PATON

BRUKSANVISNING

MultiPRO-250

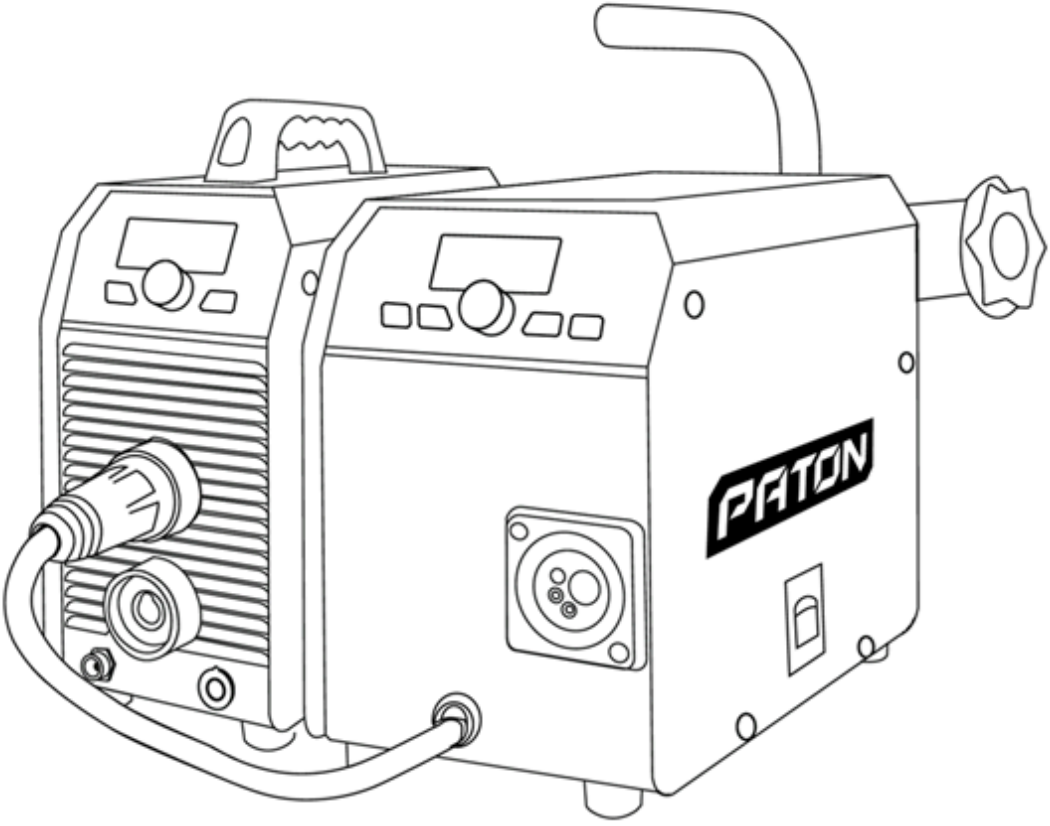
S/N: M_____P

MultiPRO-270-400V

S/N: M_____P

MultiPRO-350-400V

S/N: M_____P



PATON INTERNATIONAL

OBS!!! Innan du använder utrustningen rekommenderar vi att du läser den utökade versionen av bruksanvisningen via länken: https://paton.ua/files/passports/MultiPRO_GEN5.pdf

