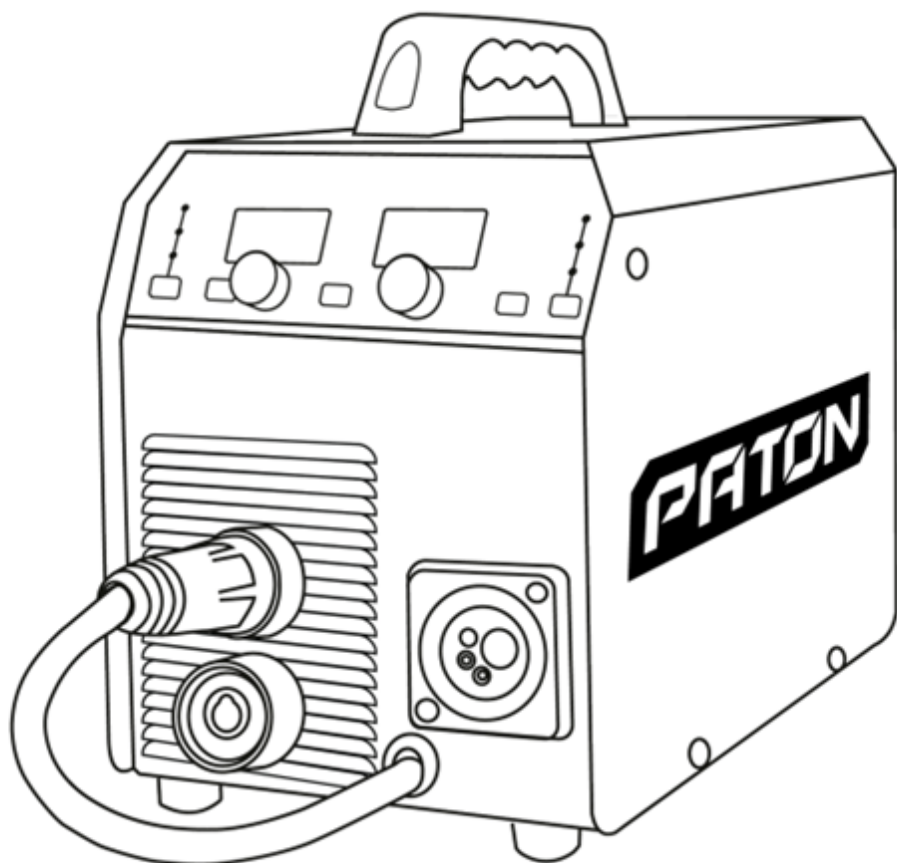


# PATON

## GEbruikersHANDLEIDING

# EuroMIG

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



Halfautomatische booglasomvormer  
PATON EuroMIG

Aankoopdatum " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ jr.

Stempel

\_\_\_\_\_  
(Handtekening van de verkoper)

## EU-CONVOORMITEITSVERKLARING

Fabrikant

### PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, OEKRAÏNE

Wij verklaren hierbij dat de EG-verklaring van overeenstemming onder onze eigen verantwoordelijkheid is afgegeven en betrekking heeft op het volgende product:

**Productbenaming:** PATON™ EuroMIG

Het voorwerp van de verklaring voldoet aan de relevante richtlijnen en normen:

#### Richtlijnen:

Veiligheid van machines - Elektrische  
uitrusting van machines -

Booglasapparatuur - Deel 1:  
Lasstroombronnen

Booglasapparatuur - Deel 10:  
Elektromagnetische compatibiliteit  
(EMC) eisen

**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**

Ondertekend namens:

**PATON International LLC**

Plaats en datum:

03045 Kyiv, OEKRAÏNE 04.08.2022









Handtekening

Naam, functie:

Mark Tokmakov  
Technisch Directeur



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

	<p>Het lasapparaat is vervaardigd in overeenstemming met de technische normen en de vastgestelde veiligheidsvoorschriften. Onjuist gebruik kan echter de volgende gevaren met zich meebrengen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- letsel van het bedienend personeel of van derden;</li> <li>- schade aan het apparaat zelf of aan de materiële eigendommen van het bedrijf;</li> <li>- verstoring van een efficiënt werkproces.</li> </ul> <p>Alle personen die betrokken zijn bij de ingebruikname, bediening, verzorging en het technisch onderhoud van het apparaat moeten:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- over de vereiste certificering beschikken;</li> <li>- kennis hebben van lassen;</li> <li>- deze handleiding strikt opvolgen.</li> </ul> <p>Storingen die de veiligheid kunnen verminderen, moeten onmiddellijk worden verholpen.</p>
<b>VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN</b>	
	<p><b>GEVAAR VAN NET- EN LASSTROOM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Een elektrische schok kan dodelijk zijn;</li> <li>- De laskabel moet stevig, onbeschadigd en geïsoleerd zijn. Losse verbindingen en beschadigde kabels moeten onmiddellijk worden vervangen. Netkabels en laskabels moeten regelmatig worden gecontroleerd door een elektricien op de staat van de isolatie;</li> <li>- Tijdens het gebruik mag de buitenste behuizing van het apparaat niet worden verwijderd.</li> </ul>
	<p><b>GEVAAR VAN LASSENBOOGSTRALING</b></p> <p>Het is verboden de lasboog met het blote oog te observeren. De boog en de tijdens het werk ontstane spatten kunnen de huid verbranden of brand veroorzaken. Het is daarom altijd verplicht een beschermend lasmasker met een verduisterend filter te dragen (brillen moeten voorzien zijn van een DIN 9-10 filter). Personen die zich in de werkzone bevinden, moeten hun ogen beschermen met speciale veiligheidsbrillen of gebruikmaken van niet-brandbare, stralingsabsorberende schermen.</p>
	<p><b>GEVAAR VAN SCHADELIJKE GASSEN EN DAMPEN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ontstane rook en schadelijke gassen moeten met speciale middelen uit de werkzone worden verwijderd;</li> <li>- Zorg voor voldoende toevoer van verse lucht;</li> <li>- Oplosmiddeldampen mogen niet in de stralingszone van de lasboog terecht komen.</li> </ul>
	<p><b>GEVAAR VAN MAGNETISCHE VELDEN</b></p> <p>Magnetische velden die door hoge stroomsterkten worden opgewekt, kunnen een negatieve invloed hebben op de werking van elektrische apparaten (bijvoorbeeld pacemakers). Personen met dergelijke apparaten moeten hun arts raadplegen voordat zij zich in de buurt van de laswerkplek begeven.</p>
	<p><b>GEVAAR VAN VONKEN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Brandbare voorwerpen moeten uit de werkzone worden verwijderd;</li> <li>- Lassen is verboden op vaten waarin gassen, brandstoffen of aardolieproducten zijn opgeslagen of aanwezig waren. Restanten van deze stoffen kunnen exploderen;</li> <li>- In brand- en explosiegevaarlijke ruimten moeten bijzondere voorschriften in overeenstemming met nationale en internationale normen worden nageleefd.</li> </ul>
	<p><b>PERSOONLIJKE BESCHERMINGSUITRUSTING</b></p> <p>Voor persoonlijke bescherming moeten de volgende regels worden gevolgd:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Draag stevig schoeisel met isolerende eigenschappen, ook onder vochtige omstandigheden;</li> <li>- Bescherm de handen met isolerende handschoenen;</li> <li>- Bescherm de ogen met een lasmasker voorzien van een UV-filter dat voldoet aan de veiligheidsnormen;</li> <li>- Draag uitsluitend geschikte, moeilijk ontvlambare kleding</li> </ul>
	<p><b>GEVAAR VAN INTENS LAWAAI</b></p> <p>De lasboog die tijdens het lassen ontstaat, kan gedurende 8 uur een geluidsniveau van meer dan 85 dB produceren. Lasser die met de apparatuur werken, moeten tijdens het werk gehoorbescherming dragen.</p>

## UITPAKKEN

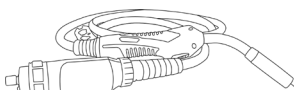
De set van het apparaat omvat:



Lasstroomkabel met elektrodehouder \*



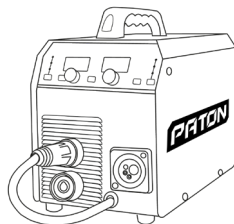
Lasstroomkabel met massaklem ABICOR BINZEL\*



Halfautomatisch laspistool \*



Gebruiksaanwijzing



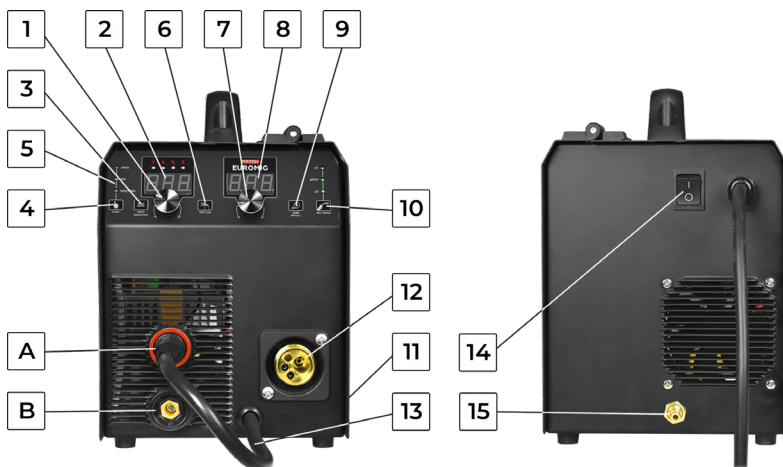
Lasbronstroombron met draadtoevoersysteem



Snelkoppeling voor perslucht

\* - Met uitzondering van modellen met de index «WA»

## BEDIENINGSELEMENTEN EN INDICATIE



1-Regelknop van de lasstroombron voor het selecteren van functies/parameters van de huidige lasmodus en het instellen van hun waarden. Standaardinstelling:

- a) voor MMA – lasstroom;
- b) voor TIG – lasstroom;
- c) voor MIG/MAG – laskspanning.

