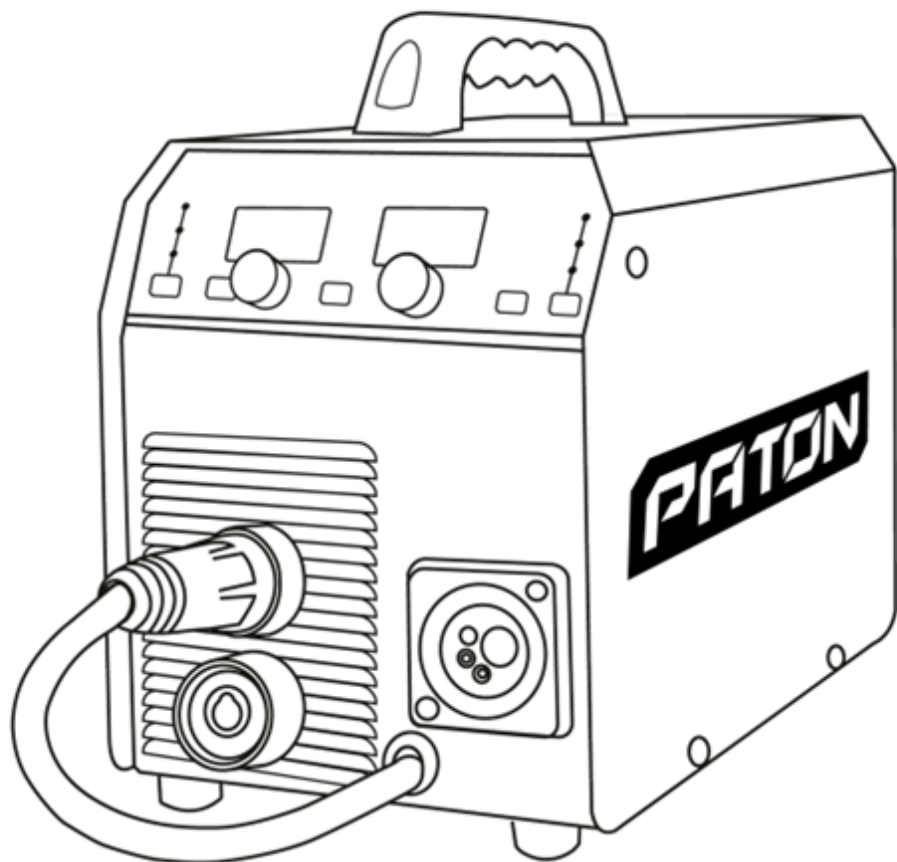


PATON

BENUTZERHANDBUCH

EuroMIG

S/N: _____ P



Halbautomatisches Inverter-Schweißgerät
PATON EuroMIG

Kaufdatum " _____ " _____ 20_____ J.

Stempel

(Unterschrift des Verkäufers)

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hersteller

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopryhivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINE

Hiermit erklären wir, dass die Konformitätserklärung unter unserer alleinigen Verantwortung ausgestellt wird und sich auf das folgende Produkt bezieht:

Produktbezeichnung: PATON™ EuroMIG

Der Gegenstand der Erklärung entspricht den entsprechenden Richtlinien und Normen:

Richtlinien:

Maschinensicherheit - Elektrisch

Ausrüstung von Maschinen -

Schweißgerät für

Lichtbogenhandschweißen - Teil 1:

Schweißstromquellen

Schweißgerät für

Lichtbogenhandschweißen - Teil 10:

Elektromagnetische Verträglichkeit

(EMV) Anforderungen

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

Unterzeichnet im Auftrag von:

Ort und Datum:

PATON International LLC

03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022









Unterschrift

Name, Funktion:

