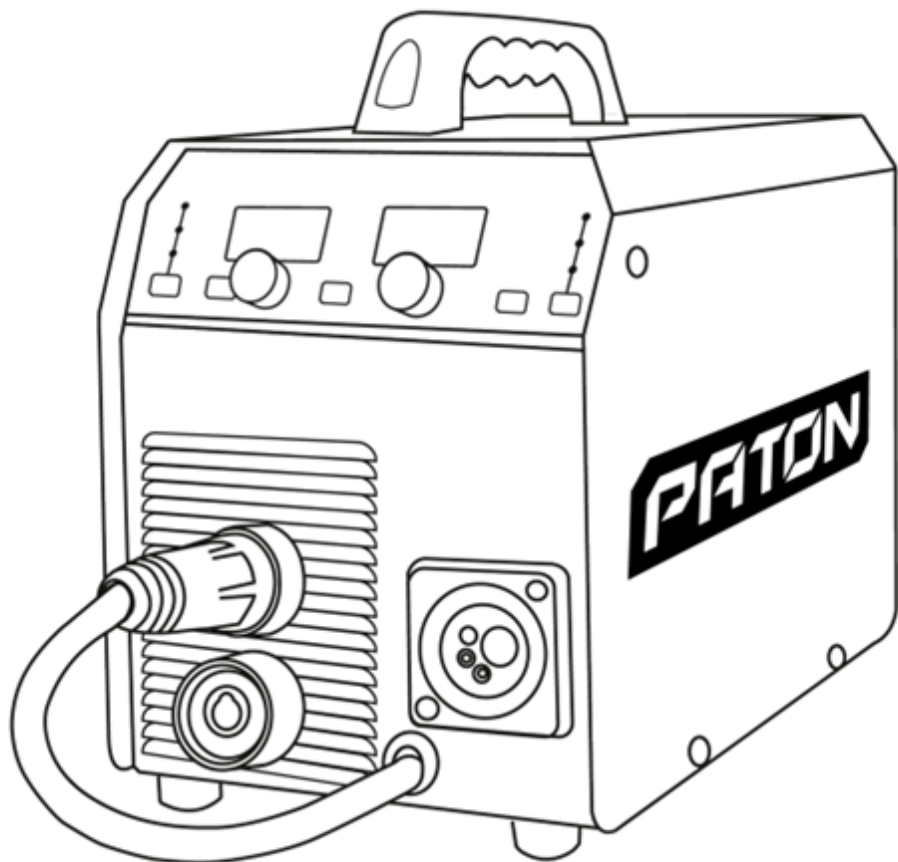


PATON

MANUEL D'UTILISATEUR

EuroMIG

S/N: _____ P



Poste à souder semi-automatique à onduleur
PATON EuroMIG

Date d'achat " _____ " _____ 20 _____ a.

Cachet

(Signature du vendeur)

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DE L'UE

Fabricant

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopryhivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINE

Nous déclarons par la présente que la DoC est émise sous notre entière responsabilité et appartient au produit suivant :

Désignation du produit : PATON™ EuroMIG

L'objet de la déclaration est conforme aux directives et normes pertinentes :

Directives :

Sécurité des machines – Équipement électrique des machines -

Équipements de soudage à l'arc – Partie 1 : Sources de courant de soudage

Équipements de soudage à l'arc – Partie 10 : Exigences relatives à la compatibilité électromagnétique (CEM)

EN IEC 60204-1:2018

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

EN IEC 60974-1:2022/A1:2022

EN IEC 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-10:2021/A1:2021

Signé au nom de

Lieu et date :

PATON International LLC

03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022

Signature






Nom, Fonction :

