

PATON

ANVÄNDARHANDBOK

PRO-160

S/N: _____ P

PRO-200

S/N: _____ P

PRO-250

S/N: _____ P

PRO-270-400V

S/N: _____ P

PRO-350-400V

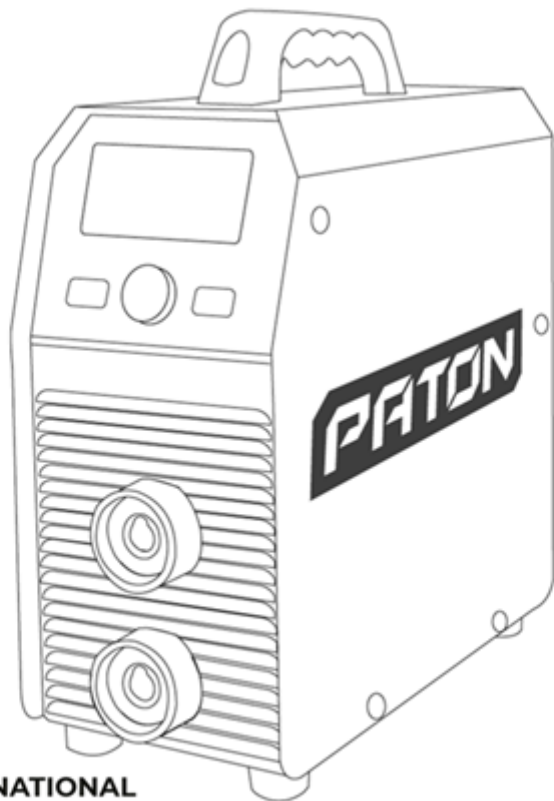
S/N: _____ P

PRO-500-400V

S/N: _____ P

PRO-630-400V

S/N: _____ P









Svetsmaskin
PATON™ PRO-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V / 500-400V / 630-400V

Inköpsdatum " _____ " _____ 20 _____

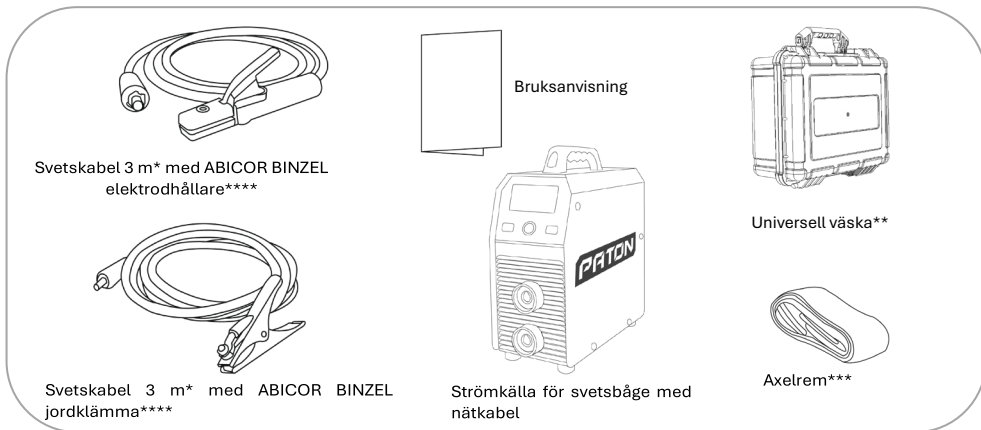
Stämpel

(säljarens underskrift)

