **MMA** – la corrente di saldatura;
- 2- nel metodo **TIG** – la corrente di saldatura;
- 3- nel metodo **MIG/MAG** – la tensione di saldatura e la velocità di avanzamento del filo.

Durante la saldatura MIG/MAG, sul display viene visualizzato il valore effettivo della corrente di saldatura. Dopo il completamento della saldatura, il valore effettivo della corrente di saldatura rimane visualizzato sul display per 8 secondi, consentendo al saldatore di visualizzarlo.

Il regolatore **2** sul pannello frontale è multifunzionale ed è utilizzato per:

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

Premere il pulsante **MODE** per cambiare la modalità di funzionamento della macchina (commutazione ciclica).

### BLOCCO / SBLOCCO DEL MENU DELLA MACCHINA

Quando il menu della macchina è bloccato, il regolatore di comando **2** modifica solo il valore del parametro principale della modalità di funzionamento corrente. Per sbloccare il menu, premere e tenere premuto il regolatore di comando **2** per più di 6 secondi. Durante lo sblocco viene visualizzata un'animazione del lucchetto in apertura. Dopo lo sblocco riuscito, le funzioni aggiuntive della modalità di funzionamento e i relativi valori diventano disponibili per la modifica.

Per bloccare il menu, premere e tenere premuto il regolatore di comando **2** per più di 6 secondi. Durante il blocco viene visualizzata un'animazione del lucchetto in chiusura e il menu passa allo stato bloccato.

### PASSAGGIO AL METODO DI SALDATURA DESIDERATO

Premere il pulsante **MODE** per passare al metodo di saldatura successivo in modo ciclico.

### RIPRISTINO DI TUTTE LE FUNZIONI DEL METODO DI SALDATURA CORRENTE

Premere e tenere premuto il regolatore **2** per più di 12 secondi (ignorare l'animazione del simbolo del lucchetto) per ripristinare le impostazioni di fabbrica. Avrà inizio il conto alla rovescia "333...222...111...", e al raggiungimento di "000" tutte le impostazioni del programma selezionato del metodo di saldatura corrente verranno ripristinate ai valori di fabbrica. Il ripristino dei parametri viene eseguito separatamente per ogni programma di ciascun metodo di saldatura, al fine di escludere ripristini indesiderati in altri programmi e metodi di saldatura.

### MODIFICA DEL NUMERO DI PROGRAMMA NEL METODO DI SALDATURA CORRENTE

In ciascuno dei metodi di saldatura MMA, TIG e MIG/MAG, la macchina può memorizzare fino a 16 impostazioni diverse. Il numero dell'impostazione (programma) corrente è visualizzato nell'angolo superiore destro del display. Alla prima accensione della macchina, per ogni metodo di saldatura viene visualizzato il programma numero 1. Tutte le modifiche alle impostazioni della macchina in questo metodo di saldatura vengono salvate con il numero di programma corrente.

Premere il pulsante **PROG** – verrà visualizzato il numero di programma corrente. Utilizzare il regolatore di comando 2 per selezionare un altro programma e regolarne i parametri.

## ELENCO DELLE FUNZIONI DELLA MACCHINA

### Metodo di saldatura MMA

- 0) [-1] Parametro principale visualizzato CURRENT (valore predefinito = 80 A);
  - a) 8...160 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-160;
  - b) 10...200 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-200;
  - c) 12...250 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-250;
  - d) 12...270 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-270-400V;
  - e) 14...350 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-350-400V;
- 1) [H.St] Potenza Hot Start (valore predefinito = 50%);
  - a) 0[OFF]...100% (passo di regolazione 5%);
- 2) [t.HS] Tempo Hot Start (valore predefinito = 0.3 s);
  - a) 0.1...1.0 s (passo di regolazione 0.1 s);
- 3) [Ar.F] Potenza Arc Force (valore predefinito = 50%);
  - a) 0[OFF]...100% (passo di regolazione 5%);
- 4) [u.AF] Livello di attivazione Arc Force (valore predefinito = 12 V);
  - a) 9...18 V (passo di regolazione 1 V);
- 5) [BAH] Pendenza della risposta di tensione (valore predefinito = 1.4 V/A);
  - a) 0.2...1.8 V/A (passo di regolazione 0.4 V/A);
- 6) [Sh.A] Saldatura ad arco corto (valore predefinito = OFF);
  - a) 0[OFF]...3 (passo di regolazione 1 livello);