Mark Tokmakov
Technischer Leiter



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

	<p>Die Schweißmaschine wird gemäß technischen Normen und den geltenden Sicherheitsvorschriften hergestellt. Eine unsachgemäße Handhabung kann jedoch zu folgenden Gefahren führen</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verletzung von Wartungspersonal oder unbeteiligten Personen; - Beschädigung der Maschine oder von Eigentum des Unternehmens; - Störung eines reibungslosen Arbeitsablaufs. <p>Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, dem Betrieb, der Betreuung und der Wartung der Maschine befasst sind, müssen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - eine entsprechende Qualifikationsprüfung abgelegt haben - über Kenntnisse im Schweißen verfügen; - diese Anleitung sorgfältig befolgen. <p>Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, müssen unverzüglich beseitigt werden.</p>
<h2>SICHERHEITSGESETZE</h2>	
	<p>GEFAHR DURCH NETZ- UND SCHWEISSSTROM</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein Stromschlag kann tödlich sein; - Das Schweißkabel muss fest, unbeschädigt und isoliert sein. Lockere Verbindungen und ein beschädigtes Kabel müssen unverzüglich ersetzt werden. Netzkabel und Kabel des Schweißgerätes sind regelmäßig von einer Elektrofachkraft auf die Unversehrtheit der Isolierung zu überprüfen; - Während des Betriebs ist es verboten, die äußere Abdeckung des Gerätes zu entfernen.
	<p>GEFAHR DURCH LICHTBOGENSTRAHLUNG</p> <p>Es ist verboten, den Schweißlichtbogen mit bloßem Auge zu beobachten. Der Lichtbogen und die beim Betrieb entstehenden Schweißspritzer können die Haut verbrennen oder Brände verursachen. Deshalb ist stets eine Schutzmaske mit getöntem Filter zu tragen (Schutzbrillen müssen mit einem Schutzfilter der Stufe DIN 9–10 ausgestattet sein). Personen im Arbeitsbereich des Gerätes müssen ihre Augen mit speziellen Schutzbrillen schützen oder nicht brennbare, strahlenabsorbierende Abschirmungen verwenden.</p>
	<p>GEFAHR DURCH SCHÄDLICHE GASE UND DÄMPE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entstehende Rauch- und Schadgase müssen mit speziellen Vorrichtungen aus dem Arbeitsbereich entfernt werden; - Für ausreichende Zufuhr von Frischluft ist zu sorgen; - Lösungsmitteldämpfe dürfen nicht in den Strahlungsbereich des Schweißlichtbogens gelangen.
	<p>GEFAHR DURCH MAGNETFELDER</p> <p>Durch hohen Strom erzeugte Magnetfelder können die Funktionsfähigkeit von elektrischen Geräten (z. B. Herzschrittmacher) beeinträchtigen. Personen mit solchen Geräten sollten vor dem Betreten des Schweißarbeitsplatzes einen Arzt konsultieren.</p>
	<p>GEFAHR DURCH FUNKENFLUG</p> <ul style="list-style-type: none"> - Brennbare Gegenstände sind aus dem Arbeitsbereich zu entfernen; - Schweißarbeiten an Behältern, in denen sich Gase, Brennstoffe oder Erdölprodukte befinden oder befanden, sind nicht zulässig. Es besteht Explosionsgefahr durch Rückstände dieser Stoffe; - In brand- und explosionsgefährdeten Räumen sind besondere Vorschriften gemäß nationalen und internationalen Normen einzuhalten
	<p>PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG</p> <p>Zum persönlichen Schutz sind folgende Regeln zu beachten:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tragen von festem, isolierendem Schuhwerk, auch unter feuchten Bedingungen; - Hände mit isolierenden Schutzhandschuhen schützen; - Augen mit einer Schutzmaske mit UV-Schutzfilter schützen, der den Sicherheitsnormen entspricht; - Nur geeignete, schwer entflammbare Kleidung verwenden.
	<p>GEFAHR DURCH STARKE GERÄUSCHE</p> <p>Der beim Schweißen entstehende Lichtbogen kann Geräusche mit einem Pegel von über 85 dB während einer 8-stündigen Arbeitszeit erzeugen. Schweißer, die mit dem Gerät arbeiten, müssen während des Betriebs Gehörschutz tragen..</p>

AUSPACKEN

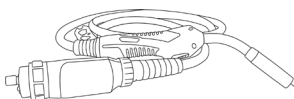
Der Lieferumfang des Geräts beinhaltet:



Schweißkabel mit Elektrodenhalter*



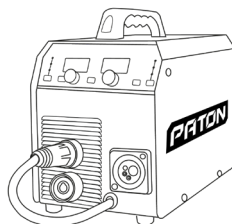
Schweißkabel mit Masseklemme ABICOR BINZEL*



Halbautomatischer Schweißbrenner *



Betriebsanleitung



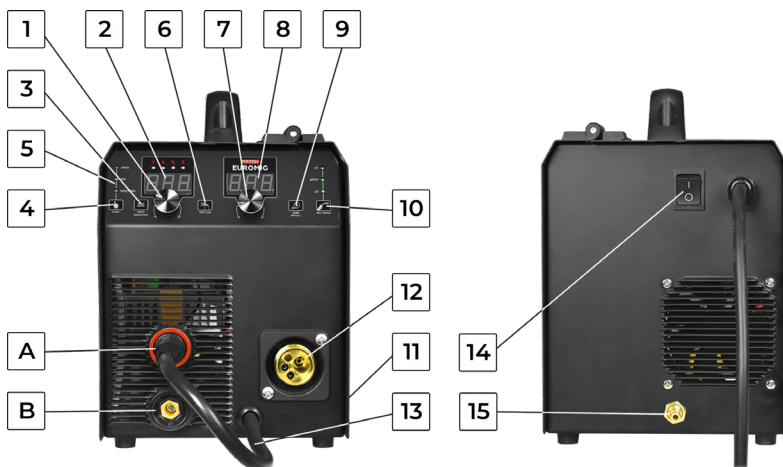
Schweißstromquelle mit Drahtvorschubmechanismus



Schnellkupplung (pneumatisch)

* - Außer Modellen mit dem Index «WA»

BEDIENELEMENTE UND ANZEIGEN



1–Einstellknopf der Stromquelle zur Auswahl der Funktionen/Parameter des aktuellen Schweißmodus und zur Einstellung ihrer Werte. Standardmäßig:

- a) für MMA – Schweißstrom;
- b) für TIG – Schweißstrom;
- c) für MIG/MAG – Schweißspannung.

