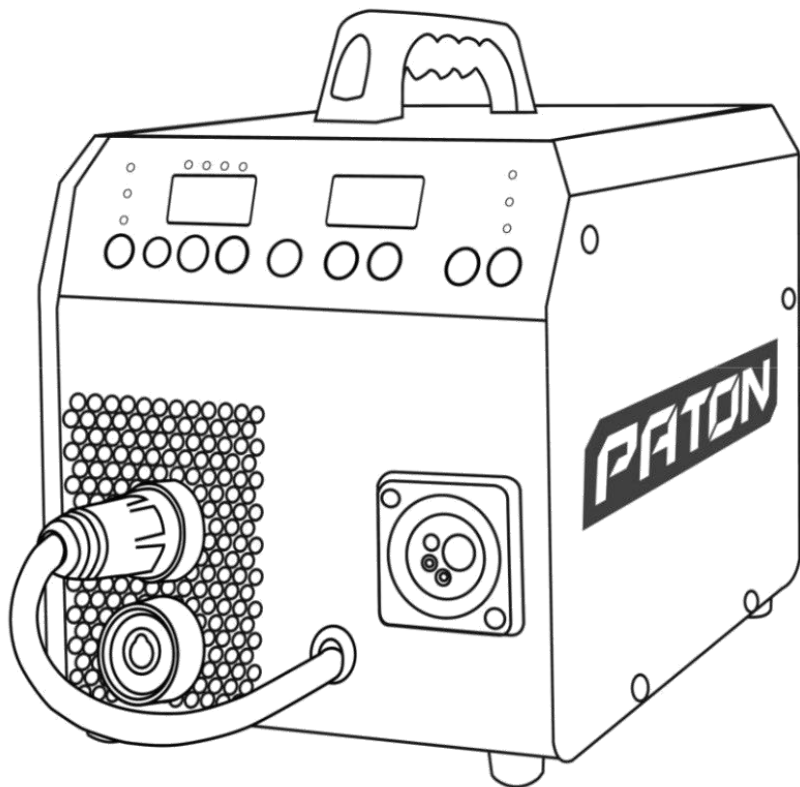








EuroMIG

S/N: _____

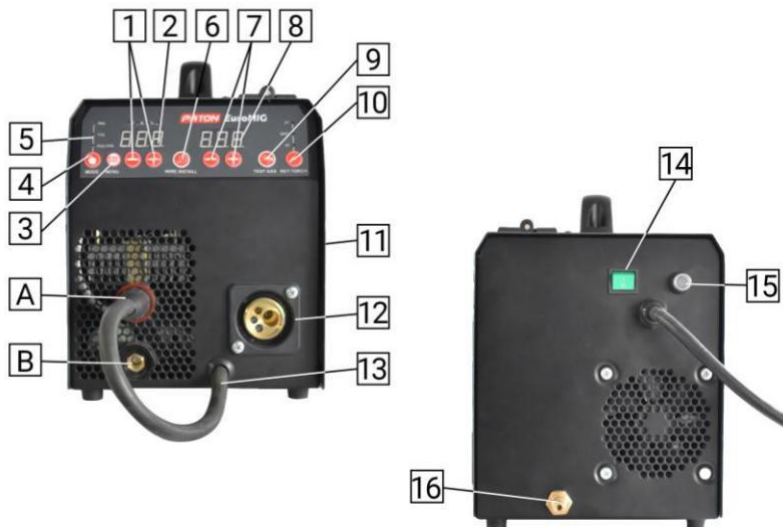


	<p>Spawarka została wyprodukowana zgodnie z normami technicznymi i ustalonymi zasadami bezpieczeństwa. Jednak nieprawidłowa obsługa powoduje następujące zagrożenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> - obrażenia ciała pracowników obsługi technicznej lub osób trzecich; - uszkodzenie maszyny lub mienia przedsiębiorstwa; - rozregulowanie efektywnego procesu pracy. <p>Wszystkie osoby zajmujące się uruchamianiem, obsługą, obsługą i konserwacją maszyny muszą:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przejść odpowiedni egzamin kwalifikacyjny; - posiadać wiedzę na temat spawania; - uważnie przestrzegać niniejszej instrukcji. <p>Nieprawidłowości w działaniu, które mogą zmniejszyć bezpieczeństwo, muszą być natychmiast eliminowane.</p>
ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO ZWIĄZANE Z PRĄDEM SIECIOWYM I ŁUKOWYM</p> <ul style="list-style-type: none"> - porażenie prądem może doprowadzić do śmierci; - pola magnetyczne wytwarzane przez to urządzenie mogą mieć negatywny wpływ na działanie urządzeń elektrycznych (takich jak rozruszniki serca). Osoby korzystające z takich urządzeń powinny skonsultować się z lekarzem przed zbliżeniem się do obszaru spawania operacyjnego; - Kabel spawalniczy musi być solidny, nienaruszony i zaizolowany. Luźne połączenia i uszkodzone kable muszą być natychmiast wymienione. Kable sieciowe i kable spawarki muszą być regularnie sprawdzane pod kątem integralności izolacji przez inżyniera elektryka; - podczas użytkowania maszyny nigdy nie zdejmować jej zewnętrznej obudowy.
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO PROMIENIOWANIA ŁUKU SPAWALNICZEGO</p> <p>Zabronione jest obserwowanie łuku spawalniczego gołym okiem. Łuk i rozpryski powstające podczas pracy mogą poparzyć skórę lub wywołać płomień, dlatego zawsze należy nosić maskę ochronną z przyciemnianym filtrem (gogle muszą być wyposażone w okulary z filtrem DIN 9 10). Osoby nieupoważnione znajdujące się w obszarze pracy urządzenia muszą chronić oczy specjalnymi goglami lub stosować niepalne, pochłaniające promieniowanie ekrany.</p>
	<p>ZAGROŻENIE ZE STRONY NIEBEZPIECZNYCH GAZÓW I OPARÓW</p> <ul style="list-style-type: none"> - w przypadku pojawienia się dymu i niebezpiecznych gazów w strefie pracy, należy je usunąć za pomocą specjalnych środków; - zapewnić wystarczający dopływ świeżego powietrza; - Pole promieniowania łuku musi być wolne od oparów rozpuszczalników.
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO ZWIĄZANE Z POLEM MAGNETYCZNYM</p> <p>Pola magnetyczne wytwarzane przez to urządzenie mogą mieć negatywny wpływ na działanie urządzeń elektrycznych (takich jak rozruszniki serca). Osoby korzystające z takich urządzeń powinny skonsultować się z lekarzem przed zbliżeniem się do obszaru spawania operacyjnego.</p>