Draai aan de knop om functies/parameters te selecteren, druk erop om de waarde van de gekozen functie/parameter in te stellen. De waarden worden ingesteld door de knop te draaien. Druk nogmaals op de knop om terug te keren naar het menu voor functieselectie/parameterinstelling;

2-Zevensegment-indicator van de lasstroombron;

3-Knop „**PROG INDUCTIVE**” voor het selecteren van het lasprogramma (set van eerder door de gebruiker ingestelde parameters).

Extra functie in **MIG/MAG-modus**: houd langer dan 1 seconde ingedrukt om het niveau van de inductie aan te passen;

4-Knop „**MODE**” voor het kiezen van de lasmethode:

- a) handbooglassen met beklede elektrode (MMA);
- b) TIG-lassen met wolframelektrode in argon (TIG);
- c) halfautomatisch lassen in beschermgassen (MIG/MAG);

5-Indicator van de geselecteerde lasmodus;

6-Knop „**TEST GAS**” voor het controleren van de beschermgasstroom (bij indrukken wordt geen draad gevoerd);

7-Regelknop voor het instellen van de parameters van de draadaanvoerunit;

8-Zevensegment-indicator van de draadaanvoerunit;

9- Knop „**WIRE INSTALL**” voor het invoeren van de draad (bij indrukken wordt gas toegevoerd);

10- Knop „**KEY TORCH**” voor het wijzigen van de toortsknopmodus;

11- Deksel van het compartiment van de draadaanvoer- en spoelunit;

12- KZ-2 „EURO”-aansluiting voor het aansluiten van de halfautomatische toorts;

13- Kabel voor de toevoer van lasstroom naar de draadaanvoerunit;

14- Hoofdschakelaar;

15- Aansluiting voor de toevoer van beschermgas;

A – Aansluiting „+” voor lasstroom:

- a) bij MMA-lassen wordt de elektrodehouderkabel aangesloten (bij gebruik van speciale elektroden wordt de kabel „**massa**” aangesloten);
- b) bij TIG-lassen wordt alleen de kabel „**massa**” aangesloten;
- c) bij MIG/MAG-lassen met **massieve draad** wordt de stroomkabel van de draadaanvoerunit aangesloten;
- d) bij MIG/MAG-lassen met **gevulde draad** wordt de kabel „**massa**” aangesloten;

B – Aansluiting „-” voor lasstroom:

- a) bij MMA-lassen wordt de kabel „**massa**” aangesloten (bij gebruik van speciale elektroden wordt de elektrodehouderkabel aangesloten);
- b) bij TIG-lassen wordt alleen de argonboogtoorts aangesloten;
- c) bij MIG/MAG-lassen met **massieve draad** wordt de kabel „**massa**” aangesloten;
- d) bij MIG/MAG-lassen met **gevulde draad** wordt de stroomkabel van de draadaanvoerunit aangesloten.

## INBEDRIJFNAME

Het lasapparaat is uitsluitend bedoeld voor: handmatig booglassen met beklede elektroden, TIG-lassen in argon, of halfautomatisch lassen in beschermgassen. Elk ander gebruik van het apparaat valt buiten het beoogde doel. De fabrikant is niet aansprakelijk voor schade die voortvloeit uit onjuist gebruik van het apparaat. Correct gebruik houdt in dat de aanwijzingen in deze handleiding strikt worden opgevolgd.

## EISEN VOOR DE PLAATSIING

Het apparaat moet zo worden geplaatst dat er een vrije luchtstroom is voor de koeling via de ventilatieopeningen aan de voor- en achterkant. Let erop dat metaalstof (bijvoorbeeld tijdens het slijpen) NIET door de koelventilator in het apparaat wordt gezogen.

## AANSLUITING OP HET LICHTNET

Het lasapparaat is ontworpen voor een voedingsspanning van 220 V (-27% +18%).