Drehen Sie den Knopf, um Funktionen/Parameter auszuwählen, und drücken Sie ihn, um in den Einstellmodus des gewählten Parameters zu wechseln. Die Werte werden durch Drehen des Knopfs eingestellt. Drücken Sie den Knopf erneut, um zum Funktions-/Parametermenü zurückzukehren;

2–Siebensegmentanzeige der Stromquelle;

3–Taste **PROG INDUCTIVE** zur Auswahl des Schweißprogramms (Satz der zuvor vom Benutzer gespeicherten Parameter). Zusätzliche Funktion im **MIG/MAG-Modus**: Drücken und halten Sie die Taste länger als 1 Sekunde, um den Induktivitätsgrad einzustellen;

4–Taste **MODE** zur Auswahl des Schweißverfahrens:

- a) manuelles Lichtbogenschweißen mit umhüllter Elektrode (MMA);
- b) Wolfram-Inertgasschweißen im Argon (TIG);
- c) halbautomatisches Schutzgasschweißen (MIG/MAG);

5–Anzeige des gewählten Schweißmodus;

6–Taste **TEST GAS** zur Überprüfung der Schutzgaszufuhr (beim Drücken wird kein Drahtvorschub ausgeführt);

7–Einstellknopf für die Parameter des Drahtvorschubsystems;

8–Siebensegmentanzeige des Drahtvorschubsystems;

9–Taste **WIRE INSTALL** für das Einführen des Schweißdrahts (beim Drücken wird Gas zugeführt);

10–Taste **KEY TORCH** zur Änderung des Tastenmodus am Brenner;

11–Abdeckung des Drahtvorschub- und Spulenfachs;

12–Anschlussbuchse KZ-2 Typ EURO zum Anschluss des halbautomatischen Brenners;

13–Stromzuführungskabel zum Drahtvorschubsystem;

14–Netzschalter;

15–Anschlussstutzen für die Schutzgaszufuhr;

A – Buchse „+“ des Schweißstroms:

- a) Beim MMA-Schweißen wird das Kabel des Elektrodenhalters angeschlossen (bei Verwendung spezieller Elektroden – **Massekabel**);
- b) Beim TIG-Schweißen wird nur das **Massekabel** angeschlossen;
- c) Beim MIG/MAG-Schweißen mit **Massivdraht** wird das Leistungskabel des Drahtvorschubsystems angeschlossen;
- d) Beim MIG/MAG-Schweißen mit **Fülldraht** wird das **Massekabel** angeschlossen;

B – Buchse „-“ des Schweißstroms:

- a) Beim MMA-Schweißen wird das **Massekabel** angeschlossen (bei Verwendung spezieller Elektroden – Elektrodenhalterkabel);
- b) Beim TIG-Schweißen wird nur der Argon-Schweißbrenner angeschlossen;
- c) Beim MIG/MAG-Schweißen mit **Massivdraht** wird das **Massekabel** angeschlossen;
- d) Beim MIG/MAG-Schweißen mit **Fülldraht** wird das **Leistungskabel** des Drahtvorschubsystems angeschlossen.

INBETRIEBNAHME

Das Schweißgerät ist ausschließlich bestimmt für: manuelles Lichtbogenschweißen mit umhüllten Elektroden, Schweißen im Argon-Schutzgas (TIG) oder halbautomatisches Schweißen im Schutzgas (MIG/MAG). Jede andere Verwendung des Geräts entspricht nicht seinem bestimmungsgemäßen Einsatz. Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch des Geräts entstehen. Die bestimmungsgemäße Verwendung setzt die Einhaltung der Anweisungen in dieser Bedienungsanleitung voraus.

AUFSTELLUNGSANFORDERUNGEN

Das Gerät ist so aufzustellen, dass der ungehinderte Luftdurchfluss durch die Lüftungsöffnungen an der Vorder- und Rückseite gewährleistet ist. Achten Sie darauf, dass Metallstaub (z. B. beim Schleifen) **nicht** durch den Lüfter in das Gerät eingesaugt wird.

ANSCHLUSS AN DAS STROMNETZ

Das Schweißgerät ist für eine Netzspannung von 220 V (-27 % / +18 %) ausgelegt.

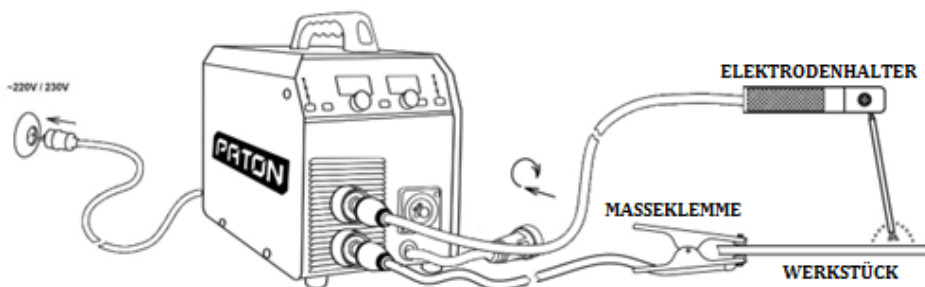
ACHTUNG! Bei Anschluss des Geräts an eine Netzspannung über 270 V erlischt jegliche Herstellergarantie! Ebenso erlischt die Garantie bei falschem Anschluss der Netzphase an die Erdung der Stromquelle.