Mark Tokmakov

Directeur Technique



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

	<p>La machine à souder est fabriquée conformément aux normes techniques et aux règles de sécurité établies. Toutefois, une mauvaise manipulation peut entraîner les dangers suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - blessures du personnel de maintenance ou de tiers ; - dommages à la machine ou aux biens de l'entreprise ; - perturbation du bon déroulement du processus de travail. <p>Toutes les personnes chargées de la mise en service, du fonctionnement, de l'assistance et de la maintenance de la machine doivent :</p> <ul style="list-style-type: none"> - avoir passé un examen de qualification approprié ; - posséder des connaissances en soudage ; - suivre attentivement ces instructions. <p>Les dysfonctionnements pouvant compromettre la sécurité doivent être éliminés immédiatement.</p>
<h2>RÈGLES DE SÉCURITÉ</h2>	
	<p>DANGER DE COURANT DU RÉSEAU ET DE SOUDAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> - une décharge électrique peut être mortelle ; - le câble de soudage doit être solide, intact et correctement isolé. Les connexions desserrées et les câbles endommagés doivent être remplacés immédiatement. Les câbles d'alimentation et les câbles de soudage de l'appareil doivent être régulièrement vérifiés par un électricien qualifié afin de s'assurer du bon état de l'isolation ; - il est interdit de retirer le capot extérieur de l'appareil pendant son utilisation.
	<p>DANGER DES RAYONNEMENTS DE L'ARC DE SOUDAGE</p> <p>Il est interdit d'observer l'arc de soudage à l'œil nu. L'arc et les projections générées pendant le fonctionnement peuvent brûler la peau ou provoquer un incendie ; il est donc impératif de porter un masque de protection avec un filtre teinté (les lunettes doivent être équipées d'un filtre DIN 9-10). Les personnes non autorisées présentes dans la zone de fonctionnement de l'appareil doivent protéger leurs yeux à l'aide de lunettes spéciales ou utiliser des écrans non inflammables absorbant les rayonnements.</p>
	<p>DANGER DES GAZ ET VAPEURS NOCIFS</p> <ul style="list-style-type: none"> - en cas d'apparition de fumée et de gaz dangereux dans la zone de fonctionnement, les éliminer à l'aide de dispositifs spéciaux ; - assurer un apport suffisant d'air frais ; - la zone d'exposition au rayonnement de l'arc doit être exempte de vapeurs de solvants.
	<p>DANGER DU CHAMP MAGNÉTIQUE</p> <p>Les champs magnétiques créés par cette machine peuvent nuire au fonctionnement d'appareils électriques (tels que les stimulateurs cardiaques). Les personnes utilisant de tels appareils doivent consulter un médecin avant de s'approcher de la zone de soudage en fonctionnement.</p>
	<p>DANGER D'ÉTINCELLES</p> <ul style="list-style-type: none"> - retirer les objets inflammables de la zone de fonctionnement ; - il est interdit de souder des récipients contenant ou ayant contenu des gaz, du carburant ou des produits pétroliers. Les résidus de ces produits peuvent exploser ; - lors des travaux dans des locaux présentant un risque d'incendie ou d'explosion, respecter des règles spécifiques conformément aux réglementations nationales et internationales.
	<p>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE</p> <p>Pour garantir une protection individuelle, respecter les règles suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - porter des chaussures robustes conservant leurs propriétés isolantes même en conditions humides ; - protéger les mains avec des gants isolants ; - protéger les yeux avec un écran facial équipé d'un filtre anti-UV conforme aux normes de sécurité ; - porter uniquement des vêtements appropriés et faiblement inflammables.
	<p>DANGER DE BRUIT INTENSE</p> <p>L'arc généré pendant le soudage peut émettre des sons supérieurs à 85 dB pendant 8 heures de travail. Les soudeurs utilisant l'équipement doivent porter une protection auditive pendant le travail.</p>

DÉBALLAGE

L'ensemble de l'appareil comprend:



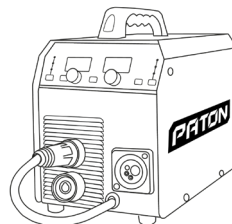
Câble de soudage avec porte-électrode*



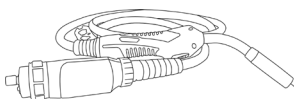
Manuel d'utilisation



Câble de soudage avec pince de masse ABICOR BINZEL*



Source de courant de soudage avec mécanisme d'alimentation du fil



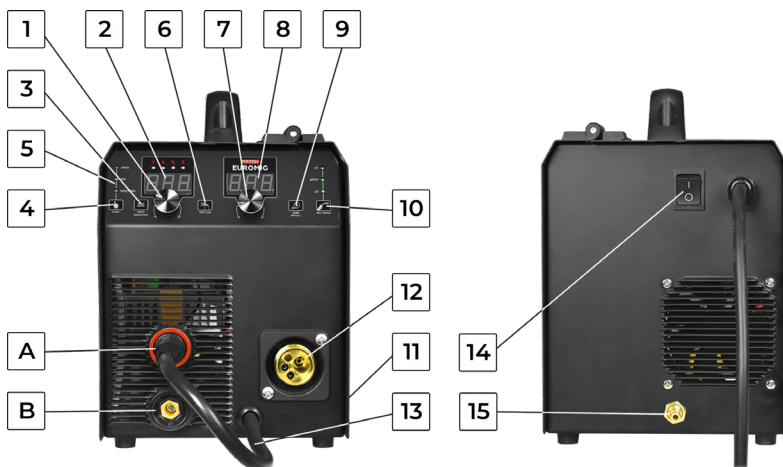
Torche semi-automatique*



Raccord pneumatique rapide

* - À l'exception des modèles avec l'indice «WA»

ÉLÉMENTS DE COMMANDE ET D'INDICATION



1-Bouton du régulateur de la source de courant pour la sélection des fonctions/paramètres du mode de soudage actuel et le réglage de leurs valeurs. Par défaut :

- a) pour le mode MMA – courant de soudage ;
- b) pour le mode TIG – courant de soudage ;
- c) pour le mode MIG/MAG – tension de soudage.