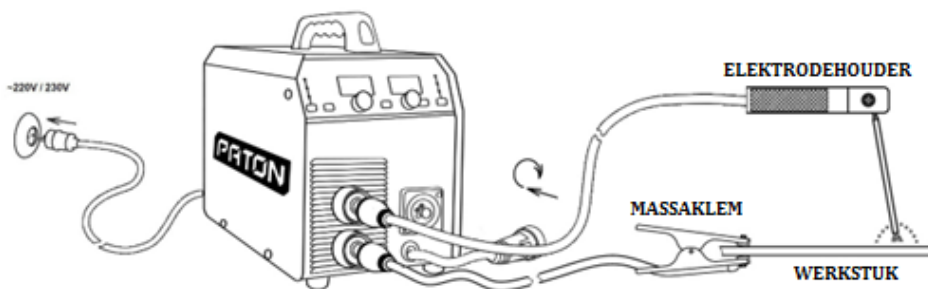
**LET OP!** Wanneer het apparaat wordt aangesloten op een spanning boven 270 V, vervallen alle garantieaanspraken van de fabrikant! De garantie vervalt ook bij foutieve aansluiting van de voedingsfase op de aarding van de stroombron.

De voedingsconnector, de doorsnede van de voedingskabels en de zekeringen moeten worden gekozen in overeenstemming met de technische specificaties van het apparaat.

Elektroden-diameter bij MMA, mm	Ingestelde stroomwaarde bij MMA en TIG, A	Draad-diameter bij MIG/MAG, mm	Doorsnede van voedingskabel, mm <sup>2</sup>	Maximale voedingslengte, m
Ø2	tot 80	tot Ø0,6	1,0	75
			1,5	115
			2,0	155
			2,5	195
			4,0	310
Ø3	tot 120	tot Ø0,8	1,5	75
			2,0	105
			2,5	130
			4,0	205
			6,0	310
Ø4	tot 160	tot Ø1,0	2,0	75
			2,5	95
			4,0	155
			6,0	230

**LET OP!** De netschakelaar aan de achterzijde van het apparaat is geen hoofdschakelaar; bij het uitschakelen wordt de interne elektronica niet volledig spanningsloos gemaakt. Volgens de veiligheidsvoorschriften moet de stekker uit het stopcontact worden gehaald na voltooiing van de laswerkzaamheden.

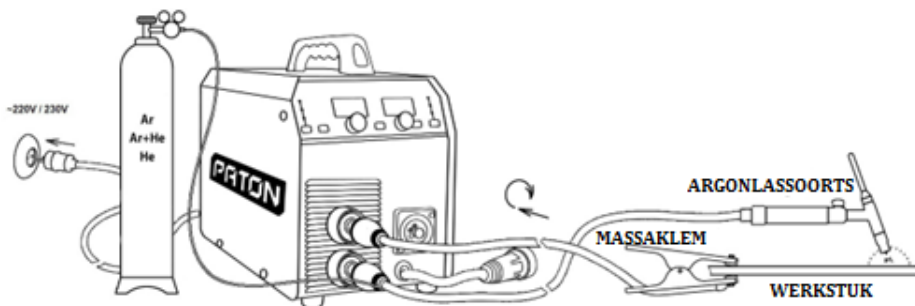
## AANSLUITSHEMA VAN HET APPARAAT VOOR LASSEN MET BEDEKTE ELEKTRODEN (MMA)



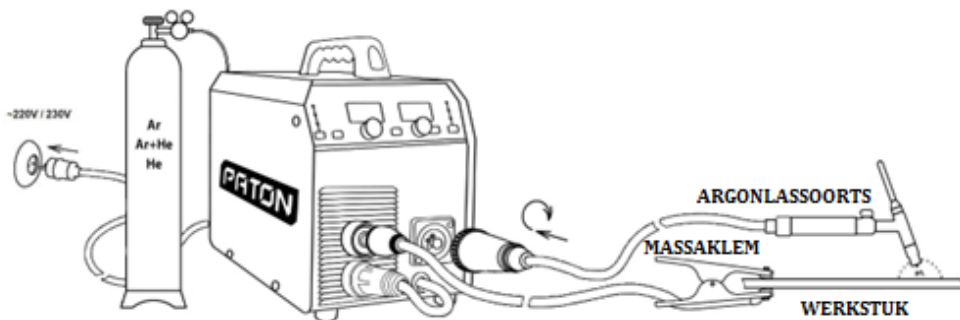
## AANBEVOLEN LENGTE VAN LASKABELS:

Maximale stroom, A	Kabellengte (één richting), m	Doorsnede, mm <sup>2</sup>	Kabeltype
100	2...7	10	KG 1x10
150	3...10	16	KG 1x16

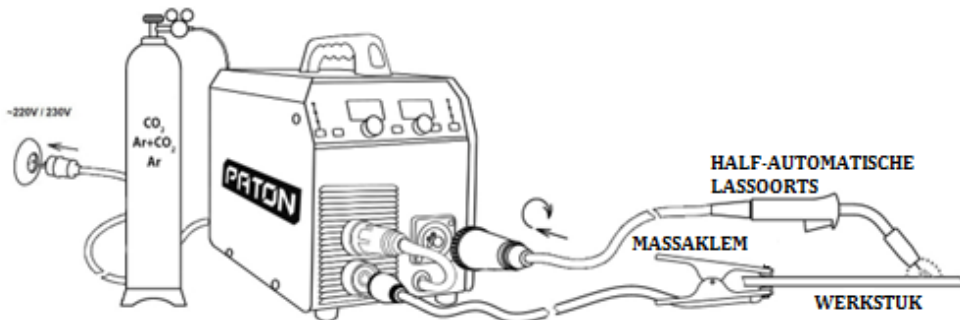
## AANSLUITSHEMA VAN HET APPARAAT VOOR ARGONLASSEN (TIG) – bij gebruik van de lastoorts 35-50