Multiprocess-svetsinverter
PATON MultiPRO- 250 / 270-400V / 350-400V

Inköpsdatum "_____" _____ 20_____

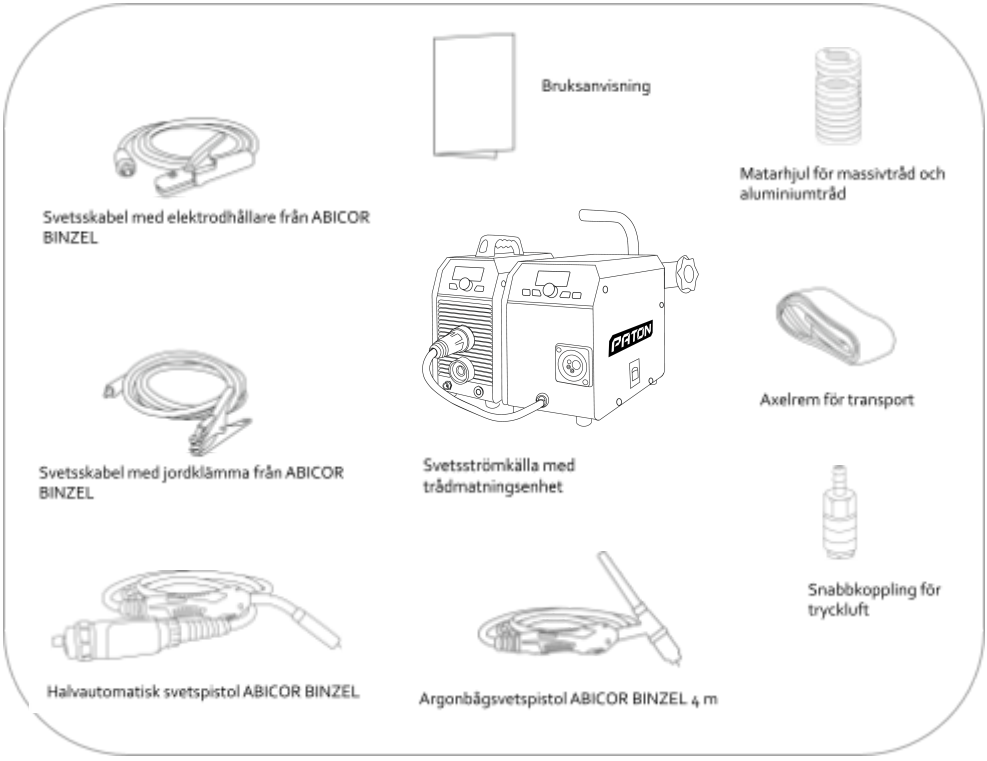
Stämpel

_____
(Säljarens underskrift)

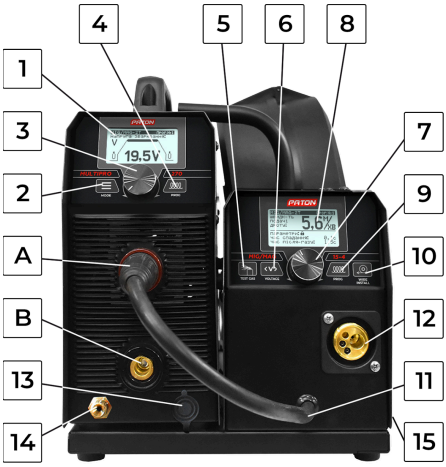
	Svetsmaskinen är tillverkad i enlighet med tekniska standarder och gällande säkerhetsföreskrifter. Felaktig hantering medför dock följande risker: - skador på underhållspersonal eller tredje part; - skador på maskinen eller företagets egendom; - störningar i en effektiv arbetsprocess.
	Alla personer som hanterar igångsättning, drift, tillsyn och underhåll av maskinen måste: - genomgå relevant kvalificeringsprövning; - ha kunskaper om svetsning; - noggrant följa dessa instruktioner. Fel som kan minska säkerheten måste åtgärdas omedelbart.
SÄKERHETSREGLER	
	FARA FÖR NÄT- OCH BÅGSTRÖM - elektrisk stöt kan leda till döden; - magnetfält som skapas av denna maskin kan ha negativ inverkan på funktionen hos elektriska apparater (såsom pacemakers). Personer som använder sådana apparater ska rådgöra med läkare innan de närmar sig svetsområdet i drift; - svetskabeln måste vara robust, oskadad och isolerad. Lösa anslutningar och skadade kablar måste omedelbart bytas ut. Nätkablar och svetsmaskinens kablar måste regelbundet kontrolleras för isoleringsintegritet av en elingenjör; - när maskinen används får dess ytterhölje aldrig avlägsnas.
	FARA FÖR STRÅLNING FRÅN SVETSBÅGEN Det är förbjudet att titta på svetsbågen med blotta ögat. Bågen och stänk som genereras under drift kan bränna huden eller orsaka brand, därför ska ett skyddsmask med tonat filter alltid bäras (skyddsglasögon ska vara utrustade med filter DIN 9–10). Obehöriga personer i maskinens arbetsområde måste skydda sina ögon med särskilda skyddsglasögon eller använda icke-brännbara, strålningsabsorberande skärmar.
	FARA FÖR FARLIGA GASER OCH ÅNGOR - om rök och farliga gaser uppstår i arbetsområdet, avlägsna dem med särskilda medel; - säkerställ tillräcklig tillförsel av frisk luft; - strålningsområdet måste vara fritt från lösningsmedelsångor.
	FARA FÖR MAGNETFÄLT Magnetfält som skapas av denna maskin kan ha negativ inverkan på funktionen hos elektriska apparater (såsom pacemakers). Personer som använder sådana apparater ska rådgöra med läkare innan de närmar sig svetsområdet i drift.
	FARA FÖR GNISTBILDNING - ta bort brandfarliga föremål från arbetsområdet; - det är inte tillåtet att svetsa på behållare där gaser, bränslen eller oljeprodukter förvaras eller har förvarats. Rester av dessa produkter kan explodera; - vid arbete i brandfarliga eller explosionsfarliga utrymmen ska särskilda regler enligt nationella och internationella föreskrifter följas.
	PERSONLIG SKYDDSUTRUSTNING För att säkerställa personligt skydd, följ dessa regler: - bär robusta skor som behåller sina isolerande egenskaper även under fuktiga förhållanden; - skydda händerna med isolerande handskar; - skydda ögonen med svetshjälm utrustad med ultraviolett filter i enlighet med säkerhetsstandarder; - bär endast lämpliga, flamsäkra kläder.
	FARA FÖR STARKT BULLER Bågen som genereras under svetsning kan avge ljud över 85 dB under 8 timmars arbetstid. Svetspersonal som arbetar med utrustningen ska använda hörselskydd under arbetet.

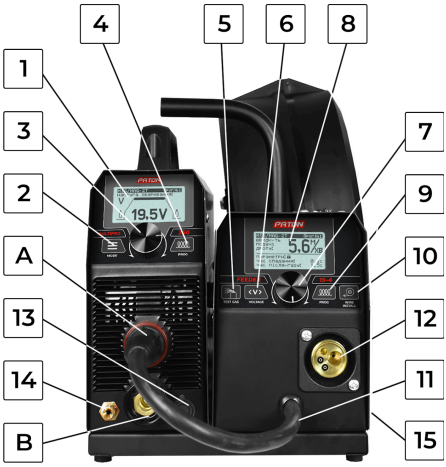
UPPACKNING

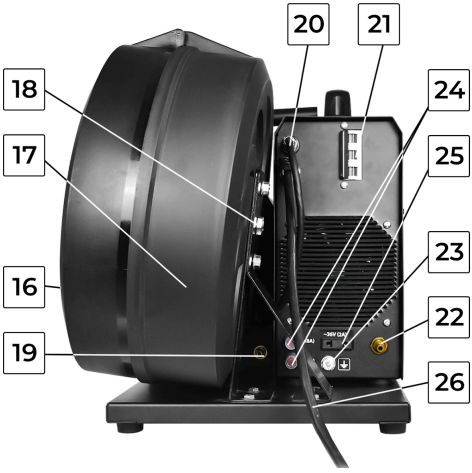
Leveransomfattningen av enheten innehåller:

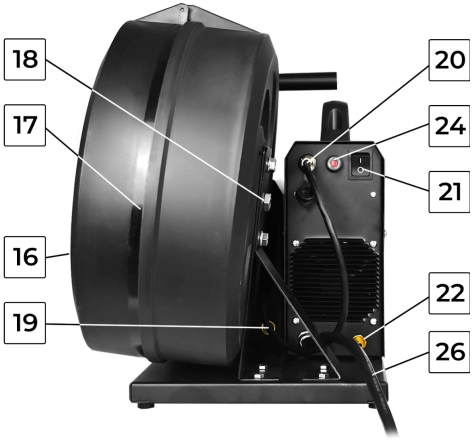


REGLAGE OCH INDIKATORER







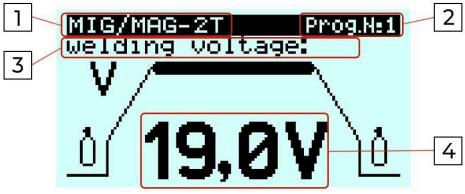


1 – Digital display;
2 – Knapp för val av svetsläge:
a) manuell bågsvetsning, MMA;
b) TIG-svetsning (volframelektrod i inert gas);
c) MIG/MAG-svetsning (metall i inert/aktiv gas);
3 – Vred för val av funktioner (parametrar) i det aktuella läget och justering av deras värden / inställning av svetsspänning i MIG/MAG-läge. Val av funktion görs genom att vrida vredet åt höger eller vänster. För att redigera valt parametervärde, tryck på vredet. Värdet justeras genom att vrida vredet. För att återgå till funktions-/parametermenyn, tryck vredet igen.
4 – Knapp för val av svetsprogram (parameteruppsättning som tidigare ställts in av användaren) Extra funktion: justering av induktansnivå (vid tryck längre än 1 sekund);
5 – Knapp för test av skyddsgastillförsel (tråden matas inte);
6 – Knapp för inställning av svetsspänning på trådmataren;
7 – Vred för val och justering av parametrar i aktuellt läge på trådmataren;
(Standard: justering av trådmatningshastighet i MIG/MAG-läge);
8 – Indikatorer för brännarknappsläge (läge 2T/4T/Alt.4T);
9 – Knapp för val av funktioner på trådmataren;
10 – Knapp för test av skyddsgastillförsel (tråden matas inte);

11 – Strömanslutning till trådmataren;
12 – EURO-anslutning typ KZ-2 för halvautomatisk svetspistol;
13 – Anslutning för styrning av brännarknappar (TIG-svetsning);
14 – Gasanslutning för skyddsgas till TIG-brännare;
15 – Skyddslock för trådmatarfack;
16 – Låsning för skyddslocket;
17 – Skyddslock för trådrulle;
18 – Trådrullehållare med fjäderbelastad broms;
19 – Skyddsgasanslutning (MIG/MAG-svetsning);
20 – Anslutning för styrkabel från trådmataren;
21 – Brytare/knapp för att slå på/av maskinen;
22 – Anslutning för skyddsgas från gasflaska (TIG-svetsning);
23 – Anslutningspunkt för jordkabel;
24 – Säkringar för trådmataren och gasvärmaren;
25 – Uttag för 36V gasvärmare;
26 – Strömkabel;
A – Strömuttagskontakt av bajonettyp "+":
a) MMA-svetsning – elektrodhållarkabel ansluts (i vissa fall, vid specialelektroder, ansluts jordkabeln)
b) TIG-svetsning – endast jordkabeln ansluts
c) MIG/MAG-svetsning med massivtråd – kabeln ansluts till trådmataren från insidan (standard)
d) MIG/MAG-svetsning med fluxfylld tråd – jordkabeln ansluts
B – Strömuttagskontakt av bajonettyp "–":
a) MMA-svetsning – jordkabeln ansluts (i vissa fall elektrodhållaren vid specialelektroder)
b) TIG-svetsning – endast TIG-brännaren ansluts
c) MIG/MAG-svetsning med massivtråd – jordkabeln ansluts
d) MIG/MAG-svetsning med fluxfylld tråd – kabeln ansluts från insidan (kan göras manuellt)

INDIKERING AV MASKINENS DRIFT I OLIKA LÄGE

MIG/MAG



Huvudskärm

Skärm för trådmataren

MMA

Meny är låst

X

Skärm för trådmataren

TIG

Meny är låst

Skärm för trådmataren

1 - Aktuellt svetsläge
2 - Aktuellt programnummer
3 - Namn på funktion / parameter
4 - Värde för vald funktion / parameter
5 - Lista och värden för de två nästa parametrarna i menyn

IGÅNGSÄTTNING

Svetsaggregatet är uteslutande avsett för MMA-svetsning, TIG-svetsning (volframelektrod i inert gas) samt MIG/MAG-svetsning (metall i inert eller aktiv gas). Annan användning av maskinen betraktas som otillbörlig. Tillverkaren ansvarar inte för eventuella skador som uppstår till följd av felaktig användning. Avsedd användning förutsätter att instruktionerna i denna bruksanvisning följs.

INSTALLATIONSKRAV

Maskinen ska placeras så att luftflödet för kylning genom ventilationsöppningarna på fram- och baksidan inte blockeras. Var särskilt uppmärksam på att metallstoft (till exempel från slipning med slipsten) inte sugs in i maskinen av kylfläkten.