Tournez le bouton pour sélectionner les fonctions/paramètres, appuyez dessus pour passer au réglage de la valeur de la fonction/du paramètre sélectionné. Les valeurs se règlent en tournant le bouton du régulateur. Appuyez à nouveau sur le bouton du régulateur pour revenir au menu de sélection des fonctions/paramètres ;

2-Indicateur à sept segments de la source de courant ;

3-Bouton «**PROG INDUCTIVE**» pour la sélection du programme de soudage (ensemble de paramètres préalablement configurés par l'utilisateur).

onction supplémentaire **en mode MIG/MAG** : appuyez et maintenez pendant plus d'une seconde pour régler le niveau d'inductance;

4-Bouton «**MODE**» pour la sélection du procédé de soudage :

- a) soudage à l'électrode enrobée (MMA) ;
- b) soudage sous atmosphère d'argon à l'électrode de tungstène (TIG) ;
- c) soudage semi-automatique sous gaz protecteur (MIG/MAG) ;

5-Indicateur du mode de soudage sélectionné ;

6-Bouton «**TEST GAS**» pour vérifier l'alimentation en gaz protecteur (aucune alimentation de fil pendant l'appui) ;

7-Bouton du régulateur pour le réglage des paramètres du bloc d'alimentation du fil ;

8-Indicateur à sept segments du bloc d'alimentation du fil ;

9- Bouton «**WIRE INSTALL**» pour l'introduction du fil (le gaz est alimenté pendant l'appui) ;

10- Bouton «**KEY TORCH**» pour changer le mode du bouton sur la torche ;

11- Couverture du compartiment du mécanisme d'alimentation du fil et de la bobine ;

12- Connecteur KZ-2 de type "EURO" pour le raccordement de la torche semi-automatique ;

13- Câble d'alimentation du courant de soudage vers le bloc d'alimentation du fil ;

14- Interrupteur principal ;

15- Raccord pour l'alimentation en gaz protecteur ;

A – Prise «+» du courant de soudage :

- a) en soudage MMA, le câble du porte-électrode est connecté (en utilisant des électrodes spéciales, le câble de **masse** est connecté) ;
- b) en soudage TIG, seul le câble de **masse** est connecté ;
- c) en soudage **MIG/MAG avec fil plein**, le câble de puissance du bloc d'alimentation du fil est connecté ;
- d) en soudage **MIG/MAG avec fil fourré**, le câble de **masse** est connecté ;

B – Prise «->» du courant de puissance :

- a) en soudage MMA, le câble de **masse** est connecté (en utilisant des électrodes spéciales, le câble du porte-électrode est connecté) ;
- b) en soudage TIG, seule la torche TIG est connectée ;
- c) en soudage **MIG/MAG avec fil plein**, le câble de **masse** est connecté ;
- d) en soudage **MIG/MAG avec fil fourré**, le câble de puissance du bloc d'alimentation du fil est connecté.

MISE EN SERVICE

Le poste à souder est exclusivement destiné au soudage à l'arc manuel avec électrode enrobée, au soudage sous atmosphère d'argon, ou au soudage semi-automatique sous gaz protecteur. Toute autre utilisation de l'appareil est considérée comme non conforme à sa destination. Le fabricant ne saurait être tenu responsable des dommages résultant d'une utilisation non conforme. L'utilisation conforme à la destination implique le respect des instructions figurant dans le présent manuel.

EXIGENCES D'INSTALLATION

L'appareil doit être installé de manière à garantir une circulation libre de l'air de refroidissement à travers les orifices de ventilation situés sur les panneaux avant et arrière. Veillez à ce qu'aucune poussière métallique (par exemple lors du meulage) ne soit aspirée dans l'appareil par le ventilateur de refroidissement.

RACCORDEMENT À L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

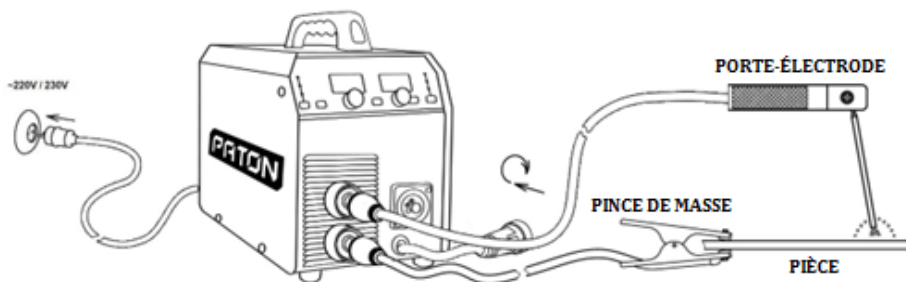
Le poste à souder est conçu pour une tension d'alimentation de 220 V (-27% +18%).