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO ISKRZENIA</p> <ul style="list-style-type: none"> - usunąć ze strefy roboczej przedmioty łatwopalne; - nie wolno spawać zbiorników, w których przechowywane są lub były przechowywane gazy, produkty paliwowe lub olejowe. Pozostałości tych produktów mogą wybuchnąć; - podczas pracy w pomieszczeniach zagrożonych pożarem lub wybuchem przestrzegać specjalnych zasad zgodnych z przepisami krajowymi i międzynarodowymi.
	<p>INDYWIDUALNY SPRZĘT OCHRONNY</p> <p>Aby zapewnić ochronę indywidualną, należy przestrzegać następujących zasad:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nosić solidne obuwie, które zachowuje właściwości izolacyjne także w wilgotnych warunkach; - chronić ręce rękawicami izolacyjnymi; - chronić oczy osłoną głowy, która jest wyposażona w filtr czarnego światła zgodny z normami bezpieczeństwa; - nosić tylko odpowiednie, niskopienne ubranie.
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO MOCNEGO HAŁASU</p> <p>Łuk elektryczny powstający podczas spawania może emitować dźwięki o natężeniu powyżej 85 dB w czasie 8 godzin pracy. Spawacze pracujący z urządzeniem muszą stosować podczas pracy ochronę słuchu.</p>

Kupowany zestaw zawiera:

- Spawarka migomat PATON™ EuroMIG
- Uchwyt elektrodowy 3m
- Uchwyt masowy 3m
- Rolka podajnika drutu
- Szybkozłącze do gazu
- Opakowanie kartonowe
- Instrukcja obsługi

ELEMENTY STERUJĄCE I WSKAZANIA



1 - Przyciski do regulacji wybranego parametru w celu zmniejszenia i zwiększenia (domyślnie: dla MMA - prąd spawania, dla TIG - prąd spawania, MIG/MAG - napięcie spawania);

2 - Wyświetlacz cyfrowy;

3 - Przycisk wyboru funkcji źródła w aktualnym trybie spawania;

4 - Przycisk wyboru trybu spawania:

a) Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną (MMA);

Spawanie łukiem wolframowym w osłonie gazów obojętnych (TIG);

- b) Półautomatyczne spawanie w środowisku gazu bezpiecznego (MIG/MAG); 5 - Wskaźnik wybranego trybu spawania;
- 6 - Przycisk napełniania przewodu (bez dostarczania gazu);
- 7 - Przyciski do regulacji parametrów w celu zmniejszenia i zwiększenia (domyślnie: prędkość podawania drutu); 8 - Cyfrowy wyświetlacz podajnika drutu;
- 9 - Przycisk kontroli gazu bezpieczeństwa (bez podawania przewodu);
- 10 - Przycisk wyboru funkcji podajnika drutu;
- 11 - Podniesienie pokrywy ochronnej podajnika drutu i przedziału cewki;
- 12 - Złącze typu KZ-2 EURO do podłączenia palnika półautomatycznego; 13 - Wtyczka zasilająca do podajnika drutu;
- 14 - Przycisk włączania/wyłączania źródła (kolor i kształt dekoracyjny);
- 15 - Uchwyt bezpiecznika (4A) dla podajnika drutu;
- 16 - Przyłącze gazu osłonowego;
- A - Gniazdo zasilania "+" typu bagnetowego:

- a) W przypadku spawania MMA podłącza się kabel elektrodowy (w rzadszych przypadkach, gdy stosowane są specjalne elektrody, podłącza się kabel "masy");
- b) W przypadku spawania metodą TIG podłącza się tylko przewód "masy";
- c) W przypadku spawania półautomatycznego MIG/MAG drutem **litym** należy podłączyć kabel do podajnika;
- d) W przypadku spawania półautomatycznego MIG/MAG drutem **topnikowym**, podłączony przewód "uziemiający";
- a) W przypadku spawania MMA podłącza się kabel masy (w rzadszych przypadkach, gdy stosowane są specjalne elektrody, podłącza się kabel elektrody);
- b) Do spawania metodą TIG podłącza się tylko palnik argonowy;
- c) W przypadku spawania półautomatycznego MIG/MAG drutem **litym** podłącza się przewód "masy";
- d) W przypadku spawania półautomatycznego MIG/MAG drutem **topnikowym** należy podłączyć kabel do podajnika.

ROZRUCH

Urządzenie spawalnicze przeznaczone jest wyłącznie do spawania metodą MMA, spawania łukiem wolframowym w osłonie gazów obojętnych (TIG), jak również spawania łukiem metalowym w osłonie gazów obojętnych/metalowych gazów aktywnych (MIG/MAG). Inne wykorzystanie urządzenia jest uważane za zbędne. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku niewłaściwego użytkowania urządzenia. Użytkowanie urządzenia zgodnie z przeznaczeniem zakłada przestrzeganie zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.

WYMAGANIA DOTYCZĄCE INSTALACJI

Maszyna musi być ustawiona tak, aby zapewnić swobodny wlot i wylot powietrza chłodzącego przez otwory wentylacyjne na przedniej i tylnej ścianie. Należy uważać, aby pył metalowy (np. podczas szlifowania szmerglowego) nie był zasysany przez wentylator chłodzący bezpośrednio do maszyny.

PODŁĄCZENIE DO PRĄDU

Standardowe urządzenie spawalnicze jest przystosowane do napięcia sieciowego 220V (-27% +18%).

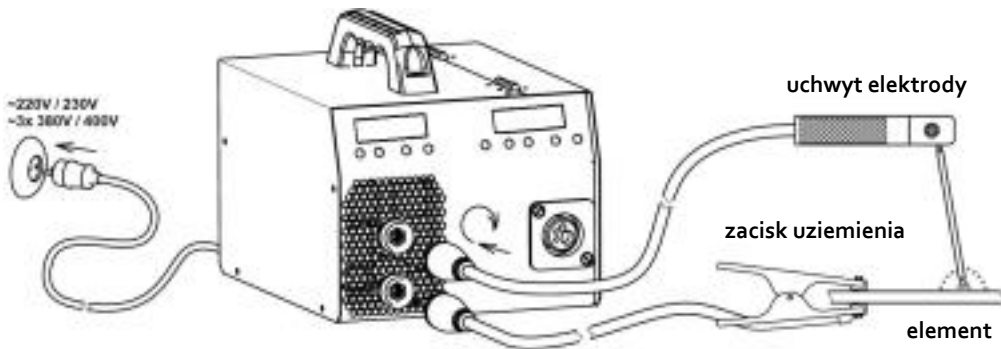
Uwaga! W przypadku podłączenia urządzenia do napięcia sieciowego wyższego niż 270V wszystkie zobowiązania gwarancyjne producenta tracą ważność! Zobowiązania gwarancyjne producenta tracą ważność również w przypadku błędnego podłączenia fazy sieciowej do uziemienia źródła.

Złącze sieciowe, przekroje przewodów sieciowych, jak również bezpieczniki sieciowe należy dobrać na podstawie danych technicznych urządzenia.