- 7) [BSn] Unità di riduzione della tensione (valore predefinito = OFF);
  - a) ON – abilitata;
  - b) OFF – disabilitata;
- 8) [Po.P] Modalità di pulsazione della corrente (valore predefinito = OFF);
  - a) ON – abilitata;
  - b) OFF – disabilitata;

---

**Parametri della modalità MMA pulsata:**

- 9) [I.PS] Corrente di pausa (valore predefinito = 25 A);
  - a) 8...160 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-160;
  - b) 10...200 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-200;
  - c) 12...250 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-250;
  - d) 12...270 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-270-400V;
  - e) 14...350 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-350-400V;
- 10) [Fr.P] Frequenza di pulsazione della corrente (valore predefinito = 5.0 Hz);
  - a) 0.2...500 Hz (passo di variazione dinamico 0.1 Hz...1 Hz);
- 11) [dut] Rapporto impulso/pausa (bilanciamento) – percentuale dell'impulso di corrente rispetto al periodo di ripetizione di tali impulsi (valore predefinito = 50%);
  - a) 20...80% (passo di variazione 2%).

**Metodo di saldatura TIG**

- 0) [-2-] Parametro principale visualizzato **CURRENT** (valore predefinito = 100 A);
  - a) 8...160 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-160;
  - b) 10...200 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-200;
  - c) 12...250 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-250;
  - d) 12...270 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-270-400V;
  - e) 14...350 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-350-400V;
- 1) [But] Modalità del pulsante della torcia (valore predefinito = [LIFT]);
  - a) [LIFT] – Modalità TIG-LIFT senza pulsante (torcia con valvola);
  - b) [LIFT2T] – Modalità TIG-LIFT2T con pulsante (la corrente di saldatura si arresta al rilascio del pulsante della torcia);
  - c) [LIFT4T] – Modalità TIG-LIFT4T con pulsante (una nuova pressione del pulsante riduce la corrente al valore “Final current”, quindi la corrente di saldatura viene disattivata al rilascio del pulsante);
- 2) [t.uP] Tempo di salita della corrente (valore predefinito = 0.2 s);
  - a) 0...15.0 s (passo di regolazione 0.1 s);
- 3) [t.dn] Tempo di discesa della corrente (valore predefinito = 0.2 s);
  - a) 0...15.0 s (passo di regolazione 0.1 s);
- 4) [Po.A] Corrente finale (valore predefinito = 20 A);
  - a) 8...50 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-160;
  - b) 10...50 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-200;
  - c) 12...50 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-250;
  - d) 12...50 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-270-400V;
  - e) 14...50 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-350-400V;
- 5) [t.P0] Tempo di post-gas (valore predefinito = 4.0 s);
  - a) 1.0...25.0 s (passo di regolazione 0.1 s);
- 6) [Po.P] Modalità di pulsazione della corrente (valore predefinito = OFF);
  - a) ON – abilitata;
  - b) OFF – disabilitata;

---

**Parametri della modalità TIG pulsata:**

- 7) [I.PS] Corrente di pausa (valore predefinito = 25 A);
  - a) 8...160 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-160;
  - b) 10...200 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-200;
  - c) 12...250 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-250;
  - d) 12...270 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-270-400V;
  - e) 14...350 A (passo di regolazione 1 A) per StandardMIG-350-400V;
- 8) [Fr.P] Frequenza di pulsazione della corrente (valore predefinito = 10.0 Hz);
  - a) 0.2...500 Hz (passo di variazione dinamico 0.1 Hz...1 Hz);
- 9) [dut] Rapporto impulso/pausa (bilanciamento) – percentuale dell'impulso di corrente rispetto al periodo di ripetizione di tali impulsi (valore predefinito = 50%);
  - a) 4...80% (passo di variazione 2%).