## AANSLUITSCHEMA VAN HET APPARAAT VOOR ARGONLASSEN (TIG) – bij gebruik van de lastoorts GZ-2



## AANSLUITSCHEMA VAN HET APPARAAT VOOR HALF-AUTOMATISCH LASSEN (MIG/MAG)



## TECHNISCHE SPECIFICATIES

PARAMETERS	EuroMIG
Nominale voedingsspanning 50/60 Hz, V	220/230
Spanningsbereik voeding, V	160...260
Nominale opgenomen stroom, A	17...20
Nominale lasstroom, A	150
Maximale effectieve stroom, A	200
Nominaal opgenomen vermogen, kVA	3,8...4,4
Maximaal opgenomen vermogen, kVA	5,5
Rendement, %	90
Instelbereik lasstroom, A	8...150
Instelbereik laskspanning, V	12...23
Instelbereik draadtoevoersnelheid, m/min	1,0...10,0
Toortschakelmodi	2T, 4T, SPOT
Diameter massieve lasdraad, mm	0,6...1,0
Draadtoevoersysteem	2-rols
Maximaal spoelgewicht, kg	5
Puls-lasmodi, Hz	MMA: 0,2...500 TIG: 0,2...500
Diameter beklede elektrode, mm	1,6...4,0
Functie "Hot Start"	Instelbaar
Functie "Arc Force"	Instelbaar
Functie "Anti-Stick"	Automatisch
Nullastspanningsreductie	Aan/ Uit
Nullastspanning MMA, V	12 / 75

Ontsteekspanning boog, V	110
Belastingduur (ED)	80%/ bij 150 A 100%/ bij 134 A
Koeltype	Adaptieve luchtkoeling
Werktemperatuurbereik, °C	-25...+45
Afmetingen (L x B x H), mm	390 x 194 x 295
Gewicht zonder accessoires, kg	9.2
Beschermingsklasse	IP33

## KEUZE EN INSTELLING VAN APPARAATFUNCTIES

Druk op de knop **PROG (3)** om het gewenste lasproces te selecteren.

Wanneer er geen bedieningstoetsen worden ingedrukt, toont het apparaat op het stroombron-display de waarde van de hoofdparameter van de huidige lasmodus:

- 1) in MMA-modus – de lasstroom;
- 2) in TIG-modus – de lasstroom;
- 3) in MIG/MAG-modus – de laskspanning.

Op het stroombron-display (2) tijdens MIG/MAG-lassen wordt de werkelijke waarde van de lasstroom weergegeven. Deze waarde wordt beïnvloed door verschillende factoren: draaddiameter, laskspanning, draadtoevoersnelheid, type beschermgas, materiaal en dikte van het werkstuk, enz. Na het lassen blijft de actuele waarde van de lasstroom gedurende 8 seconden zichtbaar op het scherm voor controle door de lasser.

Op het display van de draadtoevoersnelheid (8) wordt de ingestelde draadtoevoersnelheid in "m/min" weergegeven.

## OMSCHAKELEN NAAR DE GEWENSTE LASMODUS

Druk op de knop **MODE (4)** om cyclisch tussen de lasmodi van de PATON EuroMIG te schakelen.

De gekozen lasmodus wordt weergegeven door de indicatoren (5) op het voorpaneel van het apparaat.

## ONTGRENDLEN VAN DE APPARAATINSTELLINGEN

In de normale bedrijfsmodus zijn alle functies en instellingen van het apparaat vergrendeld, behalve het aanpassen van de hoofdparameter van de huidige lasmodus via de regelknop (1) van de stroombron.

Druk en houd de regelknop (1) langer dan 3,5 seconden ingedrukt om toegang te krijgen tot aanvullende parameters. Tijdens het ontgrendelen verschijnen horizontale lijnen op het display (2), die geleidelijk verdwijnen. Zodra ze volledig verdwenen zijn, is de toegang tot de instellingen vrijgegeven.

## INSTELLEN VAN FUNCTIES EN LASPARAMETERS

De regelknop (1) op de stroombron is een multifunctionele bediening voor het aanpassen van functies en werkparameters van het apparaat. Hiermee kunt u het volgende uitvoeren:

- 1) Selecteer een functie/parameter in de huidige lasmodus door de knop te draaien en druk vervolgens op de knop om de selectie te bevestigen;
- 2) Draai aan de knop om de gewenste waarde van de functie/parameter op het display (2) in te stellen en druk nogmaals om te bevestigen;
- 3) Tijdens MIG/MAG-lassen stel de draadtoevoersnelheid in met de regelknop (7) op de draadtoevoersnelheid, in "m/min".
- 4) De waarde verschijnt op het display van de draadtoevoer (8).