Stosowana elektroda w trybie MMA	Ustawianie wartości bieżącej dla MMA i TIG	Przekrój poprzeczny drutu średnica przy MIG/MAG	Przekrój kabel, mm ²	Maksymalny przewód długość, m
1 x 220V/230V - StandardMIG-160, StandardMIG-200, StandardMIG-250				
Ø2 mm	Max. 80A	Max. Ø0,6 mm	1.0	75
			1.5	115
			2.0	155
			2.5	195
Ø3 mm	Max. 120A	Max. Ø0,8 mm	4.0	310
			1.5	75
			2.0	105
			2.5	130
Ø4 mm	Max. 160A	Do Ø1,0 mm	4.0	205
			6.0	310
			2.0	80
			2.5	100
			4.0	165
			6.0	245

UWAGA! Przycisk zasilania na tylnym panelu urządzenia nie zapewnia całkowitego odłączenia napięcia wewnętrznych części elektronicznych, gdy urządzenie jest wyłączone. Dlatego też, zgodnie z zasadami bezpieczeństwa, po zakończeniu spawania należy odłączyć wtyczkę od sieci.

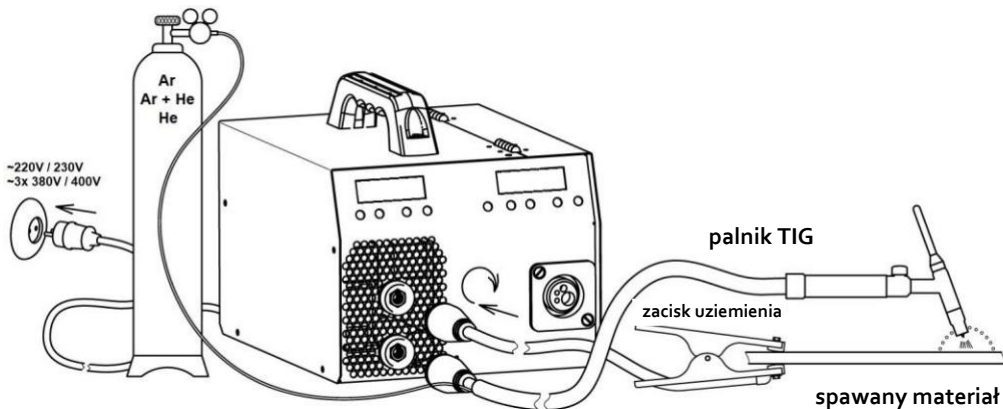
Schemat podłączenia urządzenia do spawania elektrodami otulonymi (MMA)



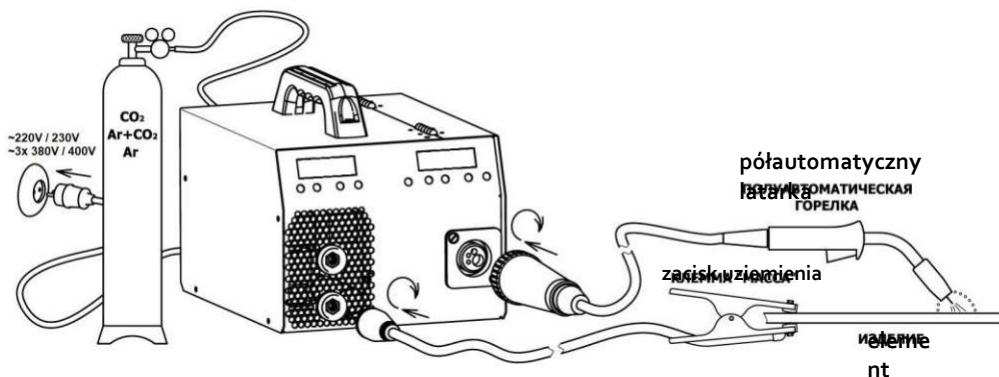
Zalecana długość przewodów spawalniczych podczas spawania:

Prąd maksymalny	Długość kabla (w jedną stronę)	Powierzchnia przekroju poprzecznego	Marka kabla
Max. 100A	2 ... 7 m	10 mm ²	KG 1x10
Do 150A	3 ... 10 m	16 mm ²	KG 1x16

Schemat podłączenia urządzenia do spawania łukiem wolframowym w ostonie gazów obojętnych (TIG)



Schemat podłączenia maszyny do spawania łukiem elektrycznym w osłonie gazów obojętnych/metalu aktywnego (MIG/MAG)