Der Netzanschluss, der Leiterquerschnitt sowie die Netzsicherungen müssen gemäß den technischen Daten des Geräts ausgewählt werden.

ELEKTRODENDURCHMESSER BEI MMA, mm	Eingestellter Stromwert bei MMA und TIG, A	Drahtdurchmesser bei MIG/MAG, mm	Leistungsquerschnitt der Netzleitung, mm	Maximale Leitungslänge, m
Ø2	bis 80	bis Ø0,6	1,0	75
			1,5	115
			2,0	155
			2,5	195
			4,0	310
Ø3	bis 120	bis Ø0,8	1,5	75
			2,0	105
			2,5	130
			4,0	205
			6,0	310
Ø4	bis 160	bis Ø1,0	2,0	75
			2,5	95
			4,0	155
			6,0	230

ACHTUNG! Der Netzschalter auf der Rückseite des Geräts ist kein Leistungsschalter; beim Ausschalten wird die interne Elektronik nicht vollständig vom Netz getrennt. Gemäß den Sicherheitsvorschriften ziehen Sie den Netzstecker nach Abschluss der Schweißarbeiten aus der Steckdose.

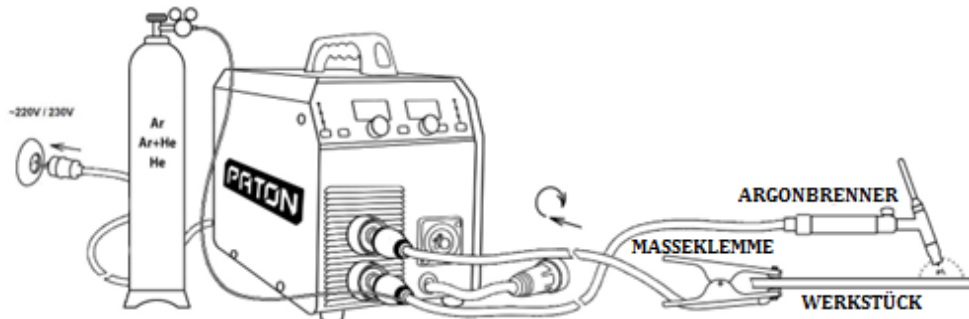
ANSCHLUSSSCHEMA DES GERÄTS FÜR DAS ELEKTRODENSCHWEISSEN (MMA)



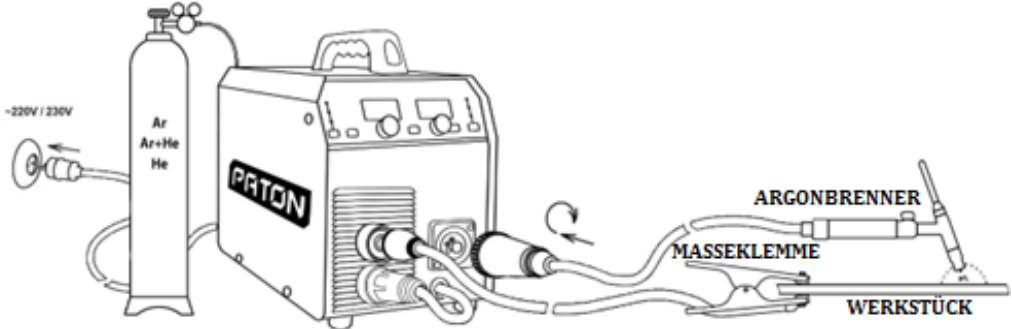
EMPFOHLENE LÄNGE DER SCHWEISSKABEL:

Maximaler Strom, A	Kabellänge (einseitig), m	Querschnittsfläche, mm ²	Kabeltyp
100	2...7	10	KG 1x10
150	3...10	16	KG 1x16

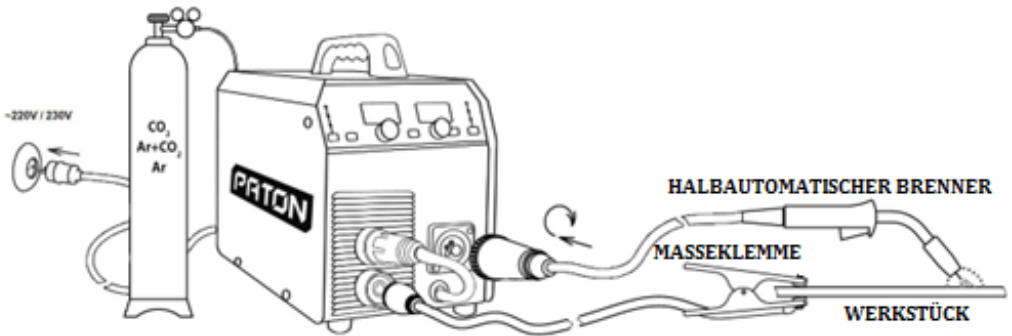
ANSCHLUSSSCHEMA DES GERÄTS FÜR DAS ARGONSCHWEISSEN (TIG) – bei Verwendung eines Brenners 35-50