NÄTANSLUTNING

Standardspänning för svetsaggregatet är:

1. 220 V (–27 % +18 %) – för modell MultiPRO-250
2. 3x380 V eller 3x400 V trefas – för modellerna MultiPRO-270 och MultiPRO-350-15-4-400V (tre ledare används för detta). Elsäkerhetsregler vid arbete med svetsutrustning kräver att höljet jordas. Det kan göras på två sätt: 1) genom att använda den fjärde ledaren (gul-grön) i nätkabeln enligt internationell standard; 2) genom att använda en bultanslutning på baksidan av enheten (en striktare jordningsmetod som används i OSS-länder).

Varning! Om enheten ansluts till nätspänning som överstiger 270 V (för MultiPRO-250) eller 450 V (för modellerna MultiPRO-270/350-15-4-400V) upphör alla tillverkarens garantiåtaganden att gälla! Garantin upphör även att gälla om nätfasen felaktigt ansluts till skyddsjord.

Nätanslutningen, ledararean på nätkablarna samt säkringar ska väljas utifrån maskinens tekniska data.

VAL AV MENYSPRÅK PÅ ENHETEN

För att välja/ändra menyspråket på enheten, håll ner knapp **2** och slå på enheten. Därefter visas språkvalsmenyn på skärmen. Du kan välja önskat språk med hjälp av vred **3** och bekräfta ditt val genom att trycka på knapp **4**. Därefter fortsätter maskinen att arbeta med gränssnittet på det valda språket.

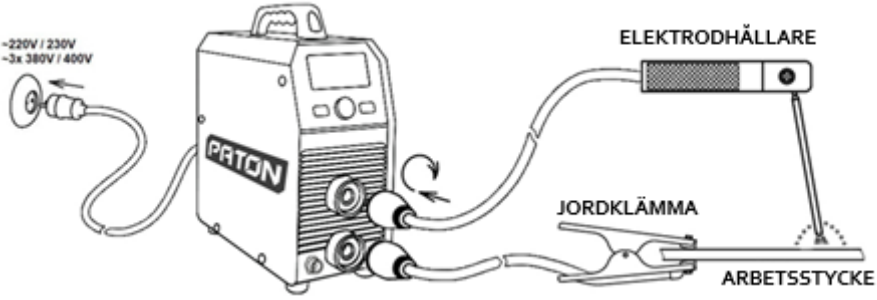
Använd MMA-elektrod	Ställ in strömvärde för MMA och TIG	Tråddiameter för MIG/MAG	Tvärsnittsarea för varje ledare i nätkabeln, kvmm	Maximal kabellängd, m
1x220V – MultiPRO-250				
Ø2 mm	högst 80A	högst Ø0.6 mm	1	75
			1.5	115
			2	155
			2.5	195
			4	310
Ø3 mm	högst 120A	högst Ø0.8 mm	1.5	75
			2	105
			2.5	130
			4	205
			6	310

Ø4 mm	högst 160A	högst Ø1.0 mm	2	75
			2.5	95
			4	155
			6	230
Ø5 mm	högst 200A		2.5	75
			4	125
			6	185
Ø5 mm Ø6 mm smältbar	upp till 250 A	högst Ø 1.2 mm	2.5	60
			4	100
			6	150

Använd MMA-elektrod	Ställ in strömvärde för MMA och TIG	Tråddiameter för MIG/MAG	Tvärsnittsarea för varje ledare i nätkabeln, kvmm	Maximal kabellängd, m
3 x 380/400V – MultiPRO-270-400V, MultiPRO-350-400V				
Ø2 mm	högst 80A	högst Ø0,6 mm	1,0	135
			1,5	205
			2	270
			2,5	340
			4	540
Ø3 mm	högst 120A	högst Ø0,8 mm	1,5	135
			2	175
			2,5	220
			4	350
			6	525
Ø4 mm	högst 160A	högst Ø1,0 mm	2	130
			2,5	160
			4	260
			6	385
Ø5 mm	högst 220A		2,5	115
			4	180
			6	270
Ø6 mm smältbar	högst 270A	högst Ø1,2 mm	2,5	85
			4	135
			6	205
Ø6 mm	upp till 350A	högst Ø1,4 mm	2,5	65
			4	100
			6	150

OBS! Strömbrytaren på maskinens baksida (för MultiPRO-250) är inte en huvudströmbrytare och medför därför inte fullständig frånkoppling av interna elektroniska komponenter när maskinen stängs av. Enligt säkerhetsföreskrifterna ska därför stickkontakten dras ur vägguttaget efter avslutad svetsning.

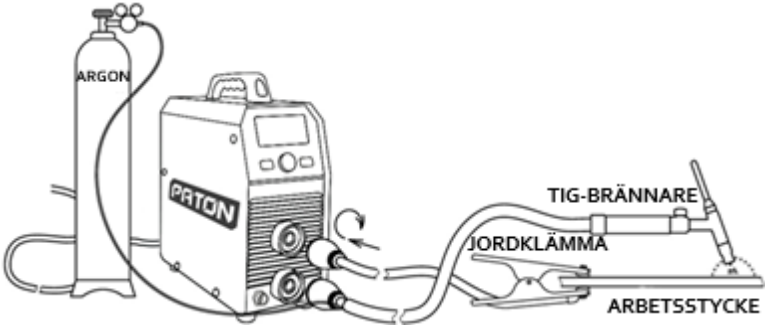
ANSLUTNINGSDIAGRAM FÖR MASKINEN VID SVETSNING MED PINNELEKTRODER (MMA)