## HERSTELLEN VAN FABRIEKINSTELLINGEN VAN DE HUIDIGE LASMODUS

Druk op de knop **MODE (4)** en selecteer het lasproces waarvan u de parameters wilt herstellen.

Druk en houd de regelknop (1) of regelknop (7) langer dan 12 seconden ingedrukt om de instellingen van de huidige lasmodus terug te zetten naar de fabriekswaarden. De horizontale lijnen op het display (2) kunt u hierbij negeren.

Tijdens het resetproces verschijnt een aftelling op het display (2) – "333...222...111", en zodra "000" wordt bereikt, zijn alle parameters van de huidige lasmodus hersteld naar de oorspronkelijke waarden. Het resetten van elke lasmodus gebeurt afzonderlijk en heeft geen invloed op de instellingen van andere modi.

## OVERVERHITTINGSINDICATIE VAN HET APPARAAT

De temperatuur van de belangrijkste onderdelen van het apparaat, die tijdens het gebruik opwarmen, wordt gecontroleerd door een elektronisch oververhittingsbeveiligingssysteem.

Wanneer dit systeem wordt geactiveerd, verschijnt het symbool "t" knipperend op het stroombron-display (2) – het is noodzakelijk om het werk te onderbreken en te wachten tot het apparaat is afgekoeld door de ingebouwde ventilator, **zonder het uit te schakelen**.

Na afkoeling van de verhitte onderdelen tot de normale bedrijfstemperatuur, verschijnt op het display (2) opnieuw de waarde van de hoofdparameter van de huidige lasmodus. Het is mogelijk om het werk te hervatten, maar verlaag indien mogelijk de belastingstijd (ED) of de lasstroom/spanning enigszins om oververhitting van het lasapparaat te voorkomen.

## WIJZIGEN VAN HET LASPROGRAMMA

In elke lasmodus **MMA**, **TIG** en **MIG/MAG** kunt u tot 16 verschillende varianten van lasprocesinstellingen (programma's) opslaan en laden. Druk op de knop **PROG INDUCTIVE** op het zevensegmentdisplay van de stroombron (2) – het nummer van het huidige programma wordt weergegeven. Gebruik de regelknop van de stroombron (2) om het gewenste programmanummer te selecteren en druk op de knop om de instellingen van het gekozen programma toe te passen.

Alle wijzigingen in de apparaatinstellingen worden automatisch opgeslagen in het huidige programma. Bij het eerste inschakelen van het apparaat wordt voor elke lasmethode programma nr. 1 geladen.

## LIJST VAN APPARAATFUNCTIES

### Lasproces MMA

- 0) [-1-] - hoofdparameter STROOM (standaard = 80 A) / in pulsmodus is dit de basisstroom;
  - a) 8 ... 150 A (instelstap 1 A);
- 1) [H.St] sterkte van de "Hot Start" (standaard = 50%);
  - a) 0[OFF] ... 100% (instelstap 5%);
- 2) [t.HS] tijd van de "Hot Start" (standaard = 0,3 s);
  - a) 0,1 ... 1,0 s (instelstap 0,1 s);
- 3) [Ar.F] sterkte van de "Arc Force" (standaard = 50%);
  - a) 0 [OFF] ... 100% (instelstap 5%);
- 4) [u.AF] drempelwaarde voor activering van de "Arc Force"-functie (standaard = 12 V);
  - a) 9 ... 18 V (instelstap 1 V);
- 5) [BAH] helling van de stroom-spanningskarakteristiek (standaard = 1,4 V/A);
  - a) 0,2...1,8 V/A (instelstap 0,4 V/A);
- 6) [Sh.A] lassen met korte boog (standaard = OFF);
  - a) 0 [OFF] ... 3 (instelstap 1);
- 7) [VrD] spanningsreductieblok bij nullast (standaard = OFF);
  - a) ON – ingeschakeld;
  - b) OFF – uitgeschakeld;
- 8) [Po.P] pulsmodus van de stroom (standaard = OFF);
  - a) ON – ingeschakeld;
  - b) OFF – uitgeschakeld;
- 9) [\_A\_] pauzestroom (standaard = 25 A);
  - a) 8 ... 150 A (instelstap 1 A);
- 10) [Fr.p] pulsfrequentie van de stroom (standaard = 5,0 Hz);
  - a) 0,2...500 Hz (dynamische instelstap 0,1 Hz...1 Hz);
- 11) [dut] verhouding puls/pauze (balans) (standaard = 50%);
  - a) 20...80% (instelstap 2%).