**Metodo di saldatura MIG/MAG**

- 0) Parametro principale visualizzato **WELDING VOLTAGE** (valore predefinito = 19.0 V);
  - a) 12.0...24.0 V (passo di regolazione 0,1 V) per StandardMIG-160;
  - b) 12.0...26,0 V (passo di regolazione 0,1 V) per StandardMIG-200;
  - c) 12.0...28,0 V (passo di regolazione 0,1 V) per StandardMIG-250;
  - d) 12.0...29,0 V (passo di regolazione 0,1 V) per StandardMIG-270-400V;
  - e) 12.0...32,0 V (passo di regolazione 0,1 V) per StandardMIG-350-400V;

- 1) [SPD] Secondo parametro principale WIRE FEED SPEED (valore predefinito = 4.5 m/min);
  - a) 1.0...16.0 m/min (passo di regolazione 0.1 m/min);
- 2) [t.Pr] Tempo di pre-gas (valore predefinito = 0.1 s);
  - a) 0.1...25.0 s (passo di regolazione 0.1 s);
- 3) [t.PO] Tempo di post-gas (valore predefinito = 1.5 s);
  - a) 0.5...25.0 s (passo di regolazione 0.1 s);
- 4) [t.uP] Tempo di salita della tensione (valore predefinito = 0.1 s);
  - a) 0...5.0 s (passo di regolazione 0.1 s);
- 5) [t.dn] Tempo di discesa della tensione (valore predefinito = 0.1 s);
  - a) 0...5.0 s (passo di regolazione 0.1 s);
- 6) [But] Modalità del pulsante della torcia (valore predefinito = [2T]);
  - a) [2T] – Modalità pulsante torcia 2T;
  - b) [4T] – Modalità pulsante torcia standard 4T;
- 7) [Ind] Induttanza (valore predefinito = 0);
  - a) 5...0...5 passi (passo di regolazione 1 passo);
- 8) [SfT] Avviamento morbido del filo (valore predefinito = OFF);
  - a) ON – abilitato;
  - b) OFF – disabilitato;
- 9) [Po.P] Modalità di corrente pulsata (valore predefinito = OFF);
  - a) ON – abilitata;
  - b) OFF – disabilitata;

**Parametri della modalità MIG/MAG pulsata (eseguire la saldatura pulsata solo CON GAS DI PROTEZIONE!!!):**

- 10) [Adu] Parametro principale in modalità pulsata – CORREZIONE DELLA TENSIONE (valore predefinito = 0.0 V);
  - a) -5.0...+5.0 V (passo di regolazione 0,1 V). La lunghezza dell'arco aumenta con l'aumentare del valore del parametro;
- 11) [rYP] Tipo di materiale del filo (valore predefinito = Fe);
  - a) Fe – filo d'acciaio ordinario di tipo ER70S-6 (utilizzare **solo** gas<sup>4</sup> di protezione 82 % Ar + 18 % CO<sub>2</sub>);
  - b) St.St – filo in acciaio inossidabile di tipo ER308L/ER316L (utilizzare **solo** gas<sup>4</sup> di protezione 98 % Ar + 2 % CO<sub>2</sub>);
  - c) Al.Si – filo alluminio-silicio di tipo ER4043 (utilizzare **solo** 100 % Ar come gas<sup>4</sup> di protezione);
  - d) Al.Mg – filo alluminio-magnesio di tipo ER5356 (utilizzare **solo** 100 % Ar come gas<sup>4</sup> di protezione);
- 12) [dia] Diametro del filo (valore predefinito = 0.8 mm);
  - a) 0,6...0,8 mm per StandardMIG-160 – filo in acciaio e inox;
  - b) 0,6...1,0 mm per StandardMIG-200 – filo in acciaio e inox;
  - c) 0,6...1,2 mm per StandardMIG-250/270/350-400V – filo in acciaio e inox;
  - d) 0,8...1,2 mm per filo in alluminio.

## GARANZIA

### Gentile cliente!

PATON INTERNATIONAL La ringrazia per aver scelto i prodotti PATON™ e garantisce l'elevata qualità e il funzionamento impeccabile di questo prodotto, nel rispetto delle regole di utilizzo.



**ATTENZIONE!!!** Verificare la correttezza della compilazione del certificato di garanzia: il nome del modello del prodotto acquistato, così come il numero di serie, devono corrispondere a quanto riportato sul certificato di garanzia. Non è consentito apportare modifiche o correzioni al coupon. Si raccomanda di leggere le istruzioni per l'uso prima di utilizzare l'apparecchiatura.

## POLITICA DI GARANZIA

PATON INTERNATIONAL garantisce il corretto funzionamento dell'apparecchiatura a condizione che il consumatore osservi le regole di utilizzo, conservazione e trasporto.