ANSCHLUSSSCHEMA DES GERÄTS FÜR DAS ARGONSCHWEISSEN (TIG) – bei Verwendung eines Brenners GZ-2



ANSCHLUSSSCHEMA DES GERÄTS FÜR DAS HALBAUTOMATISCHES SCHWEISSEN (MIG/MAG)



TECHNISCHE DATEN

PARAMETER	EuroMIG
Nennversorgungsspannung 50/60 Hz, V	220/230
Zulässiger Spannungsbereich, V	160...260
Nenn-Eingangsstrom, A	17...20
Nenn-Schweißstrom, A	150
Maximaler Effektivstrom, A	200
Nennleistungsaufnahme, kVA	3,8...4,4
Maximale Leistungsaufnahme, kVA	5,5
Wirkungsgrad, %	90
Einstellbereich des Schweißstroms, A	8...150
Einstellbereich der Schweißspannung, V	12...23
Einstellbereich der Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	1,0...10,0
Brennertasten-Modi	2T, 4T, SPOT
Durchmesser des Massivschweißdrahts, mm	0,6...1,0
Drahtvorschubmechanismus	2-Rollen-System
Maximales Spulengewicht, kg	5
Puls-Schweißmodi, Hz	MMA: 0,2...500 TIG: 0,2...500
Durchmesser der umhüllten Elektrode, mm	1,6...4,0
Funktion «Hot Start»	Einstellbar
Funktion «Arc Force»	Einstellbar
Funktion «Anti Stick»	Automatisch
Leerlaufspannungs-Reduktionsblock	Ein / Aus
Leerlaufspannung MMA, V	12 / 75

Zündspannung, V	110
Einschaltdauer (ED)	80%/ bei 150 A 100%/ bei 134 A
Kühlungsart	Luftgekühlt, adaptiv
Betriebstemperaturbereich, °C	-25...+45
Abmessungen (L × B × H), mm	390 × 194 × 295
Gewicht ohne Zubehör, kg	9.2
Schutzart	IP33

AUSWAHL UND EINSTELLUNG DER GERÄTEFUNKTIONEN

Wählen Sie das Schweißverfahren, indem Sie die Taste **PROG (3)** drücken.

Wenn keine Bedienelemente betätigt werden, zeigt das Gerät auf der Anzeige der Stromquelle den Hauptparameter des aktuellen Schweißmodus an:

- 1) im MMA-Modus – den Schweißstrom;
- 2) im TIG-Modus – den Schweißstrom;
- 3) im MIG/MAG-Modus – die Schweißspannung.

Auf der Anzeige der Stromquelle (2) wird beim MIG/MAG-Schweißen der tatsächliche Schweißstrom angezeigt. Es ist zu beachten, dass dieser Wert von mehreren Faktoren abhängt: Drahtdurchmesser, Schweißspannung, Drahtvorschubgeschwindigkeit, Art des Schutzgases, Material und Dicke des Werkstücks usw. Nach Abschluss des Schweißens bleibt der tatsächliche Schweißstrom für 8 Sekunden auf dem Display sichtbar, damit der Schweißer die Werte überprüfen kann.

Auf der Anzeige des Drahtvorschubmechanismus (8) wird die Drahtvorschubgeschwindigkeit in „m/min“ angezeigt.

UMSCHALTEN AUF DEN GEWÜNSCHTEN SCHWEISSMODUS

Drücken Sie die Taste **MODE (4)**, um zwischen den Schweißverfahren des PATON EuroMIG-Geräts zyklisch umzuschalten.

Das gewählte Schweißverfahren wird auf den Anzeigen (5) auf der Vorderseite des Geräts angezeigt.

ENTSPERRUNG DER GERÄTEEINSTELLUNGEN

Im normalen Betriebsmodus sind die Auswahl und Einstellung der Geräteeinstellungen gesperrt, mit Ausnahme der Anpassung des Hauptparameters des aktuellen Schweißmodus über den Regler der Stromquelle (1).

Drücken und halten Sie den Regler (1) länger als 3,5 Sekunden, um den Zugriff auf die weiteren Parameter freizuschalten. Während des Entsperrvorgangs erscheinen horizontale Linien auf der Anzeige der Stromquelle (2), die nach und nach verschwinden. Nach dem Verschwinden dieser Linien ist der Zugriff auf die Einstellungen freigegeben.

EINSTELLUNG DER FUNKTIONEN UND SCHWEISSPARAMETER

Der Regler an der Schweißstromquelle (1) ist ein multifunktionales Bedienelement zur Einstellung der Funktionen und Arbeitsparameter des Geräts.