ATTENTION ! En cas de raccordement de l'appareil à une tension supérieure à 270 V, toute obligation de garantie du fabricant devient nulle. De même, la garantie du fabricant devient caduque en cas de connexion incorrecte de la phase d'alimentation sur la mise à la terre de la source. La prise d'alimentation, la section des câbles d'alimentation ainsi que les fusibles doivent être choisis en fonction des données techniques de l'appareil.

Diamètre de l'électrode en mode MMA, mm	Valeur réglée du courant en modes MMA et TIG, A	Diamètre du fil en mode MIG/MAG, mm	Section du conducteur d'alimentation, mm ²	Longueur maximale d'alimentation, m
Ø2	jusqu'à 80	jusqu'à Ø0,6	1,0	75
			1,5	115
			2,0	155
			2,5	195
			4,0	310
Ø3	jusqu'à 120	jusqu'à Ø0,8	1,5	75
			2,0	105
			2,5	130
			4,0	205
			6,0	310
Ø4	jusqu'à 160	jusqu'à Ø1,0	2,0	75
			2,5	95
			4,0	155
			6,0	230

ATTENTION ! L'interrupteur principal situé sur le panneau arrière de l'appareil n'est pas un interrupteur de puissance : lorsqu'il est éteint, il ne coupe pas complètement l'alimentation interne de l'électronique. Conformément aux règles de sécurité, débranchez la fiche d'alimentation du réseau après la fin des travaux de soudage.

SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE (MMA)



LONGUEUR RECOMMANDÉE DES CÂBLES DE SOUDAGE :

Courant maximal, A	Longueur des câbles (dans un seul sens), m	Section transversale, mm ²	Type de câble
100	2...7	10	KG 1x10
150	3...10	16	KG 1x16

SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE SOUS ATMOSPHÈRE D'ARGON (TIG) – lors de l'utilisation d'une torche 35-50

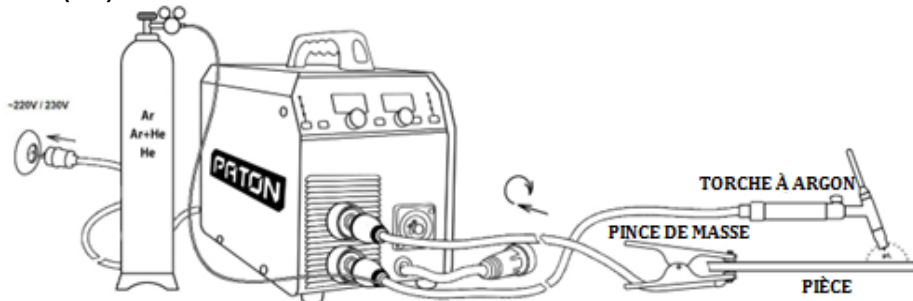


SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE SOUS ATMOSPHERE D'ARGON (TIG) – lors de l'utilisation d'une torche GZ-2

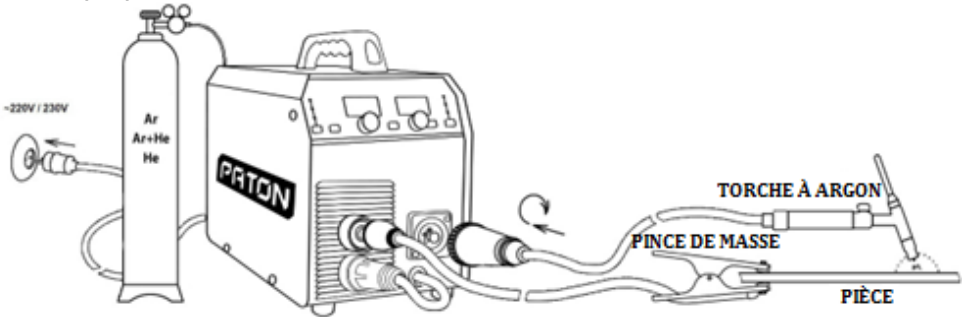
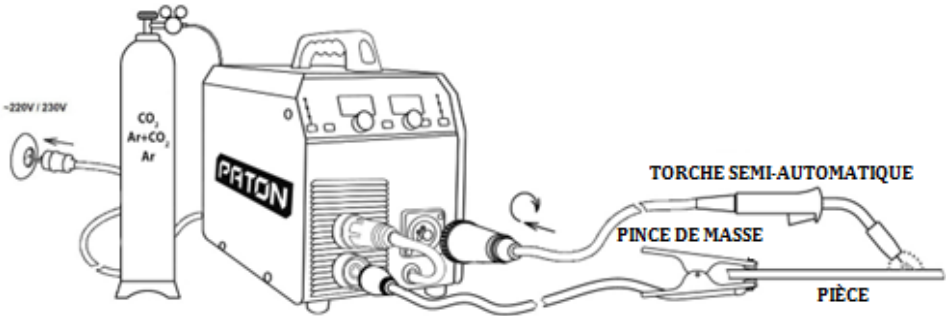


SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE SEMI-AUTOMATIQUE (MIG/MAG)



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

PARAMÈTRES	EuroMIG
Tension d'alimentation nominale 50/60 Hz, V	220/230
Plage de variation de la tension d'alimentation, V	160...260
Courant d'alimentation nominal, A	17...20
Courant de soudage nominal, A	150
Courant efficace maximal, A	200
Puissance absorbée nominale, kVA	3,8...4,4
Puissance absorbée maximale, kVA	5,5
Rendement, %	90
Plage de réglage du courant de soudage, A	8...150
Plage de réglage de la tension de soudage, V	12...23
Plage de réglage de la vitesse d'alimentation du fil, m/min	1,0...10,0
Modes du bouton sur la torche	2T, 4T, SPOT
Diamètre du fil plein de soudage, mm	0,6...1,0
Mécanisme d'alimentation du fil	à 2 galets
Poids maximal de la bobine de fil, kg	5
Modes de soudage pulsé, Hz	MMA : 0,2...500 TIG : 0,2...500
Diamètre de l'électrode enrobée, mm	1,6...4,0
Fonction «Hot Start»	Réglable
Fonction «Arc Force»	Réglable
Fonction «Anti Stick»	Automatique
Bloc de réduction de la tension à vide	Marche / Arrêt
Tension à vide en MMA, V	12 / 75

Tension d'amorçage d'arc, V	110
Facteur de marche (FM)	80%/ à 150 A 100%/ à 134 A
Type de refroidissement	Par air, adaptatif
Plage de température de fonctionnement, °C	-25...+45
Dimensions (L x l x H), mm	390 x 194 x 295
Poids sans accessoires, kg	9.2
Indice de protection	IP33

SÉLECTION ET RÉGLAGE DES FONCTIONS DE L'APPAREIL

Sélectionnez le procédé de soudage en appuyant sur le bouton **PROG** (3).

Si aucun bouton de commande n'est actionné, l'appareil affiche sur l'indicateur de la source de courant la valeur du paramètre principal du mode de soudage en cours :

- 1) en mode MMA – le courant de soudage ;
- 2) en mode TIG – le courant de soudage ;
- 3) en mode MIG/MAG – la tension de soudage.

Sur l'indicateur de la source de courant (2), lors du soudage MIG/MAG, la valeur réelle du courant de soudage est affichée. Il convient de noter que cette valeur dépend de plusieurs facteurs : le diamètre du fil, la tension de soudage, la vitesse d'alimentation du fil, le type de gaz protecteur, le matériau et l'épaisseur de la pièce à souder, etc.

Après la fin du soudage, la valeur réelle du courant de soudage reste affichée à l'écran pendant 8 secondes pour le contrôle de l'opérateur.

Sur l'indicateur du mécanisme d'alimentation du fil (8) s'affiche la vitesse d'alimentation du fil en «m/min».

COMMUTATION DU MODE DE SOUDAGE SOUHAITÉ

Appuyez sur le bouton **MODE** (4) pour faire défiler les procédés de soudage disponibles sur le poste PATON EuroMIG. Le procédé sélectionné est indiqué par les témoins (5) sur le panneau avant de l'appareil.

DÉVERROUILLAGE DES RÉGLAGES DE L'APPAREIL

En mode de fonctionnement normal, la sélection et le réglage des fonctions de l'appareil sont verrouillés, à l'exception du réglage du paramètre principal du mode de soudage actuel à l'aide du régulateur de la source de courant (1).

Appuyez et maintenez le bouton du régulateur (1) pendant plus de 3,5 secondes pour déverrouiller l'accès aux autres paramètres. Pendant le déverrouillage, des lignes horizontales apparaissent sur l'indicateur de la source de courant (2) et disparaissent progressivement.

Une fois celles-ci disparues, l'accès aux réglages est déverrouillé.