### Lasproces TIG

- 0) [-2-] hoofdparameter LASSTROOM (standaard = 60 A) / in pulsmodus is dit de basisstroom;
  - a) 8 ... 150 A (instelstap 1 A);
- 1) [but] toorts-knopmodus = [LIFT] (standaard = [LIFT]);
  - a) [LFt] – modus zonder knop op de toorts (TIG-LIFT, voor een toorts met ventietype);
  - b) [LF2] – toortsknopmodus TIG-LIFT2T (laat de knop op de toorts los om de lasstroom uit te schakelen);
  - c) [LF4] – toortsknopmodus TIG-LIFT4T (druk opnieuw op de knop om de lasstroom te verlagen tot de waarde ingesteld door de parameter "Eindstroom". Laat de knop los om de lasstroom uit te schakelen);
- 2) [t.uP] tijd van stroomstijging (standaard = 0,2 s);
  - a) 0 ... 15,0 s (instelstap 0,1 s);
- 3) [t.dn] tijd van stroomdaling (standaard = 0,2 s);
  - a) 0 ... 15,0 s (instelstap 0,1 s);
- 4) [Po.A] eindstroom (standaard = 20 A);
  - a) 8 ... 50 A (instelstap 1 A);
- 5) [t.P0] tijd van nablazen met beschermgas (standaard = 4,0 s);
  - a) 1,0...35,0 s (instelstap 0,1 s);
- 6) [Po.P] pulsmodus van de stroom (standaard = OFF);
  - a) ON – ingeschakeld;
  - b) OFF – uitgeschakeld;
- 7) [\_A\_] pauzestroom (standaard = 25 A);
  - a) 8 ... 150 A (instelstap 1 A);
- 8) [Fr.P] pulsfrequentie van de stroom (standaard = 10,0 Hz);
  - a) 0,2...500 Hz (dynamische instelstap 0,1 Hz...1 Hz);
- 9) [dut] verhouding puls/pauze (balans) (standaard = 50%);
  - a) 4...80% (instelstap 2%).

## Lasmodus MIG/MAG

Op het stroombron-display (2):

- 0) [-3-] hoofdparameter LASSPANNING (standard = 19,0 V);
  - a) 12,0...23,0 V (instelstap 0,1 V);
- 1) 1) [Ind] niveau van de inductantie (standaard = 0);
  - a) -5...0...5 graden (instelstap 1 graad);
- 2) [tYP] draadmateriaal (standaard = StL);
  - a) StL – staaldraad;
  - b) ALu – aluminiumdraad;
- 3) [t.Pr] tijd voor het voorblazen van het beschermgas (standaard = 0,1 s);
  - a) 0,1...25,0 s (instelstap 0,1 s);
- 4) [t.PO] tijd voor het nablazen van het beschermgas (standaard = 0,1 s);
  - a) 0,5...25,0 s (instelstap 0,1 s);
- 5) [t.uP] spanningstoename-tijd (standaard = 0,1 s);
  - a) 0 [OFF] ... 5,0 s (instelstap 0,1 s);
- 6) [t.dn] spanningsafname-tijd (standaard = 0,1 s);
  - a) 0 [OFF] ... 5,0 s (instelstap 0,1 s);
- 7) 0 [OFF] ... 5,0 s (instelstap 0,1 s);

Op het draadtoevoer-display (8):

- 0) [SPD] tweede hoofdparameter – DRAADTOEVOERSNELHEID (standaard = 4,5 m/min);
  - a) 1,0...10,0 m/min (instelstap 0,1 m/min).

## GARANTIESERVICE

### Geachte consumenten!

PATON INTERNATIONAL dankt u voor de keuze van PATON™ producten en garandeert de hoge kwaliteit en de perfecte werking van dit product, mits de gebruiksregels worden nageleefd.



**LET OP!!!** Voor het gebruik van de apparatuur raden wij u aan de uitgebreide gebruiksaanwijzing te lezen en de correcte invulling van het garantiebewijs te controleren: de naam van het door u gekochte model en het serienummer moeten identiek zijn aan de vermeldingen in het garantiebewijs. Het is niet toegestaan wijzigingen of correcties in het bewijs aan te brengen.

## GARANTIEVERPLICHTINGEN

PATON INTERNATIONAL garandeert de goede werking van de stroombron, mits de consument de voorwaarden voor gebruik, opslag en transport naleeft.

**LET OP!** Gratis garanteservice is niet van toepassing in geval van mechanische schade aan het lasapparaat!

De standaardgarantieperiode voor lasapparatuur bedraagt:

Model van het apparaat	Garantieperiode
EuroMIG	3 jaar

De standaardgarantieperiode gaat in op de dag van verkoop van de inverterapparatuur aan de eindgebruiker.