	<p>Svet-sutrustningen är tillverkad i enlighet med tekniska standarder och fastställda säkerhetsföreskrifter. Felaktig hantering kan dock leda till följande faror:</p> <ul style="list-style-type: none"> - skador på servicepersonal eller tredje person; - skador på utrustningen eller företagets egendom; - störning av en effektiv arbetsprocess. <p>Alla personer som ansvarar för idrifttagning, drift, tillsyn och underhåll av utrustningen måste:</p> <ul style="list-style-type: none"> - genomgå relevant kvalificeringsprov; - ha kunskap om svetsning; - noggrant följa dessa anvisningar. <p>Fel som kan minska säkerheten måste omedelbart åtgärdas.</p>
SÄKERHETSREGLER	
	<p>FARA FÖR NÄT- OCH SVETSSTRÖM</p> <ul style="list-style-type: none"> - elektrisk stöt kan leda till döden; - magnetfält som skapas av denna utrustning kan påverka funktionen hos elektriska apparater (t.ex. pacemakers). Personer som använder sådana apparater ska rådfråga läkare innan de närmar sig arbetsområdet; - svetskabeln måste vara robust, oskadad och isolerad. Löst sittande anslutningar och skadade kablar ska omedelbart bytas ut. Nätkablar och svetsmaskinens kablar ska regelbundet kontrolleras av en elektriker med avseende på isoleringens skick; - ta aldrig bort maskinens ytterhölje under drift.
	<p>FARA FRÅN SVETSBÅGSTRÅLNING</p> <p>Det är förbjudet att titta på svetsbågen med blotta ögat. Bågen och stänk som uppstår under arbetet kan bränna huden eller orsaka brand, därför ska alltid en skyddsmask med tonat filter användas (skyddsglasögon ska vara utrustade med filter DIN 9–10). Obehöriga personer i arbetsområdet måste skyddas sina ögon med särskilda skyddsglasögon eller använda icke brännbara, strålningsabsorberande skärmar.</p>
	<p>FARA FÖR SKADLIGA GASER OCH ÅNGOR</p> <ul style="list-style-type: none"> - om rök och skadliga gaser uppstår i arbetszonen ska de avlägsnas med särskilda anordningar; - se till att tillräckligt med frisk luft tillförs; - strålningsområdet för svetsbågen måste vara fritt från lösningsmedelsångor.
	<p>FARA FÖR MAGNETFÄLT</p> <p>Magnetfält som skapas av denna utrustning kan påverka funktionen hos elektriska apparater (t.ex. pacemakers). Personer som använder sådana apparater ska rådfråga läkare innan de närmar sig svetsområdet.</p>
	<p>FARA FÖR GNISTBILDNING</p> <ul style="list-style-type: none"> - ta bort brandfarliga föremål från arbetsområdet; - det är förbjudet att svetsa behållare där gaser, bränsle eller oljeprodukter lagras eller har lagrats. Rester av dessa ämnen kan explodera; - vid arbete i brandfarliga eller explosionsfarliga utrymmen ska särskilda regler enligt nationella och internationella föreskrifter följas.
	<p>PERSONLIG SKYDDSUTRUSTNING</p> <p>För att säkerställa personligt skydd ska följande regler följas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - använd kraftiga skor som även behåller sina isolerande egenskaper i fuktig miljö; - skydda händerna med isolerande handskar; - skydda ögonen med ett huvudskydd som är utrustat med ett filter mot bländande ljus enligt gällande säkerhetsstandarder; - använd endast lämpliga, svärantändliga kläder.
	<p>FARA FÖR KRAFTIGT BULLER</p> <p>Svetsbågen kan under svetsning avge ljud över 85 dB under 8 timmars arbetstid. Svetsare som arbetar med utrustningen ska använda hörselskydd under arbetet.</p>

UPPACKNING

Leveransomfattningen för enheten inkluderar:



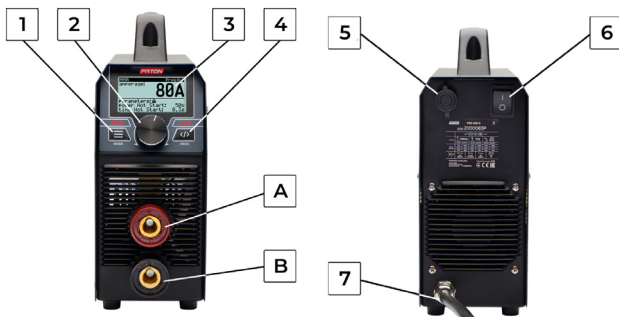
* – 5 meter för PRO-500-400V/630-400V

** – Endast för PRO-160/200/250

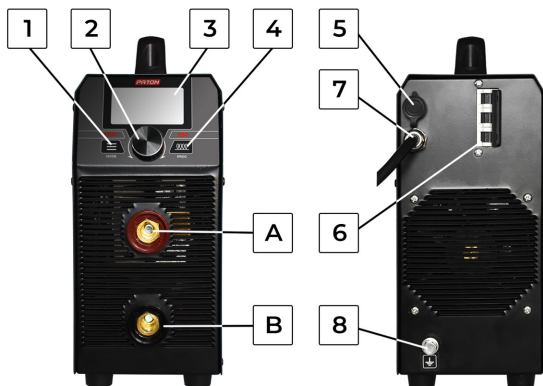
*** – Endast för PRO-160/200/250/270-400V/350-400V