PARAMETRY TECHNICZNE

PARAMETRY	EuroMIG
Napięcie znamionowe sieci zasilającej 50Hz, V	220 230
Znamionowy prąd wejściowy z sieci, A	17...20
Znamionowy prąd spawania, A	150
Maksymalny prąd roboczy, A	200
Cykl pracy (DC)	80%/ przy 150A 100%/ przy 134A
Granice zmienności napięcia sieciowego, V	160 - 260
Napięcie znamionowe sieci zasilającej 50Hz, V	8-150
Znamionowy prąd wejściowy z sieci, A	12-23
Granice regulacji prędkości podawania drutu, m/min	1,5 - 10,0
Średnica elektrody sztyftowej, mm	2T, 4T, SPOT
Średnica drutu spawalniczego litego, mm	0,6 - 1,0
Mechanizm podawania drutu	2 walek
Maksymalna waga cewki, kg	5
Tryby spawania pulsacyjnego	MMA: 0,2...500Гц; TIG: 0,2...500Гц; MIG/MAG: 5...500Гц
Średnica elektrody sztyftowej, mm	1,6 - 4,0
Hot-Start w trybie MMA	Regulowana
Arc-Force w trybie MMA	Regulowana
Anti-Stick w trybie MMA	Automatycznie
Jednostka redukcji napięcia bez obciążenia w trybie MMA	włączony/ wyłączony
Napięcie bez obciążenia w trybie MMA, V	12/75
Napięcie zapłonu łuku, V	110
Znamionowa moc wejściowa, kVA	3,8 ... 4,4
Maksymalna moc wejściowa, kVA	5,5
Sprawność, %	90
Chłodzenie	Adaptacyjne
Zakres temperatury pracy	-25 ... +45°C
Wymiary, mm (długość, szerokość, wysokość)	390 x 194 x 295
Waga bez cewki i akcesoriów, kg	9,2
Klasa ochrony*	IP21

WYBÓR I USTAWIENIE FUNKCJI MASZyny

Jeśli nie naciśniesz przycisków na panelu przednim, urządzenie wyświetla wartość głównego parametru aktualnego trybu spawania na wskaźniku cyfrowym po lewej stronie:

1) w trybie MMA - prąd spawania;

- 2) w trybie TIG - prąd spawania;
- 3) w trybie MIG/MAG - napięcie spawania.

Podczas spawania metodą MIG/MAG, na lewym wyświetlaczu pokazywana jest wartość prądu wynikająca z następujących czynników: zastosowana średnica drutu, ustawiona wartość napięcia na źródle, ustawiona prędkość podawania drutu na podajniku, zastosowany gaz, materiał i grubość spawanego elementu itp. Wartość jest wyświetlana w ciągu 8 sekund po zakończeniu spawania, jest to konieczne, aby spawacz mógł dwukrotnie sprawdzić wartość prądu, bez pomocy z zewnątrz. W trybie MIG/MAG, cyfrowy wskaźnik po prawej stronie pokazuje wartość prędkości podawania drutu w "m/min".

Przycisk **3** na przednim panelu urządzenia odpowiada za wybór funkcji źródła w aktualnym trybie spawania, a przycisk **10** za wybór funkcji podajnika w trybie MIG/MAG.

Przycisk **4** na przednim panelu urządzenia odpowiada za wybór trybu spawania.

Przyciski **1** na przednim panelu źródła odpowiadają za zmianę aktualnej wartości na wskaźniku cyfrowym po lewej stronie.

Przyciski **7** na przednim panelu podajnika odpowiadają za zmianę aktualnej wartości na wskaźniku cyfrowym po prawej stronie.

PRZEŁĄCZANIE NA ŻĄDANĄ FUNKCJĘ

Jeśli urządzenie posiada system ochrony przed nieautoryzowanym dostępem do menu funkcji, to po naciśnięciu przycisku **3** lub **10** na odpowiednim wskaźniku nie będą dokonywane żadne zmiany, czyli przycisk ten jest zablokowany. W celu odblokowania należy go przytrzymać dłużej niż 3,5 sekundy. Po odblokowaniu na wskaźniku pojawią się poziome linie, które zaczynają znikać, wskazując na odblokowanie menu funkcji. Po całkowitym zniknięciu linii, menu zostanie odblokowane i można zwolnić przycisk. Jeśli zwolnisz przycisk przed całkowitym zniknięciem linii, proces odblokowania menu zostanie przerwany i menu pozostanie zablokowane. Po udanym odblokowaniu, naciskając przycisk **3** lub **10** odpowiedni wyświetlacz cyfrowy pokazuje aktualną nazwę funkcji i jej wartość.

Uwaga! Po zwolnieniu przycisku **3** po 2 sekundach ekran powróci do głównego parametru aktualnego trybu spawania. Podczas gdy wyświetlacz pokazuje aktualną funkcję, jej wartość można zmieniać w górę lub w dół za pomocą przycisków **1**. Alternatywnie, poprzez szybkie naciśnięcie i zwolnienie przycisku **3**, można przejść do kolejnej funkcji, po okręgu.

Ostrożnie!!! Jeśli przytrzymasz przycisk **3** dłużej niż 10 sekund, wówczas na wyświetlaczu pojawi się odliczanie 333... 222... 111 ...; zwolnij przycisk przed upływem tego czasu, aby nie zresetować wszystkich ustawień tego trybu do standardowych ustawień fabrycznych.

Podobnie naciskając przycisk **10**, na wskaźniku cyfrowym po prawej stronie wyświetla się graficzna nazwa aktualnej funkcji podajnika drutu, a zaraz po jego zwolnieniu przez 2 sekundy wyświetlana jest aktualna wartość tej funkcji. Wartość tę można zmieniać w górę lub w dół za pomocą przycisków **7**.