RÉGLAGE DES FONCTIONS ET PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Le régulateur sur la source de courant de soudage (1) est un élément multifonctionnel permettant d'ajuster les fonctions et paramètres de fonctionnement de l'appareil. Il permet d'effectuer les actions suivantes :

- 1) sélectionner une fonction/un paramètre du mode de soudage en cours en tournant le régulateur, puis appuyer sur le bouton pour confirmer le choix ;
- 2) tourner le régulateur pour définir la valeur souhaitée du paramètre sur l'indicateur de la source de courant (2), puis appuyer à nouveau pour confirmer ;
- 3) en soudage MIG/MAG, régler la vitesse d'alimentation du fil en « m/min » à l'aide du régulateur du bloc d'alimentation (7). La valeur s'affiche sur l'indicateur du bloc d'alimentation du fil (8).

RÉINITIALISATION DES RÉGLAGES DE TOUTES LES FONCTIONS DU MODE DE SOUDAGE

Appuyez sur le bouton **MODE** (4) et sélectionnez le procédé de soudage dont vous souhaitez réinitialiser les paramètres.

Appuyez et maintenez le régulateur (1) ou (7) pendant plus de 12 secondes pour restaurer les paramètres du procédé sélectionné aux valeurs d'usine. Il n'est pas nécessaire de prêter attention aux lignes horizontales affichées sur l'indicateur (2).

Pendant la réinitialisation, un compte à rebours « 333...222...111 » s'affiche sur l'indicateur (2).

À « 000 », tous les réglages du procédé en cours sont rétablis aux valeurs d'usine.

La réinitialisation de chaque procédé de soudage est indépendante et n'affecte pas les paramètres des autres..

INDICATION DE SURCHAUFFE DE L'APPAREIL

La température des composants clés de l'appareil est surveillée par le système électronique de protection contre la surchauffe.

Lorsque ce système s'active, le symbole « **t°** » s'affiche et clignote sur l'indicateur de la source de courant (2) — il est alors nécessaire d'arrêter le travail et d'attendre le refroidissement de l'appareil par le ventilateur intégré, sans l'éteindre.

Une fois les éléments refroidis à la température de fonctionnement normale, la valeur du paramètre principal du procédé de soudage s'affiche à nouveau sur l'indicateur (2). Le travail peut être repris ; si possible, réduisez légèrement le facteur de marche (FM) ou le courant/la tension de soudage afin d'éviter une surchauffe ultérieure de l'appareil.

CHANGEMENT DE PROGRAMME DE SOUDAGE

Pour chaque procédé de soudage MMA, TIG et MIG/MAG, vous pouvez enregistrer et charger jusqu'à 16 variantes différentes des paramètres du processus de soudage (programmes).

Appuyez sur le bouton **PROG INDUCTIVE** sur l'indicateur à sept segments de la source de courant (2) – le numéro du programme actuel s'affichera. À l'aide du bouton rotatif de la source (2), sélectionnez le numéro du programme souhaité et appuyez sur le bouton pour appliquer les paramètres du programme choisi.

Toutes les modifications apportées aux réglages de l'appareil seront automatiquement enregistrées dans le programme actuel. Lors du premier allumage de l'appareil, le programme n°1 est chargé pour chaque procédé de soudage.

LISTE DES FONCTIONS DE L'APPAREIL

Procédé de soudage MMA

- 0) [-1-] - Paramètre principal COURANT (par défaut = 80 A) / en mode pulsé, il s'agit du courant de base ;
 - a) 8 ... 150 A (pas de réglage 1 A) ;
- 1) [H.St] Puissance du Hot Start (par défaut = 50%) ;
 - a) 0[OFF] ... 100% (pas de réglage 5%) ;
- 2) [t.HS] Durée de Hot Start (par défaut = 0,3 c) ;
 - a) 0,1 ... 1,0 c (pas 0,1 c) ;
- 3) [Ar.F] Puissance du Arc Force (par défaut = 50%) ;
 - a) 0 [OFF] ... 100% (pas 5%) ;
- 4) [u.AF] Niveau de déclenchement de la fonction Arc Force (par défaut = 12 V) ;
 - a) 9 ... 18 V (pas 1 V) ;
- 5) [BAH] Pente volt-ampère (par défaut = 1,4 V/A) ;
 - a) 0,2...1,8 V/A (pas 0,4 V/A) ;
- 6) [Sh.A] Soudage à arc court (par défaut = OFF) ;
 - a) 0 [OFF] ... 3 (pas 1) ;
- 7) [VrD] Bloc de réduction de la tension à vide (par défaut = OFF) ;
 - a) ON – activé ;
 - b) OFF – désactivé ;
- 8) [Po.P] Mode de pulsation du courant (par défaut = OFF) ;
 - a) ON – activé ;
 - b) OFF – désactivé ;
- 9) [A..] Courant de pause (par défaut = 25 A) ;
 - a) 8 ... 150 A (pas 1 A) ;
- 10) [Fr.F] Fréquence de pulsation du courant (par défaut = 5,0 Hz) ;
 - a) 0,2...500 Hz (pas dynamique 0,1 Hz ... 1 Hz) ;
- 11) [dut] Rapport impulsion/pause (balance) (par défaut = 50%) ;
 - a) 20...80% (pas 2%) .