**** – Förutom modeller med index "WA"

REGLAGE OCH INDIKERING



PRO-160/200/250



PRO-270-400V/350-400V/500-400V/630-400V

1-Knapp för val av svetsmetod **MODE**

- a) manuell bågsvetsning, **MMA**;
- b) wolframinertgassvetsning, **TIG**;
- c) metallinertgassvetsning / metallaktivgassvetsning, **MIG/MAG**;

2-Reglervred för val av funktioner/parametrar för det aktuella svetsläget och inställning av deras värden. Vrid vredet för att välja funktioner/parametrar och tryck på det för att ställa in värdet för den valda funktionen/parametern. Värden ställs in genom att vrida vredet. Tryck på vredet igen för att återgå till menyn för val av funktioner/parametrar;

3-Display;

4-Knapp för val av svetsprogram **PROG** (uppsättning parametrar som tidigare ställts in av användaren);

5-Anslutning för styrsignaler från trådmataren till svetsströmkällan;

6-Huvudströmbrytare;

7-Nätkabel;

8-Jordningsbultterminal;

A -Svetsströmuttag "+";

- a) svetsning **MMA** – kabeln till elektrodhållaren ansluts (vid användning av specialelektroder ansluts jordkabeln);
- b) svetsning **TIG** – endast jordkabeln ansluts;
- c) svetsning **MIG/MAG** med **massiv tråd** – svetsströmsbygeln till trådmataren ansluts;
- d) svetsning **MIG/MAG** med **självskyddande rörtråd (FCAW-S)** – jordkabeln ansluts;

B -Svetsströmuttag "-";

- a) svetsning **MMA** – jordkabeln ansluts (vid användning av specialelektroder ansluts kabeln till elektrodhållaren);
- b) svetsning **TIG** – endast kabeln till TIG-brännaren ansluts;
- c) svetsning **MIG/MAG** med **massiv tråd** – jordkabeln ansluts;
- d) svetsning **MIG/MAG** med **självskyddande rörtråd (FCAW-S)** – svetsströmsbygeln till trådmataren ansluts.

MASKININDIKERING

MMA	
1	2
3	4
5	
MIG/MAG	
1	2
3	4
5	
TIG	
1	2
3	4
5	

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

IDRIFTTAGNING

Svetsenheten är uteslutande avsedd för manuell bågsvetsning (**MMA**), wolfram inertgassvetsning (TIG) samt metallinertgas-/metallaktivgassvetsning (**MIG/MAG**) (om utrustad med trådmatningsmekanism). All annan användning av maskinen betraktas som felaktig användning. Tillverkaren ansvarar inte för skador som orsakas av felaktig användning av maskinen. Avsedd användning innebär att instruktionerna i denna bruksanvisning följs.

INSTALLATIONSKRAV

Maskinen ska placeras så att fri in- och utströmning av kylluft genom ventilationsöppningarna på fram- och bakpanelen säkerställs. Se till att metallstoft (till exempel slipdamm) inte sugts direkt in i maskinen av kylfläkten.

ELANSLUTNING

Svetsenheten **PATON PRO** är avsedd för:

1–Nätspänning 230 V (–27 % +18 %) – för PRO-160/200/250;

2–Trefas nätspänning 3×380 V eller 3×400 V (för PRO-270/350/500/630). Säkerhetsföreskrifterna kräver att enhetens hölje jordas vid arbete med svetsutrustning. Detta kan göras på två sätt:

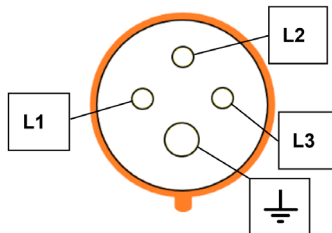
- genom användning av den fjärde ledaren i den gulgröna nätkabeln;
- genom användning av en bultad jordningsterminal (jordningsstandard som används i OSS-länderna).

För anslutning av PATON-svetsmaskiner till trefasström ska en fyrledarkabel enligt IEC 60445 användas:

- brun ledare - fas L1;
- svart ledare - fas L2;
- blå ledare - fas L3;
- gulgrön ledare - jordning.

Varning! Om enheten ansluts till en nätspänning högre än 270 V (för PRO-160/200/250) eller 450 V (för PRO-270/350/500/630) upphör samtliga tillverkarens garantiåtaganden att gälla! Tillverkarens garantiåtaganden upphör även vid felaktig anslutning av nätfasen till strömkällans jordning.

Nätkontakt, kabelarear samt nåtsäkringar ska väljas i enlighet med maskinens tekniska specifikationer.