PRZEŁĄCZANIE NA WYMAGANY TRYB SPAWANIA

Naciśnięcie przycisku **4** prowadzi do przełączenia na kolejny tryb spawania po okręgu, widać to na wskaźnikach **5** na przednim panelu.

RESETOWANIE WSZYSTKICH FUNKCJI ZASTOSOWANEGO TRYBU SPAWANIA

Mogą wystąpić sytuacje, w których ustawienia urządzenia nieco zmyliły użytkownika. W celu przywrócenia ich wartości do wartości fabrycznych należy użyć tego samego przycisku **3**, który służy do wejścia do menu funkcji. Aby zresetować ustawienia, wystarczy przytrzymać przycisk **3** przez ponad 10 sekund (zignorować animację zamków). Tablica wyników zacznie odliczać 333...222...111, a po osiągnięciu wartości "000" wszystkie ustawienia bieżącego trybu spawania zostaną zaktualizowane do ustawień fabrycznych. Resetowanie parametrów dla każdego trybu spawania odbywa się osobno! Jest to przewidziane dla wygody, aby przypadkowo nie zresetować indywidualnych ustawień w pozostałych dwóch trybach.

Podobnie można zresetować parametry na podajniku drutu za pomocą przycisku **10**.

OGÓLNY WYKAZ I KOLEJNOŚĆ FUNKCJI

Tryb spawania MMA

- 0) Główny wyświetlany parametr CURRENT= 90A (domyślnie)
 - a) 8 ... 150A (przyrost jednostkowy 1A)
- 1) [H.St] Moc gorącego startu = 40% (domyślnie)
 - a) 0[OFF] ... 100% (przyrost jednostki 5%)
- 2) [t.HS] Czas gorącego startu = 0,3 s (domyślnie)
 - a) 0,1 ... 1,0 sek (przyrost jednostki 0,1 sek)
- 3) [Ar.F] Moc siły łuku = 40% (domyślnie)
 - a) 0[OFF] ... 100% (przyrost jednostki 5%)
- 4) [u.AF] Poziom wyzwalania Arc Force = 12V (domyślnie)
 - a) 9 ... 18V (przyrost jednostki 1V)
- 5) [BAH] Nachylenie odpowiedzi napięciowej = 1.4V/A (domyślnie)
 - a) 0.2 ... 1,8V/A (przyrost jednostki 0,4V/A)
- 6) [Sh.A] Spawanie łukiem krótkim = WYŁĄCZONY (domyślnie)
 - a) ON - włączony
 - b) OFF - wyłączony
- 7) [BSn] Jednostka redukcji napięcia = OFF (domyślnie)
 - a) ON - włączony

- b) WYŁĄCZONY - wyłączony
- 8) Tryb pulsacji prądu [Po.P] = OFF (domyślnie)
 - a) ON - włączony
 - b) WYŁĄCZONY - wyłączony
- 9) [I.iP] prąd impulsowy = 90A (domyślnie)
 - a) 8 ... 150A (zmienić krok 1A)
- 10) [I.PS] prąd pauzy = 90A (domyślnie)
 - a) 8 ... 150A (zmienić krok 1A)
- 11) [Fr.P] częstotliwość pulsacji prądu = 5,0 Hz (domyślnie)
 - a) 0,2 ... 500 Hz (krok zmian dynamicznych 0,1 Hz...1 Hz)
- 12) [dut] stosunek impulsów do przerwy (duty cycle) - jest to procentowy stosunek impulsu bieżącego do okresu powtarzania tych impulsów = 50% (domyślnie)
 - a) 20 ... 80% (krok zmiany 5%)

Tryb spawania TIG

- 0) Główny wyświetlany parametr CURRENT = 100A (domyślnie)
 - a) 8 ... 150A (skok jednostki co 1A)
- 1) [t.Po] czas dopływu gazu osłonowego = 1,5 s (domyślnie)
 - a) 0,1 ... 25,0 sek (krok zmiany 0,1 sek)
- 2) [t.uP] czas narastania prądu = 0,3 s (domyślnie)
 - a) 0[WYŁĄCZ]...15,0 sek (przyrost jednostki 0,1 sek)
- 3) Tryb pulsacji prądu [Po.P] = OFF (domyślnie)
 - a) ON - włączony
 - b) WYŁĄCZONY - wyłączony
- 4) [I.iP] prąd impulsowy = 100A (domyślnie)
 - a) 8 ... 150A (zmienić krok 1A)
- 5) [I.PS] prąd pauzy = 100A (domyślnie)
 - a) 8 ... 150A (zmienić krok 1A)
- 6) [Fr.P] częstotliwość pulsacji prądu = 10,0 Hz (domyślnie)
 - a) 0,2 ... 500 Hz (krok zmiany dynamicznej 0,1 Hz...1 Hz)
- 7) [dut] stosunek impulsów do przerwy (duty cycle) - jest to procentowy stosunek impulsu bieżącego do okresu powtarzania tych impulsów = 50% (domyślnie)
 - a) 20 ... 80% (krok zmiany 5%)