Mit seiner Hilfe können folgende Aktionen durchgeführt werden:

- 1) Wählen Sie durch Drehen des Reglers die gewünschte Funktion bzw. den Parameter im aktuellen Schweißmodus und drücken Sie den Knopf, um die Auswahl zu bestätigen;
- 2) Drehen Sie den Regler, um den gewünschten Funktions- bzw. Parameterwert auf der Anzeige der Stromquelle (2) einzustellen, und drücken Sie den Knopf erneut, um die Auswahl zu bestätigen;
- 3) Beim MIG/MAG-Schweißen stellen Sie mit dem Regler am Drahtvorschubblock (7) die Drahtvorschubgeschwindigkeit in „m/min“ ein. Der eingestellte Wert der Vorschubgeschwindigkeit wird auf der Anzeige des Drahtvorschubblocks (8) angezeigt.

ZURÜCKSETZEN ALLER FUNKTIONSEINSTELLUNGEN DES AKTUELLEN SCHWEISSMODUS

Drücken Sie die Taste **MODE (4)** und wählen Sie das gewünschte Schweißverfahren, dessen Parameter zurückgesetzt werden sollen.

Drücken und halten Sie den Drehregler (1) oder (7) länger als 12 Sekunden, um die Einstellungen des aktuellen Schweißverfahrens auf die Werkseinstellungen zurückzusetzen.

Es ist nicht notwendig, auf die Anzeige der horizontalen Linien auf dem Display (2) zu achten.

Während des Zurücksetzens wird auf der Anzeige (2) ein Countdown „333...222...111“ angezeigt.

Sobald „000“ erreicht wird, werden alle Parameter des aktuellen Schweißverfahrens auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.

Das Zurücksetzen der Parameter jedes Schweißverfahrens erfolgt unabhängig und beeinflusst nicht die Einstellungen anderer Verfahren.

ANZEIGE DER ÜBERHITZUNG DES GERÄTS

Die Temperatur der Hauptkomponenten des Geräts, die sich während des Betriebs erwärmen, wird durch ein elektronisches Überhitzungsschutzsystem überwacht.

Wenn dieses System aktiviert wird, erscheint auf der Anzeige der Stromquelle (2) das blinkende Symbol „t[∞]“ – der Betrieb muss gestoppt werden, und es ist abzuwarten, bis das Gerät durch den eingebauten Lüfter abgekühlt ist, **ohne es auszuschnalten**.

Nachdem die erwärmten Komponenten auf die normale Betriebstemperatur abgekühlt sind, wird auf der Anzeige (2) wieder der Hauptparameter des aktuellen Schweißverfahrens angezeigt. Der Betrieb kann fortgesetzt werden; falls möglich, sollte der Einschaltdauerfaktor (ED) oder der Schweißstrom/die Schweißspannung leicht reduziert werden, um eine erneute Überhitzung des Geräts zu vermeiden.

ÄNDERUNG DES SCHWEISSPROGRAMMS

In jedem Schweißmodus **MMA**, **TIG** und **MIG/MAG** können Sie bis zu 16 verschiedene Varianten der Schweißprozesseinstellungen (Programme) speichern und laden.

Drücken Sie die Taste **PROG INDUCTIVE** auf der Siebensegmentanzeige der Stromquelle (2) – die Nummer des aktuellen Programms wird angezeigt. Wählen Sie mit dem Einstellknopf der Stromquelle (2) die gewünschte Programmnummer und drücken Sie den Knopf, um die Einstellungen des gewählten Programms zu übernehmen.

Alle Änderungen an den Geräteeinstellungen werden automatisch im aktuellen Programm gespeichert. Beim ersten Einschalten des Geräts wird für jeden Schweißmodus das Programm Nr. 1 geladen.

FUNKTIONSLISTE DES GERÄTS

Schweißverfahren MMA

- 0) [-1-] Hauptparameter SCHWEISSSTROM (Werkseinstellung = 80 A) / im Pulsmodus ist dies der Grundstrom;
 - a) 8 ... 150 A (Einstellschritt 1 A);
- 1) [H.St] Stärke des Hot Start (Werkseinstellung = 50%);
 - a) 0[OFF] ... 100% (Einstellschritt 5%);
- 2) [t.HS] Dauer des Hot Start (Werkseinstellung = 0,3 s);
 - a) 0,1 ... 1,0 s (Einstellschritt 0,1 s);
- 3) [Ar.F] Stärke des Arc Force (Werkseinstellung = 50%);
 - a) 0 [OFF] ... 100% (Einstellschritt 5%);
- 4) [u.AF] Ansprechpegel der Funktion Arc Force (Werkseinstellung = 12 V);
 - a) 9 ... 18 V (Einstellschritt 1 V);
- 5) [BAH] Neigung der Volt-Ampere-Kennlinie (Werkseinstellung = 1,4 V/A);
 - a) 0,2...1,8 V/A (Einstellschritt 0,4 V/A);
- 6) [Sh.A] Schweißen mit kurzem Lichtbogen (Werkseinstellung = OFF);
 - a) 0 [OFF] ... 3 (Einstellschritt 1);
- 7) [VrD] Leerlaufspannungsreduzierungsblock (Werkseinstellung = OFF);
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;
- 8) [Po.P] Strompulsationsmodus (Werkseinstellung = OFF);
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;
- 9) [_A_] Pausenstrom (Werkseinstellung = 25 A);
 - a) 8 ... 150 A (Einstellschritt 1 A);
- 10) [Fr.P] Pulsfrequenz des Stroms (Werkseinstellung = 5,0 Hz);
 - a) 0,2...500 Hz (dynamischer Einstellschritt 0,1 Hz ... 1 Hz);
- 11) [dut] Verhältnis Impuls/Pause (Balance) (Werkseinstellung = 50%);
 - a) 20...80% (Einstellschritt 2%).