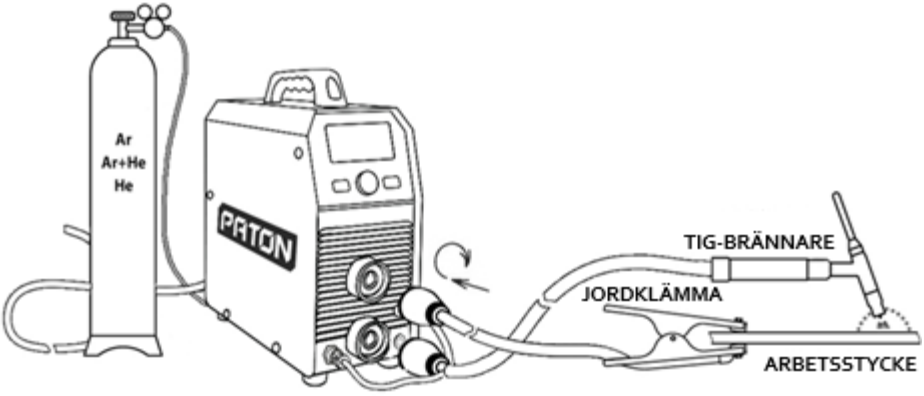
REKOMMENDERAD LÄNGD PÅ SVETSKABEL FÖR STRÖM VID SVETSNING:

Maximal ström	Kabellängd (enkel väg)	Tvärsnittsarea	Kabeltyp
högst 100A	2 ... 9 m	10 mm²	KG 1x10
	3...14 m	16 mm²	KG 1x16
högst 160A	2 ... 9 m	16 mm²	KG 1x16
	3...14 m	25 mm²	KG 1x25
högst 200A	2 ... 7 m	16 mm²	KG 1x16
	3...10 m	25 mm²	KG 1x25
högst 250A	2...8 m	25 mm²	KG 1x25
	3...12 m	35 mm²	KG 1x35
högst 270A	5 ... 11 m	35 mm²	KG 1x35
upp till 350A	6 ... 14 m	35 mm²	KG 1x35

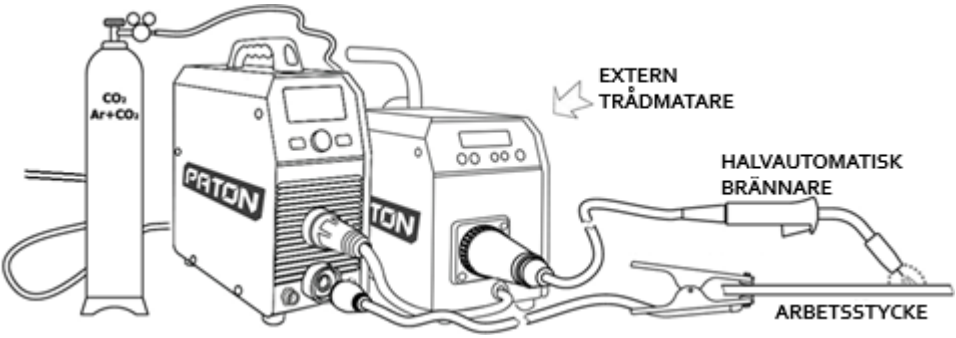
ANSLUTNINGSDIAGRAM FÖR MASKINEN VID TIG-SVETSNING (TUNGSTEN I INERTGAS) – TIG-LIFT



ANSLUTNINGSDIAGRAM FÖR MASKINEN VID TIG-SVETSNING (TUNGSTEN I INERTGAS) – 2T/4T/alt.4T



ANSLUTNINGSDIAGRAM FÖR MASKINEN VID MIG/MAG-SVETSNING (METALL I INERT/AKTIV GAS)



TEKNISKA PARAMETRAR

PARAMETRAR	MultiPRO-250	MultiPRO-270-400V	MultiPRO-350-400V
Märkspänning för trefasnätet 50 / 60 Hz, V	220 230	3x380 3x400	3x380 3x400
Märkströmförbrukning från nätfasen, A	29,6 ... 35,1	12,1 ... 14,1	16,2 ... 18,7
Märksvetsström, A	250	270	350
Maximal driftsström, A	335	350	450
Arbetscykel	60%/vid 250A 100%/vid 193A	70%/vid 270A 100%/vid 225A	70%/vid 350A 100%/vid 290A
Variationsgränser för matningsspänning, V	160 – 260	±15%	±15%
Reglergränser för svetsström, A	12 – 250	12 – 270	14 – 350
Reglergränser för svetsspänning, V	12 – 28	12 – 29	12 – 30
Gränser för trådmatningshastighetskontroll, m/min	1,6 – 6,0	1,6 – 6,0	1,6 – 6,0
MMA-elektroddiameter, mm	0,6 – 1,2	0,6 – 1,2	0,6 – 1,4
Svetstråddiameter, mm	4-rullars matningssystem med drivning på alla rullar		
Maximal spolvikt, kg	15	15	15
Svetspulslägen	MMA: 0,2...500Hz TIG: 0,2...500Hz MIG/MAG: 30 ... 300	MMA: 0,2...500Hz TIG: 0,2...500Hz MIG/MAG: 30 ... 300	MMA: 0,2...500Hz TIG: 0,2...500Hz MIG/MAG: 30 ... 300
"Hot-Start" i MMA-läge	+		
"Arc-Force" i MMA-läge	Justerbar		
"Anti-Stick" i MMA-läge	Justerbar		
Spänningsreduceringsenhet, tomgång	Automatisk		
Spänningsreduceringsenhet utan belastning i MMA-läge	on / off		
Tändspänning för båge, V	12 / 75		
Tomgångsspänning i MMA-läge, V	110		
Märkeffekt, kVA	6,6 ... 7,8	8,0 ... 9,4	10,7 ... 12,3
Maximal effektförbrukning, kVA	9,5	11,4	15,3
Verkningsgrad, %	90		
Kylning	Adaptiv		
Driftstemperaturområde	–25 ... +45°C		
Totala mått, mm (längd, bredd, höjd)	360 x 260 x 270	540 x 360 x 400	540 x 360 x 400
Vikt utan spole och tillbehör, kg	14,1	16,5	16,9