Procédé de soudage TIG

- 0) [-2-] Paramètre principal COURANT DE SOUDAGE (par défaut = 60 A) / en mode pulsé, il s'agit du courant de base ;
 - a) 8 ... 150 A (pas 1 A) ;
- 1) [but] Mode du bouton sur la torche = [LIFT] (par défaut = [LIFT]) ;
 - a) [LF1] – Mode sans bouton sur la torche TIG-LIFT (pour torche de type à vanne) ;
 - b) [LF2] – Mode avec bouton sur la torche TIG-LIFT 2T (relâchez le bouton pour couper le courant de soudage) ;
 - c) [LF4] – Mode avec bouton sur la torche TIG-LIFT 4T (appuyez de nouveau sur le bouton pour réduire le courant de soudage jusqu'à la valeur du paramètre Final Current ; relâchez le bouton pour couper le courant de soudage) ;
- 2) [t.uP] Temps de montée du courant (par défaut = 0,2 s) ;
 - a) 0 ... 15,0 s (pas 0,1 s) ;
- 3) [t.dn] Temps de descente du courant (par défaut = 0,2 s) ;
 - a) 0 ... 15,0 s (pas 0,1 s) ;
- 4) [Po.A] Final Current (par défaut = 20 A) ;
 - a) 8 ... 50 A (pas 1 A) ;
- 5) [t.P0] Post-gaz (par défaut = 4,0 s) ;
 - a) 1,0...35,0 s (pas 0,1 s) ;
- 6) [Po.P] Mode de pulsation du courant (par défaut = OFF) ;
 - a) ON – activé ;
 - b) OFF – désactivé ;
- 7) [A..] Courant de pause (par défaut = 25 A) ;
 - a) 8 ... 150 A (pas 1 A) ;
- 8) [Fr.F] Fréquence de pulsation du courant (par défaut = 10,0 Hz) ;
 - a) 0,2...500 Hz (pas dynamique 0,1 Hz ... 1 Hz) ;
- 9) [dut] Rapport impulsion/pause (balance) (par défaut = 50%) ;
 - a) 4...80% (pas 2%) .

Procédé de soudage MIG/MAG

Sur l'indicateur de la source de courant (2) :

- 0) [-3-] Paramètre principal TENSION DE SOUDAGE = 19,0 V) ;
 - a) 12,0...23,0 V (pas 0,1 V) ;
- 1) 1) [Ind] Niveau d'inductance (par défaut = 0) ;
 - a) -5...0...5 niveaux (pas 1 niveau) ;
- 2) [tYP] Matériau du fil (par défaut = StL) ;
 - a) StL – fil en acier ;
 - b) ALU – fil en aluminium ;
- 3) [t.Pr] Temps de pré-gaz (par défaut = 0,1 s) ;
 - a) 0,1...25,0 s (pas 0,1 s) ;
- 4) [t.PO] Temps de post-gaz (par défaut = 0,1 s) ;
 - a) 0,5...25,0 s (pas 0,1 s) ;
- 5) [t.uP] Temps de montée de la tension (par défaut = 0,1 s) ;
 - a) 0 [OFF] ... 5,0 s (pas 0,1 s) ;
- 6) [t.dn] Temps de descente de la tension (par défaut = 0,1 s) ;
 - a) 0 [OFF] ... 5,0 s (pas 0,1 s) ;

Sur l'indicateur du mécanisme d'alimentation du fil (8) :

- 0) [SPD] Deuxième paramètre principal – VITESSE d'alimentation du fil (par défaut = 4,5 m/min) ;
 - a) 1,0...10,0 m/min (pas 0,1 m/min).

GARANTIE

Cher client !

PATON INTERNATIONAL vous remercie d'avoir choisi les produits PATON™ et garantit la haute qualité et le fonctionnement impeccable de ce produit, sous réserve du respect des règles de son utilisation.



ATTENTION !!! Avant d'utiliser l'équipement, nous recommandons de lire attentivement le manuel d'utilisation complet et de vérifier l'exactitude du remplissage du bon de garantie : le nom du modèle du produit que vous avez acheté et son numéro de série doivent être identiques aux mentions figurant sur le bon de garantie. Aucune modification ni correction n'est autorisée sur le bon.