Schweißverfahren TIG

- 0) [-2-] Hauptparameter SCHWEISSSTROM (Werkseinstellung = 60 A) / im Pulsmodus ist dies der Grundstrom;
 - a) 8 ... 150 A (Einstellschritt 1 A);
- 1) [but] Tastenmodus am Brenner = [LIFT] (Werkseinstellung = [LIFT]);
 - a) [LF1] – Modus ohne Taste am Brenner TIG-LIFT (für Brenner mit Ventiltyp);
 - b) [LF2] – Modus mit Taste am Brenner TIG-LIFT 2T (Taste am Brenner loslassen, um den Schweißstrom auszuschalten);
 - c) [LF4] – Modus mit Taste am Brenner TIG-LIFT 4T (Taste erneut drücken, um den Schweißstrom auf den im Parameter Final Current eingestellten Wert zu reduzieren; Taste loslassen, um den Schweißstrom auszuschalten);
- 2) [t.uP] Anstiegszeit des Stroms (Werkseinstellung = 0,2 s);
 - a) 0 ... 15,0 s (Einstellschritt 0,1 s);
- 3) [t.dn] Abfallzeit des Stroms (Werkseinstellung = 0,2 s);
 - a) 0 ... 15,0 s (Einstellschritt 0,1 s);
- 4) [Po.A] Final Current (Werkseinstellung = 20 A);
 - a) 8 ... 50 A (Einstellschritt 1 A);
- 5) [t.PO] Nachströmzeit des Schutzgases (Werkseinstellung = 4,0 s);
 - a) 1,0...35,0 s (Einstellschritt 0,1 s);
- 6) [Po.P] Strompulsationsmodus (Werkseinstellung = OFF);
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;
- 7) [_A_] Pausenstrom (Werkseinstellung = 25 A);
 - a) 8 ... 150 A (Einstellschritt 1 A);
- 8) [Fr.P] Pulsfrequenz des Stroms (Werkseinstellung = 10,0 Hz);
 - a) 0,2...500 Hz (dynamischer Einstellschritt 0,1 Hz ... 1 Hz);
- 9) [dut] Verhältnis Impuls/Pause (Balance) (Werkseinstellung = 50%);
 - a) 4...80% (Einstellschritt 2%).

Schweißverfahren MIG/MAG

Auf der Anzeige der Stromquelle (2):

- 0) [-3-] Hauptparameter SCHWEISSPANNUNG (Werkseinstellung = 19,0 V);
 - a) 12,0...23,0 V (Einstellschritt 0,1 V);
 - 1) 1) [Ind] Induktivitätsstufe (Werkseinstellung = 0);
 - a) -5...0...5 Stufen (Einstellschritt 1 Stufe);
 - 2) [tYP] Drahtmaterial (Werkseinstellung = StL);
 - a) StL – Stahldraht;
 - b) ALu – Aluminiumdraht;
 - 3) [t.Pr] Vorströmzeit des Schutzgases (Werkseinstellung = 0,1 s);
 - a) 0,1...25,0 s (Einstellschritt 0,1 s);
 - 4) [t.PO] Nachströmzeit des Schutzgases (Werkseinstellung = 0,1 s);
 - a) 0,5...25,0 s (Einstellschritt 0,1 s);
 - 5) [t.uP] Anstiegszeit der Spannung (Werkseinstellung = 0,1 s);
 - a) 0 [OFF] ... 5,0 s (Einstellschritt 0,1 s);
 - 6) [t.dn] Abfallzeit der Spannung (Werkseinstellung = 0,1 s);
 - 7) 0 [OFF] ... 5,0 s (Einstellschritt 0,1 s);
- Auf der Anzeige des Drahtvorschubmechanismus (8):
- 0) [SPD] Zweiter Hauptparameter – DRAHTVORSCHUBGESCHWINDIGKEIT (Werkseinstellung = 4,5 m/min);
 - a) 1,0...10,0 m/min (Einstellschritt 0,1 m/min).

GARANTIESERVICE

Sehr geehrter Verbraucher!

PATON INTERNATIONAL dankt Ihnen für die Wahl der Produkte von PATON™ und garantiert die hohe Qualität und einwandfreie Funktion dieses Produkts, sofern die Regeln für seine Verwendung eingehalten werden.



ACHTUNG!!! Vor der Verwendung des Geräts empfehlen wir, die ausführliche Bedienungsanleitung zu lesen und die korrekte Ausfüllung der Garantiekarte zu überprüfen: Die Modellbezeichnung des von Ihnen gekauften Produkts und dessen Seriennummer müssen mit den Einträgen in der Garantiekarte identisch sein. Änderungen oder Korrekturen in der Karte sind nicht zulässig.