Skyddsklass	IP33	IP33	IP33

VAL OCH INSTÄLLNING AV MASKINFUNKTIONER

Om du inte trycker på några knappar på frontpanelen visar enheten värdet för den huvudsakliga parametern för det aktuella svetsläget på den digitala indikatorn till vänster:

1) i MMA-läge – svetström;
2) i TIG-läge – svetström;
3) i MIG/MAG-läge – svetsspänning.

På den digitala displayen i MIG/MAG-svetsläget visas det faktiska svetströmvärdet under svetsningen. Det är värt att notera att det faktiska svetströmvärdet påverkas av flera faktorer, inklusive tråddiameter, inställd svetsspänning på strömkällan, trådmatningshastighet inställd på matningsmekanismen, skyddsgas, material och tjocklek på arbetsstycket samt andra faktorer. Efter avslutad svetsning visas det faktiska svetströmvärdet på maskinens display i 8 sekunder, så att svetsaren kan se värdet.

Ratt **3** på frontpanelen är multifunktionell och ansvarar för:

1) val av funktion i det aktuella svetsläget (vridning åt vänster eller höger);
2) inställning av vald parameter (tryck på ratten och vrid åt vänster eller höger);
3) återställning av alla funktioner till fabriksinställningar för det aktuella programmet i det aktuella svetsläget (tryck och håll in ratten i mer än 12 sekunder).

Knapp **2** på frontpanelen används för att välja svetsläge.

VÄXLA TILL ÖNSKAD FUNKTION

Om maskinen har ett aktivt skyddssystem mot obehörig åtkomst till funktionsmenyn, sker endast justering av huvudparametern i aktuellt svetsläge när ratt **3** vrids – detta innebär att funktionsmenyn är låst. För att låsa upp den, tryck och håll in ratt **3** i mer än 3,5 sekunder. Vid upplåsning visar indikatorn en bild av ett öppet lås, vilket indikerar upplåsningsprocessen. Efter lyckad upplåsning kommer det aktuella funktionsnamnet och dess värde att visas på displayen när du vrider ratt **3** åt höger eller vänster.

På motsvarande sätt kan du låsa upp menyn på trådmatningsenheten genom att trycka och hålla in ratt **7** i mer än 3,5 sekunder – funktionsnamn och värde för det aktuella svetsläget visas då på digitaldisplay **8**. Genom att trycka på ratt **7** och vrida åt vänster eller höger kan du växla mellan funktioner och parametrar samt justera deras värden.

VÄXLA TILL ÖNSKAT SVETSLÄGE

Genom att trycka på knapp **2** växlar man till nästa svetsläge i följd, vilket visas på display **1** på frontpanelen.

ÅTERSTÄLL ALLA FUNKTIONER I DET AKTUELLA SVETSLÄGET

Det kan uppstå situationer där enhetens inställningar förvirrar användaren. För att återställa dem till fabriksinställningar, tryck och håll in ratt **3** i mer än 10 sekunder (ignorera låsikonen). Displayen räknar då ner: 333...222...111, och vid "000" återställs alla inställningar i det valda programmet för det aktuella svetsläget till fabriksinställningar. Återställning sker separat för varje program i varje svetsläge. Detta är för användarens bekvämlighet, så att inte inställningarna i andra program och svetslägen påverkas.

På motsvarande sätt kan du återställa parametrarna för aktuellt svetsläge via ratt **7** på trådmataren.

BYTA PROGRAMNUMMER I DET AKTUELLA SVETSLÄGET

I varje MMA-, TIG- och MIG/MAG-svetsläge kan användaren spara upp till 16 olika förinställningar. Det aktuella programnumret visas i det övre högra hörnet av LCD-displayen på frontpanelen. Vid maskinens första start är programmet alltid inställt på nummer 1 för varje svetsläge. Alla ändringar av maskinens inställningar i detta läge samt aktuellt programnummer sparas. För att byta till ett annat programnummer och börja ställa in från grundparametrarna, tryck på knapp **4** på svetsströmkällan (eller knapp **9** på trådmataren). LCD-displayen visar då aktuellt programnummer, vilket kan ändras uppåt eller nedåt genom att vrida ratt **3** (eller ratt **7** på trådmataren) åt höger eller vänster. Bekräfta programvalet genom att trycka på motsvarande ratt **3** eller **7**.