POLITIQUE DE GARANTIE

PATON INTERNATIONAL garantit le bon fonctionnement de la source d'alimentation à condition que le consommateur respecte les conditions d'utilisation, de stockage et de transport.

ATTENTION ! Le service de garantie gratuit n'est pas fourni en cas de dommages mécaniques de l'appareil de soudage !

La durée de la garantie de base pour l'équipement de soudage est la suivante :

Modèle de l'appareil	Durée de la garantie
EuroMIG	3 ans

La période de garantie de base est calculée à partir de la date de vente de l'équipement onduleur à l'acheteur final.

Il est recommandé, afin d'éviter les pannes de l'appareil, de retirer le couvercle de protection une fois tous les six mois (selon les conditions d'utilisation) et de nettoyer les éléments et unités internes de l'équipement à l'air comprimé. Le nettoyage doit être effectué avec précaution, en maintenant le tuyau du compresseur à une distance suffisante afin d'éviter d'endommager les soudures des composants électroniques et des pièces mécaniques.

Pendant la période de garantie de base, le vendeur s'engage (en cas de réparation sous garantie) à fournir gratuitement au propriétaire de l'équipement onduleur PATON™ :

- effectuer un diagnostic et identifier la cause de la panne ;
- fournir les pièces et éléments nécessaires à la réparation ;
- effectuer les travaux de remplacement des éléments et des unités défectueux ;
- tester l'équipement réparé.

Les obligations de garantie principales **ne s'appliquent pas** à l'équipement :

- présentant des dommages mécaniques ayant affecté la fonctionnalité de l'appareil (déformation du boîtier et des pièces suite à une chute de hauteur ou à la chute d'objets lourds sur l'appareil, chute de boutons ou de connecteurs) ;
- présentant des traces de corrosion ayant provoqué l'état défectueux ;
- tombé en panne en raison d'une forte humidité affectant ses composants de puissance et électroniques ;
- tombé en panne en raison de l'accumulation de poussière conductrice (poussière de carbone, copeaux métalliques, etc.) à l'intérieur ;
- en cas de tentative de réparation autonome de ses unités et/ou de remplacement de composants électroniques.

Les obligations de garantie principales **ne s'appliquent pas** non plus aux éléments externes de l'équipement tombés en panne, soumis à un contact physique, ainsi qu'aux accessoires/consommables, pour lesquels les réclamations sont acceptées au plus tard deux semaines après la vente :

- bouton marche/arrêt ;
- boutons de réglage des paramètres de soudage ;
- connecteurs de câbles et de flexibles ;
- connecteurs de commande ;
- câble d'alimentation et fiche du câble d'alimentation ;
- poignée de transport, sangle d'épaule, mallette, boîte ;
- porte-électrodes, pince de masse, torche, câbles et flexibles de soudage.

Le vendeur se réserve le droit de refuser de fournir une réparation sous garantie ou de fixer comme date de début de l'exécution des obligations de garantie le mois et l'année de fabrication de l'appareil (déterminés par le numéro de série) :

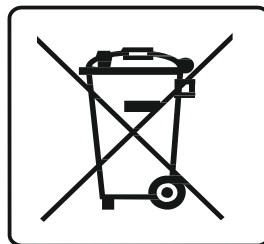
- en cas de perte du passeport par le propriétaire ;
- en cas d'absence de remplissage correct ou d'absence totale du passeport par le vendeur lors de la vente de l'appareil.

La période de garantie est prolongée de la durée du service de garantie de l'appareil au centre de service. Contactez votre revendeur pour connaître l'emplacement et les coordonnées du centre de service le plus proche.

INFORMATIONS SUR L'ÉLIMINATION DES ÉQUIPEMENTS USAGÉS

Le symbole apposé sur les produits indique que l'appareil ne doit pas être éliminé avec les déchets ménagers. L'appareil doit être remis à un point de collecte des équipements électriques et électroniques en vue de son recyclage, où il sera accepté gratuitement. Les informations concernant les points de collecte des équipements usagés sont disponibles sur les sites Internet dédiés. Une élimination correcte conformément à la Directive 2012/19/UE (DEEE) relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques contribue à la préservation des ressources naturelles précieuses et à la prévention de la pollution de l'environnement. Le non-respect des recommandations ci-dessus peut entraîner des amendes conformément à la réglementation en vigueur.

POUR PLUS D'INFORMATIONS SUR LE RECYCLAGE DE L'APPAREIL, CONTACTEZ VOTRE REVENDEUR LE PLUS PROCHE OU L'IMPORTATEUR.



Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====