Tryb spawania MIG/MAG

Na lewym wyświetlaczu źródła:

- 0) Główny wyświetlany parametr VOLTAGE = 19,0 V (domyślnie)
 - a) 12,0 ... 23,0V (przyrost jednostki 0,1V)
- 1) [Ind] Indukcyjność = OFF (domyślnie)
 - a) 0 [OFF] ... 6 kroków (przyrost jednostki 0,1 krok)
- 2) [t.Pr] czas wstępnego przedmuchu gazu ochronnego = 0,1 sek (domyślnie)
 - a) 0,1 ... 25,0 sek (przyrost jednostki 0,1 sek)
- 3) [t.Po] czas dopływu gazu osłonowego = 0,1 sek (domyślnie)
 - a) 0,1 ... 25,0 sek (przyrost jednostki 0,1 sek)
- 4) [t.up] Czas rampy napięcia = OFF (domyślnie)
 - a) 0 [OFF] ... 5,0 sek (przyrost jednostki 0,1 sek)
- 5) [t.dn] Czas zaniku napięcia = 0,1 sek (domyślnie)
 - a) 0,1 ... 5,0 sek (przyrost jednostki 0,1 sek)
- 6) Tryb pulsacji napięcia [Po.P] = OFF (domyślnie)
 - a) ON - włączony
 - b) WYŁĄCZONY - wyłączony
- 7) [u.iP] napięcie impulsowe = 19V (domyślnie)
 - a) 12 ... 23,0V (krok zmiany 0,1V)
- 8) [u.PS] napięcie pauzy = 19V (domyślnie)
 - a) 12 ... 23,0V (krok zmiany 0,1V)
- 9) [Fr.P] częstotliwość pulsacji napięcia = 20Hz (domyślnie)
 - a) 5 ... 500 Hz (zmiana kroku 1 Hz)
- 10) [dut] częstotliwość impulsów (duty cycle) - jest to procentowy stosunek impulsu napięciowego do okresu powtarzania tych impulsów = 7% (domyślnie)
 - a) 2 ... 20% (zmiana kroku 0 1%)

Na prawym wyświetlaczu podajnika drutu:

- 0) Główny wyświetlany parametr Prędkość posuwu = 7,0 m/min (domyślnie)
 - a) 1,5 ... 10,0 m/min (skok jednostkowy 0,1 m/min)
- gdy menu podajnika drutu jest zablokowane (przez naciśnięcie przycisku 11): 1) Tryb przycisku palnika [Ale] = 2T (domyślnie)
 - a) [2T] - tryb przyciskowy w latarce 2T
 - b) [SPOT] - tryb SPOT

- b) [4T] - standardowy tryb przycisków w latarce 4T
2) [t.SP] czas punktu = 2 s (domyślnie) - po włączeniu trybu SPOT (poprzez przytrzymanie przycisku **11** przez 1-2 sekundy)
a) 0.2 ... 10.0 sek (przyrost jednostki 0.1 sek)

- *gdy menu podajnika drutu jest odblokowane (przez naciśnięcie przycisku **11**): 3) [Dru] silnik podawania drutu włączony/wyłączony = ON (domyślnie)*

- a) ON - włączony
b) WYŁĄCZONY - wyłączony
4) [t.Pr] czas przedmuchu z gazem bezpieczeństwa = 0,1 s (domyślnie)
a) 0,1 ... 25,0 sek (przyrost jednostki 0,1 sek)
5) [t.Po] czas posturge z gazem bezpieczeństwa = 0,1 s (domyślnie)
a) 0,1 ... 25,0 sek (przyrost jednostki 0,1 sek)
6) [t.uP] prędkość narastania podajnika drutu = 0,1 sek (domyślnie)
a) 0 [OFF] ... 5.0 sek (przyrost jednostki 0.1 sek)
7) [t.dn] prędkość zanikania podajnika drutu = WYŁĄCZONY (domyślnie)
a) 0 [OFF] ... 5.0 sek (przyrost jednostki 0.1 sek)

GWARANCJA

Szanowny kliencie!

PATON Europe dziękuje za wybór produktów PATON™ i gwarantuje wysoką jakość i bezbłędne funkcjonowanie tego produktu, z zastrzeżeniem zasad jego działania.