ALLMÄN FÖRTECKNING OCH SEKVENSMÖNSTER FÖR FUNKTIONER

MMA-svetsläge

0) [- 1 -] - huvudvisad parameter STRÖM = 90A (som standard) / det är grundströmmen när PULS-funktionen är aktiverad
   a) 12 ... 250A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-250
   b) 12 ... 270A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-270
   c) 14 ... 350A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-350
1) [H.St] Hot start-effekt = 40% (standard)
   a) o[OFF] ... 100% (justeringssteg 5%)
2) [t.HS] Hot start-tid = 0.3 sec (standard)
   a) 0.1 ... 1.0 sec (justeringssteg 0.1 sec)
3) [Ar.F] Arc Force-effekt = 50% (standard)
   a) o[OFF] ... 100% (justeringssteg 5%)
4) [u.AF] Utlösningsnivå för Arc Force = 12V (standard)

a) 9 ... 18V (justeringssteg 1V)
5) [CVS] Ström-spänningskaraktäristikens lutning = 1.4 V/A (standard)
a) 0.2 ... 1.8 V/A (justeringssteg 0.4 V/A)
6) [Sh.A] Kortbågssvetsning = OFF (standard)
a) o[OFF] ... 3 steg (justeringssteg 1 steg)
7) [BSn] Spänningsreduktionsenhet = OFF (standard)
a) ON – aktiverad
b) OFF – inaktiverad
8) [Po.P] Strömpulsationsläge = OFF (standard)
a) ON – aktiverad
b) OFF – inaktiverad
9) [I.PS] Pausström = 25A (standard)
a) 12 ... 250A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-250
b) 12 ... 270A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-270
c) 14 ... 350A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-350
10) [Fr.P] Strömpulsationsfrekvens = 5.0 Hz (standard)
a) 0.2 ... 500 Hz (dynamiskt justeringssteg 0.1 Hz...1 Hz)
11) [dut] Puls-/pausförhållande (balans) – procentandel av pulsström i förhållande till pulscykeln = 50% (standard)
a) 20 ... 80% (justeringssteg 2%)

TIG-svetsläge
0) [-2-] Huvudparameter STRÖM = 100A (standard) / det är grundströmmen när PULS-funktionen är aktiverad
a) 12 ... 250A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-250
b) 12 ... 270A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-270
c) 14 ... 350A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-350
1) [But] Svetsknappsläge = HF2T (standard)
a) LIFT - kontaktantändning TIG-LIFT
b) LIFT2T – kontaktantändning TIG-LIFT2T (strömmen stoppas vid knappsläpp)
c) LIFT4T – kontaktantändning TIG-LIFT4T (tryck en gång till minskar strömmen till "slutström", därefter stängs den av)
d) HF2T – kontaktfri antändning, TIG-HF2T-knappsläge
e) HF4T – kontaktfri antändning, TIG-HF4T-knappsläge
2) [t.Pr] Förgastid = 0.4 sec (standard)
a) 0.1 ... 25.0 sec (justeringssteg 0.1 sec)
3) [t.Po] Eftergastid = 4.0 sec (standard)
a) 1.0 ... 35.0 sec (justeringssteg 0.1 sec)
4) [Pr.A] Förström (pilotbåge) = 20A (standard)
a) 12...50A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-250
b) 12 ... 50A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-270
c) 14 ... 50A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-350
5) [Po.A] Slutström (kraterfyllning) = 20A (standard)
a) 12...50A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-250
b) 12 ... 50A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-270
c) 14 ... 50A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-350
6) [t.uP] Strömuppgångstid = 0,2 sec (standard)
a) o[OFF] ... 15,0 sec (justeringssteg 0,1 сек.)
7) [t.dn] Strömnedgångstid = 0,2 sec (standard)
a) o[OFF] ... 15,0 sec (justeringssteg 0,1 sec)
8) [Po.P] Strömpulsationsläge = OFF (standard)
a) ON – aktiverad
b) OFF – inaktiverad
9) [I.PS] Pausström = 25A (standard)
a) 12 ... 250A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-250
b) 12 ... 270A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-270
c) 14 ... 350A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-350
10) [Fr.P] Pulsfrekvens = 10.0 Hz (standard)
a) 0.2 ... 500 Hz (dynamiskt justeringssteg 0.1 Hz...1 Hz)
11) [dut] Puls-/pausförhållande (balans) – det är procentandelen av den aktuella pulsen i förhållande till repetitionsperioden för dessa pulser = 50% (standard)
a) 4 ... 80% (justeringssteg 2%)
12) [SPt] Punkt-svetsläge = OFF (standard)
a) ON – aktiverad
b) OFF – inaktiverad
13) [t.SP] Punktid = 0,02 sec (standard)
a) 0,01 ... 0,10 sec (justeringssteg 0,01 sec)
14) [t.PS] Paustid = 1,0 sec (standard)
a) 0,3 ... 3,0 sec (justeringssteg 0,1 sec)

MIG/MAG-svetsläge

0) [-3-] Huvudparameter SPÄNNING = 19.0 V (standard)
a) 12 ... 28.0V (justeringssteg 0.1V) för MultiPRO-250
b) 12 ... 29.0V (justeringssteg 0.1V) för MultiPRO-270
c) 12 ... 32.0V (justeringssteg 0.1V) för MultiPRO-350

1) [SPD] Andra huvudparameter TRÅDMATNINGSHASTIGHET = 4.5 m/min (standard)
a) 1.0 ... 16.0 m/min (justeringssteg 0.1 m/min)

2) [t.Pr] Förgastid = 0.1 sec (standard)
a) 0.1 ... 25.0 sec (justeringssteg 0.1 sec)

3) [t.Po] Eftergastid = 1.5 sec (standard)
a) 0.5 ... 25.0 sec (justeringssteg 0.1 sec)

4) [t.uP] Spänningsuppgångstid = 0.1 sec (standard)
a) o[OFF] ... 5.0 sec (justeringssteg 0.1 sec)

5) [t.dn] Spänningsnedgångstid = 0.1 sec (standard)
a) o[OFF] ... 5.0 sec (justeringssteg 0.1 sec)

6) [But] Svetsknappsläge = [2T] (standard)
a) [2T] – 2T-knappsläge
b) [4T] – Standard 4T-knappsläge
c) [a4T] – Alternativt 4T-knappsläge