Het wordt aanbevolen, om storingen te voorkomen, eenmaal per half jaar – afhankelijk van de gebruiksomstandigheden – het beschermdekseel te verwijderen en de interne onderdelen en componenten van de apparatuur met perslucht te reinigen. Deze reiniging moet voorzichtig gebeuren, waarbij de compressorleiding op voldoende afstand gehouden moet worden om beschadiging van de soldeerverbindingen van elektronische componenten en mechanische delen te voorkomen.

Tijdens de standaardgarantieperiode verbindt de verkoper zich (in het geval van een garantiewerking) ertoe gratis voor de eigenaar van de PATON™ inverterapparatuur:

- de diagnose uit te voeren en de oorzaak van de storing vast te stellen;
- de nodige onderdelen en componenten voor de reparatie te leveren;
- defecte onderdelen en componenten te vervangen;
- de gerepareerde apparatuur te testen.

De hoofdgarantieverplichtingen **zijn niet van toepassing** op apparatuur:

- met mechanische schade die de werking van het apparaat beïnvloedt (vervorming van de behuizing en onderdelen door een val of door vallende zware voorwerpen, verlies van knoppen of connectoren);
- met sporen van corrosie die de oorzaak van de storing zijn;
- die defect is geraakt door sterke vochtigheid op de vermogens- en elektronische onderdelen;
- die defect is geraakt door ophoping van geleidend stof (steenkoolstof, metaalspanen enz.) aan de binnenzijde;
- bij pogingen tot eigenhandige reparatie van onderdelen en/of vervanging van elektronische componenten.

Daarnaast zijn niet van toepassing de hoofdgarantieplichtingen op externe onderdelen van de apparatuur die defect zijn geraakt door fysiek contact, evenals op verbruiks-/toebehoren, waarvoor klachten uiterlijk twee weken na verkoop worden geaccepteerd:

- aan/uit-knop;
- knoppen voor instelling van lasparameters;
- connectoren voor het aansluiten van kabels en slangen;
- besturingsconnectoren;
- netsnoer en stekker van het netsnoer;
- draaghandvat, schouderriem, koffer, doos;
- elektrodehouders, massaklem, lastoorts, laskabels en slangen.

De verkoper behoudt zich het recht voor om garanteservice te weigeren of de maand en het jaar van fabricage van het apparaat (vastgesteld op basis van het serienummer) als startdatum van de garantie te hanteren:

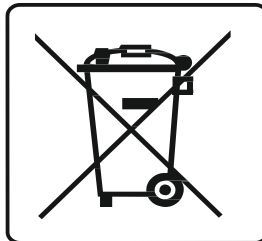
- in geval van verlies van het paspoort door de eigenaar;
- in geval van het ontbreken van een correcte of enige invulling van het paspoort door de verkoper bij de verkoop.

De garantieperiode wordt verlengd met de periode van garanteservice van het apparaat in het servicecentrum. Neem contact op met uw dealer voor de locatie en contactgegevens van het dichtstbijzijnde servicecentrum.

## INFORMATIE OVER HET VERWIJDEREN VAN GEBRUIKTE APPARATEN

Het symbool op het product geeft aan dat het apparaat niet met het huishoudelijk afval mag worden weggegooid. Het apparaat moet worden afgegeven bij een inzamelpunt voor elektrische en elektronische apparatuur voor recycling, waar het gratis wordt geaccepteerd. Informatie over inzamelpunten voor gebruikte apparatuur is te vinden op websites. Een correcte verwijdering volgens Richtlijn 2012/19/EU (AEEA) betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur helpt waardevolle natuurlijke hulpbronnen te besparen en milieuvuiling te voorkomen. Het niet naleven van bovenstaande aanbevelingen kan leiden tot boetes volgens de geldende regelgeving.

**NEEM CONTACT OP MET UW DICTSTBIJZIJNDE DETAILHANDELAAR OF DE IMPORTEUR VOOR MEER INFORMATIE OVER HET RECYCLEN VAN HET APPARAAT.**



Datum van ontvangst voor reparatie \_\_\_\_\_ "\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

\_\_\_\_\_

Oorzaak: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Datum van ontvangst voor reparatie \_\_\_\_\_ "\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

\_\_\_\_\_

Oorzaak: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Datum van ontvangst voor reparatie \_\_\_\_\_ "\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

\_\_\_\_\_

Oorzaak: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Datum van ontvangst voor reparatie \_\_\_\_\_ "\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

\_\_\_\_\_

Oorzaak: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Datum van ontvangst voor reparatie \_\_\_\_\_ "\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

\_\_\_\_\_

Oorzaak: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Datum van ontvangst voor reparatie \_\_\_\_\_ "\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

\_\_\_\_\_

Oorzaak: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Datum van ontvangst voor reparatie \_\_\_\_\_ "\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

\_\_\_\_\_

Oorzaak: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Datum van ontvangst voor reparatie \_\_\_\_\_ "\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

\_\_\_\_\_

Oorzaak: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Datum van ontvangst voor reparatie \_\_\_\_\_ "\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

\_\_\_\_\_

Oorzaak: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====