INSTÄLLNING AV ENHETENS MENYSPRÅK

Håll knappen **MODE** (1) intryckt och slå på enheten för att ställa in menyspråket. Välj önskat språk med regleringsratten (2) och tryck för att bekräfta valet. Maskinens gränssnittsspråk ändras.

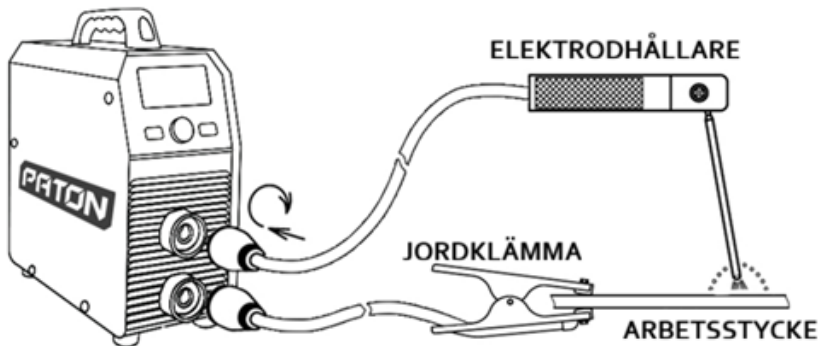
Elektroddiameter MMA, mm	Inställt strömvärde för MMA och TIG, A	Tråddiameter för MIG/MAG, mm	Tvårsnitt för varje ledare i nätkabeln, mm ²	Max. kabellängd, m
1x230 V – PRO-160, PRO-200, PRO-250				
Ø2	upp till 80	upp till Ø0.6	1	75
			1.5	115
			2	155
			2.5	195
			4	310
Ø3	upp till 120	upp till Ø0.8	6	465
			1.5	75
			2	105
			2.5	130
Ø4	upp till 160	upp till Ø1.0	4	205
			6	310
			2	75
Ø5	upp till 200	upp till Ø1.21	2.5	95
			4	155
			6	230
Ø5 Ø6 (smältbar)	upp till 250	upp till Ø1.21	2.5	75
			4	125
			6	185
Ø5 Ø6 (smältbar)	upp till 250	upp till Ø1.21	2.5	60
			4	100
			6	150

¹ Upp till 1,0 mm för pulssvetsning med stål- och rostfri tråd

Elektroddiameter MMA, mm	Inställt strömvärde för MMA och TIG, A	Tråddiameter för MIG/MAG, mm	Tvårsnitt för varje ledare i nätkabeln, mm ²	Max. kabelldängd, m
3 x 380/400V – PRO-270, PRO-350, PRO-500, PRO-630				
Ø3	upp till 120	upp till Ø0.8	1.5	135
			2	175
			2.5	220
			4	350
			6	525
Ø4	upp till 160	upp till Ø1.0	2	130
			2.5	160
			4	260
			6	385
Ø5	upp till 220		2.5	115
			4	180
Ø6 smältbar	upp till 270	upp till Ø1.2	6	270
			2.5	85
Ø6	upp till 350	upp till Ø1.4	4	135
			6	205
			2.5	65
Ø6 värmebeständig	upp till 400	upp till Ø1.6	4	100
			6	150
			10	80
Ø8 smältbar	upp till 500		6	120
			10	195
			4	55
Ø8	upp till 630	upp till Ø2.0	6	85
			10	140
			4	40
			6	65
			10	105

OBS! Strömbrytaren (6) på apparatens bakpanel (för PRO-160/200/250) är inte en huvudströmbrytare och säkerställer inte fullständig frånkoppling av de interna elektroniska komponenterna när apparaten stängs av. Efter avslutat svetsarbete ska stickkontakten kopplas bort från elnätet i enlighet med säkerhetsföreskrifterna.

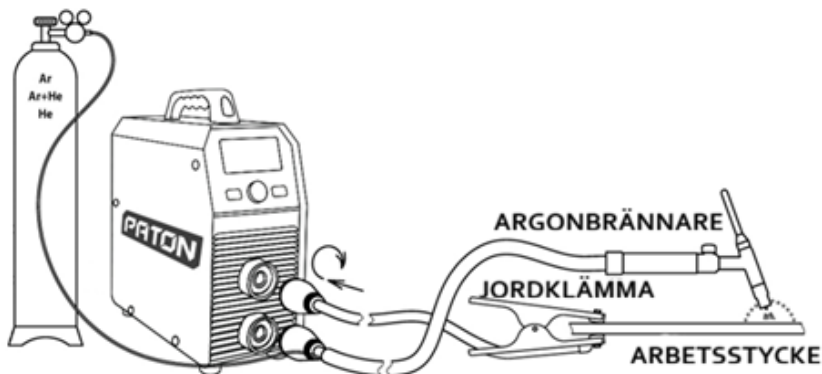
ANSLUTNINGSSCHEMA FÖR APPARATEN VID MANUELL BÅGSVETSNING (MMA)