7) [Ind] Induktansnivå = 0 (standard)
a) -5 ... 0 ... 5 steg (justeringssteg 1 steg)

8) [tYP] Trådmaterieltyp = Steel (standard)
a) Steel – ståltråd
b) Alum – aluminiumtråd

9) [Po.P] Pulsströmsläge = OFF (standard)
a) ON – aktiverad
b) OFF – inaktiverad

10) [t.IP] Pulsvaraktighet = 2.2 ms (standard)
a) 0.5 ... 5 ms (justeringssteg 0.1 ms)

11) [I.PS] Pulsström = 210A (standard)
c) 160 ... 320A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-250
d) 170 ... 360A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-270-400V
e) 190 ... 450A (justeringssteg 1A) för MultiPRO-350-400V

12) [I.PS] Basström = 50A (standard)
a) 30 ... 80A (justeringssteg 5A)

13) [Fr.P] Pulsfrekvens = 100 Hz (standard)
a) 30 ... 300 Hz (justeringssteg 1 Hz)

GARANTI

Kära kund!

PATON INTERNATIONAL tackar dig för att du valt produkter från PATON™ och garanterar hög kvalitet och felfri funktion för denna produkt, under förutsättning att användningsreglerna följs.

OBS!!! Innan du använder utrustningen rekommenderar vi att du läser bruksanvisningen och kontrollerar att garantikortet är korrekt ifyllt: modellnamnet på den produkt du köpt samt serienumret måste överensstämma med uppgifterna i garantikortet. Det är inte tillåtet att göra några ändringar eller rättelser i kupongen.

GARANTIVILLKOR

PATON INTERNATIONAL garanterar korrekt drift av strömkällan förutsatt att konsumenten följer villkoren för användning, förvaring och transport.

OBS! Det lämnas ingen kostnadsfri garantiservice vid mekaniska skador på svetsmaskinen!

Den ordinarie garantiperioden för svetsutrustningen är:

Enhetsmodell	Garantiperiod
MultiPRO-250	3 år
MultiPRO-270-400V	
MultiPRO -350-400V	

Den ordinarie garantiperioden börjar från det datum då inverterutrustningen säljs till slutanvändaren.

Under den ordinarie garantiperioden förbinder sig säljaren att kostnadsfritt för ägaren av PATON™ inverterutrustning:
– utföra diagnostik och fastställa orsaken till felet;
– tillhandahålla enheter och komponenter som krävs för reparation;
– utföra arbete för att ersätta felaktiga delar och moduler;
– testa den reparerade utrustningen.

De ordinarie garantiåtagandena gäller inte för utrustning:
– med mekaniska skador som påverkat enhetens funktion (t.ex. deformation av hölje och delar på grund av fall från höjd eller att tunga föremål fallit på utrustningen, urfallna knappar och kontakter);
– med spår av korrosion som orsakat funktionsfel;
– som slutat fungera på grund av att riklig fukt trängt in i dess kraft- och elektronikdelar;
– som gått sönder på grund av ansamling av ledande damm inuti (t.ex. kolstoft, metallspån);
– vid försök till egen reparation eller utbyte av elektroniska komponenter;
– denna utrustning bör, beroende på driftförhållandena, rengöras med tryckluft var sjätte månad för att undvika haveri – skyddslocket ska tas bort. Rengöring ska utföras försiktigt, och kompressorslangen ska hållas på tillräckligt avstånd för att undvika skador på lödningar och mekaniska delar.

De ordinarie garantiåtagandena gäller inte heller för externa delar av utrustningen som utsätts för fysisk kontakt, samt tillhörande/förbrukningsdelar, där reklamationer accepteras senast två veckor efter försäljning:
– av/på-knapp;
– vred för inställning av svetsparametrar;
– kontakter för anslutning av kablar och slangpaket;
– styrkontakter;
– nätkabel och nätkontakt;
– bärhandtag, axelrem, väska, låda;
– elektrodhållare, jordklämma, brännare, svetskabel och slangpaket.

Säljaren förbehåller sig rätten att vägra garantiservice eller att ange månad och år för enhetens tillverkning (enligt serienummer) som startdatum för garantin:
– om garantikortet saknas hos ägaren;
– om säljaren inte har fyllt i passet korrekt eller alls vid försäljningen av enheten.

Garantiperioden förlängs med den tid utrustningen befinner sig på garantiservice i servicecenter.

Du kan få information om närmaste servicecenter vid inköpsstället.

Mottagningsdatum för reparation _____ "_____", 20____

_____
(underskrift)

Symptom på funktionsfel:

_____

Orsak: _____

_____

_____

_____

==========
=

Mottagningsdatum för reparation _____ "_____", 20____

_____
(underskrift)

Symptom på funktionsfel:

_____

Orsak: _____

_____

_____

_____

==========
=

Mottagningsdatum för reparation _____ "_____", 20____

_____
(underskrift)

Symptom på funktionsfel:

_____

Orsak: _____

_____

_____

_____

==========
=

Mottagningsdatum för reparation _____ ”_____”, 20____

_____
(underskrift)

Symptom på funktionsfel:

_____

Orsak: _____

_____

_____

_____

==========
=

Mottagningsdatum för reparation _____ ”_____”, 20____

_____
(underskrift)

Symptom på funktionsfel:

_____

Orsak: _____

_____

_____

_____

==========
=

Mottagningsdatum för reparation _____ ”_____”, 20____

_____
(underskrift)

Symptom på funktionsfel:

_____

Orsak: _____

_____

_____

_____

==========
=