**ATTENZIONE!** In caso di danni meccanici all'apparecchiatura di saldatura non è previsto alcun servizio di garanzia gratuito! Il periodo di garanzia principale per le apparecchiature di saldatura è il seguente:

| Modello della macchina | Periodo di garanzia |
|------------------------|---------------------|
| StandardMIG-160        | 5 anni              |
| StandardMIG-200        |                     |
| StandardMIG-250        |                     |
| StandardMIG-270-400V   | 3 anni              |
| StandardMIG-350-400V   |                     |

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

<sup>4</sup> consumo di gas di protezione consigliato: 7 l/min o più per bassa corrente e da 14 l/min per correnti da 150-200 A

Si raccomanda di rimuovere il coperchio protettivo una volta ogni sei mesi, in base all'ambiente di utilizzo, per pulire gli elementi e i gruppi interni con aria compressa al fine di prevenire il malfunzionamento del dispositivo. La pulizia deve essere eseguita con attenzione, mantenendo il tubo del compressore a una distanza sufficiente per evitare danni alle parti meccaniche e alle saldature dei componenti elettronici.

Durante il periodo di garanzia principale, il venditore si impegna, a titolo gratuito per il proprietario dell'apparecchiatura inverter PATON™, a:

- effettuare la diagnosi e individuare la causa del guasto;
- fornire le unità e i componenti necessari alla riparazione;
- riparare l'apparecchiatura guasta;
- testare l'apparecchiatura riparata.

La garanzia principale **non si applica** alle apparecchiature:

- danneggiate meccanicamente in modo da compromettere le prestazioni del dispositivo (deformazione dell'involucro e delle parti a seguito di cadute o urti esterni), nonché pulsanti e connettori difettosi;
- con tracce di corrosione che hanno causato un malfunzionamento;
- guaste a causa dell'esposizione a un'eccessiva umidità degli elementi di alimentazione ed elettronici;
- guaste a causa dell'accumulo di polvere conduttiva all'interno (polvere di carbone, trucioli metallici, ecc.);
- con tracce di tentativi di riparazione non autorizzati e/o sostituzione di componenti.

La garanzia principale **non si applica** inoltre agli elementi esterni danneggiati dell'apparecchiatura soggetti a contatto fisico e ai materiali di accompagnamento/consumo:

- l'interruttore di alimentazione;
  - le manopole di regolazione;
  - i connettori dei cavi e delle guaine;
  - i connettori di controllo;
  - il cavo di alimentazione e la spina di rete;
  - la maniglia di trasporto, la tracolla, l'involucro, la scatola;
  - il portaelettrodo, il morsetto di massa, la torcia, i cavi e le guaine di saldatura.
- I reclami sono accettati entro e non oltre due settimane dalla data di vendita.

Il venditore può rifiutare l'esecuzione delle riparazioni in garanzia o stabilire la data di fabbricazione della macchina (determinata dal numero di serie) come data di inizio della garanzia quando:

- il proprietario perde il certificato di garanzia;
- il certificato di garanzia non è stato compilato dal venditore o è stato compilato in modo errato.

Il periodo di garanzia è prorogato per la durata del servizio di garanzia dell'apparecchiatura presso il centro di assistenza.

Per informazioni sulla posizione e sui recapiti del centro di assistenza più vicino, contattare il rivenditore o l'importatore.

## INFORMAZIONI SULLO SMALTIMENTO DELLE APPARECCHIATURE USATE

Il simbolo riportato sui prodotti indica che il dispositivo non deve essere smaltito come rifiuto domestico. Il dispositivo deve essere consegnato a un punto di raccolta per apparecchiature elettriche ed elettroniche per il riciclaggio, dove verrà accettato gratuitamente. Le informazioni sui punti di raccolta delle apparecchiature usate sono disponibili sui siti web. Un corretto smaltimento, in conformità alla Direttiva 2012/19/UE (RAEE) sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, contribuirà a preservare preziose risorse naturali e a prevenire l'inquinamento ambientale. Il mancato rispetto delle suddette raccomandazioni può comportare sanzioni in conformità alla normativa vigente.



**PER ULTERIORI INFORMAZIONI SUL RICICLAGGIO DEL DISPOSITIVO, CONTATTARE IL RIVENDITORE PIÙ VICINO O L'IMPORTATORE.**



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: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====