UWAGA!!! Przed rozpoczęciem użytkowania sprzętu zalecamy zapoznanie się z instrukcją obsługi, a także sprawdzenie poprawności wypełnienia karty gwarancyjnej: nazwa modelu zakupionego produktu, a także numer seryjny muszą być identyczne z wpisem w karcie gwarancyjnej. Niedopuszczalne jest dokonywanie jakichkolwiek zmian i poprawek na kuponie.

POLITYKA GWARANCYJNA

PATON Europe gwarantuje prawidłowe działanie źródła zasilania pod warunkiem, że konsument przestrzega warunków eksploatacji, przechowywania i transportu.

UWAGA!!! W przypadku uszkodzenia mechanicznego spawarki nie ma możliwości skorzystania z bezpłatnego serwisu gwarancyjnego!

Podstawowy okres gwarancji na urządzenia spawalnicze to:

Model maszyny	Okres gwarancji
EuroMIG	3 lata

Główny okres gwarancji rozpoczyna się od daty sprzedaży urządzenia inwerterowego klientowi końcowemu.

W okresie głównej gwarancji sprzedawca zobowiązuje się nieodpłatnie dla właściciela urządzeń inwerterowych PATON™:

- dokonać diagnostyki i ustalić przyczynę awarii;
- dostarczyć jednostki i elementy niezbędne do naprawy;
- przeprowadzenie prac mających na celu wymianę uszkodzonych elementów i zespołów;
- aby przetestować naprawiony sprzęt.

Główne obowiązki gwarancyjne nie dotyczą sprzętu:

- z uszkodzeniami mechanicznymi, które miały wpływ na działanie urządzenia (odkształcenie obudowy i części w wyniku upadku z wysokości lub upadku na sprzęt ciężkich przedmiotów, wypadnięcie przycisków i złącz);
- ze śladami korozji, co spowodowało nieprawidłowe działanie;
- nieczyste z powodu narażenia jego elementów mocy i elektroniki na obfitą wilgoć;
- uległ awarii z powodu nagromadzenia się wewnątrz pyłu przewodzącego (pył węglowy, wióry metalowe itp.);
- w przypadku próby samodzielnej naprawy jego elementów i/lub wymiany elementów elektronicznych;
- tego urządzenia, w zależności od warunków pracy, zaleca się raz na pół roku, aby uniknąć awarii urządzenia, czyścić elementy wewnętrzne i zespoły sprężonym powietrzem, zdjąć pokrywę ochronną. Czyszczenie należy wykonywać ostrożnie, utrzymując wąż sprężarki w odpowiedniej odległości, aby nie uszkodzić lutowanych elementów elektronicznych i części mechanicznych.

Główne obowiązki gwarancyjne nie dotyczą również nie zamówionych elementów zewnętrznych urządzeń podlegających kontaktowi fizycznemu oraz związanych z nimi / materiałów eksploatacyjnych, których reklamacje przyjmowane są nie później niż w ciągu dwóch tygodni od sprzedaży:

- przycisk włączania i wyłączania;
- pokrętkła do regulacji parametrów spawania;
- złącza do łączenia kabli i tulej;
- złącza kontrolne;
- kabel sieciowy i wtyczka kabla sieciowego;
- uchwyt do przenoszenia, pasek na ramię, etui, pudełko;
- uchwyt elektrody, zacisk uziemiający, palnik, kable i tuleje spawalnicze.

Sprzedawca zastrzega sobie prawo do odmowy wykonania napraw gwarancyjnych lub do ustalenia miesiąca i roku produkcji urządzenia jako daty początkowej realizacji zobowiązań gwarancyjnych (ustalonej na podstawie numeru seryjnego):

- w przypadku zagubienia przez właściciela karty gwarancyjnej;
- w przypadku braku prawidłowego lub nawet jakiegokolwiek wypełnienia paszportu przez sprzedawcę przy sprzedaży urządzenia.

Okres gwarancji zostaje przedłużony o okres obsługi gwarancyjnej urządzenia w centrum serwisowym.

Informacje o najbliższym serwisie można uzyskać w miejscu zakupu.

Data przyjęcia do naprawy _____ " ____", 20__

(podpis)

Objawy braku możliwości działania:

Powód: _____

=====

Data przyjęcia do naprawy _____ " ____", 20__

(podpis)

Objawy braku możliwości działania:

Powód: _____

=====

Data przyjęcia do naprawy _____ " ____", 20__

(podpis)

Objawy braku możliwości działania:

Powód: _____

Data przyjęcia do naprawy _____ " _____", 20____

(podpis)

Objawy braku możliwości działania:

—

Powód: _____

—

—

—

=====

Data przyjęcia do naprawy _____ " _____", 20____

(podpis)

Objawy braku możliwości działania:

—

Powód: _____

—

—

—

=====

Data przyjęcia do naprawy _____ " _____", 20____