GARANTIEVERPFLICHTUNGEN

PATON INTERNATIONAL garantiert den ordnungsgemäßen Betrieb der Stromquelle, sofern der Verbraucher die Bedingungen für Betrieb, Lagerung und Transport einhält.

ACHTUNG! Kostenlose Garantieleistungen werden im Falle mechanischer Beschädigungen des Schweißgeräts nicht erbracht!

Die Grundgarantiezeit für Schweißgeräte beträgt:

Modell des Geräts	Garantiezeit
EuroMIG	3 Jahre

Die Grundgarantiezeit wird ab dem Verkaufsdatum des Invertergeräts an den Endkunden berechnet.

Es wird empfohlen, um eine Fehlfunktion des Geräts zu vermeiden, je nach Betriebsbedingungen einmal alle sechs Monate die Schutzabdeckung zu entfernen und die inneren Teile und Baugruppen des Geräts mit Druckluft zu reinigen. Die Reinigung muss sorgfältig durchgeführt werden, wobei der Kompressorschlauch in ausreichendem Abstand gehalten wird, um Schäden an den Lötstellen elektronischer Bauteile und mechanischer Teile zu vermeiden.

Während der Grundgarantiezeit verpflichtet sich der Verkäufer (im Falle einer Garantier Reparatur) dem Eigentümer des PATON™-

Invertergeräts kostenlos:

- eine Diagnose durchzuführen und die Ursache des Defekts zu ermitteln;
- die für die Reparatur erforderlichen Baugruppen und Teile bereitzustellen;
- den Austausch der defekten Teile und Baugruppen durchzuführen;
- das reparierte Gerät zu testen.

Die grundlegenden Garantieverpflichtungen gelten nicht für Geräte:

- mit mechanischen Beschädigungen, die die Funktionsfähigkeit des Geräts beeinträchtigt haben (Verformung des Gehäuses und der Teile infolge eines Sturzes aus der Höhe oder des Fallens schwerer Gegenstände auf das Gerät, Herausfallen von Knöpfen und Anschlüssen);
- mit Spuren von Korrosion, die den Defekt verursacht hat;
- die durch starke Feuchtigkeit auf ihre Leistungs- und Elektronikelemente ausgefallen sind;
- die infolge der Ansammlung von leitfähigem Staub (Kohlenstaub, Metallspäne usw.) im Inneren ausgefallen sind;
- im Falle eines Versuchs zur eigenständigen Reparatur von Baugruppen und/oder zum Austausch elektronischer Bauteile.

Die grundlegenden Garantieverpflichtungen **gelten nicht** ebenfalls für äußere Teile des Geräts, die defekt sind, die physischem Kontakt ausgesetzt sind, sowie für Zubehör-/Verbrauchsmaterialien, für die Reklamationen spätestens zwei Wochen nach dem Verkauf angenommen werden:

- Ein-/Ausschalter;
- Reglerknöpfe für Schweißparameter;
- Anschlüsse für Kabel und Schläuche;
- Steueranschlüsse;
- Netzkabel und Netzstecker;
- Tragegriff, Schulterriemen, Koffer, Verpackung;
- Elektrodenhalter, Masseklemme, Brenner, Schweißkabel und -schläuche.

Der Verkäufer behält sich das Recht vor, die Durchführung einer Garantierreparatur zu verweigern oder als Beginn der Erfüllung der Garantieverpflichtungen den Monat und das Jahr der Herstellung des Geräts (bestimmt anhand der Seriennummer) festzulegen:

- im Falle des Verlusts des Passes durch den Eigentümer;
- im Falle einer fehlerhaften oder gänzlich fehlenden Ausfüllung des Passes durch den Verkäufer beim Verkauf des Geräts.

Die Garantiezeit verlängert sich um die Dauer, während der das Gerät im Garantieservice des Servicezentrums war. Wenden Sie sich an Ihren Händler, um den Standort und die Kontaktdaten des nächstgelegenen Servicezentrums zu erfahren.

INFORMATIONEN ZUR ENTSORGUNG GEBRAUCHTER GERÄTE

Das Symbol auf dem Produkt weist darauf hin, dass das Gerät nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden darf. Das Gerät muss zu einer Sammelstelle für Elektro- und Elektronikgeräte gebracht werden, wo es kostenlos angenommen wird. Informationen über Sammelstellen für gebrauchte Geräte finden Sie auf den entsprechenden Websites. Eine ordnungsgemäße Entsorgung gemäß der Richtlinie 2012/19/EU (WEEE) über Elektro- und Elektronik-Altgeräte trägt zur Schonung wertvoller natürlicher Ressourcen bei und verhindert Umweltverschmutzung. Die Nichteinhaltung der oben genannten Empfehlungen kann gemäß den geltenden Vorschriften zu Geldstrafen führen.

WENDEN SIE SICH AN IHREN NÄCHSTEN HÄNDLER ODER AN DEN IMPORTEUR, UM WEITERE INFORMATIONEN ZUR GERÄTEREZYKLIERUNG ZU ERHALTEN.



Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ ", 20 ____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ ", 20 ____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ ", 20 ____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ ", 20 ____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ ", 20 ____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ ", 20 ____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ ", 20 ____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ ", 20 ____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ ", 20 ____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====