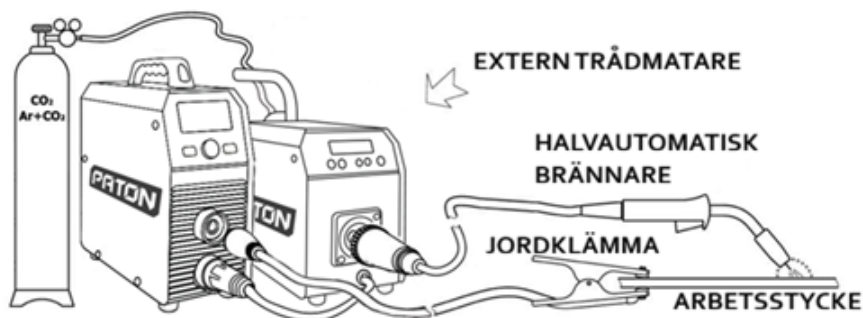
Rekommenderad längd på strömkablar för MMA-svetsning:

Maximal ström, A	Kabellängd (en riktning), m	Ledararea, mm ²	Kabeltyp
160	2 ... 7	16	KG 1x16
200	3 ... 9	25	KG 1x25
250	5 ... 11	35	KG 1x35
270	5 ... 11	35	KG 1x35
350	6 ... 14	35	KG 1x35
500	8 ... 30	50	KG 1x50
	12 ... 40	70	KG 1x70
630	10 ... 30	70	KG 1x70
	15 ... 40	95	KG 1x95

ANSLUTNINGSSCHEMA FÖR MASKINEN FÖR WOLFRAM-INERTGASBÅGS SVETSNING (TIG)



ANSLUTNINGSSCHEMA FÖR MASKINEN FÖR METALL-INERTGAS / AKTIVGAS-SVETSNING (MIG/MAG)



TEKNISKA DATA

PARAMETRAR	PRO-160	PRO-200	PRO-250	PRO-270	PRO-350	PRO-500	PRO-630
Märkspänning för trefasnät 50 / 60 Hz, V	220 230	220 230	220 230	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400
Märkström från nätfas, A	18 ... 21	23 ... 27	29.5 ... 35	12 ... 14	16 ... 18.5	30 ... 35.5	42 ... 49
Märksvetsström, A	160	200	250	270	350	500	630
Max. driftström, A	215	270	335	350	450	630	800
Intermittens (DC)	70%/vid 160 A	70%/vid 200 A	70%/vid 250 A	70%/vid 270 A	70%/vid 350 A	70%/vid 500 A	70%/vid 630 A
	100%/vid 134 A	100%/vid 167 A	100%/vid 208 A	100%/vid 225 A	100%/vid 290 A	100%/vid 420 A	100%/vid 520 A
Tillåten variation av matningsspänning, V	160...260	160...260	160...260	±15%	±15%	±15%	±15%
Reglerområde för svetsström, A	8...160	10...200	12...250	12...270	14...350	16...500	18...630
Reglerområde för svetspänning, V	12...24	12...26	12...28	12...29	12...30	12...40	12...44
MMA-elektroddiameter, mm	1.6...4.0	1.6...5.0	1.6...6.0	1.6...6.0	1.6...6.0	1.6...8.0	1.6...8.0
Svetstrådsdiameter, mm	0.6...1.0	0.6...1.0	0.6...1.2 ²	0.6...1.2	0.6...1.4	0.6...1.6	0.6...2.0
Pulssvetslägen	MMA: 0,2...500 Hz - justerbar TIG: 0,2...500 Hz - justerbar MIG/MAG: synergisk						
'Hot-Start' i MMA-läge	Justerbar						
'Arc-Force' i MMA-läge	Justerbar						
'Anti-Stick' i MMA-läge	Automatisk						
Enhet för reduktion av tomgångsspänning	på / av						
MMA tomgångsspänning, V	12 / 75						
Bågtändningsspänning, V	110						
Märkeffektförbrukning, kVA	4.0 ... 4.6	5.0 ... 6.0	6.5 ... 7.7	7.9 ... 9.3	10.6 ... 12.2	19.8 ... 23.5	27.7 ... 32.4
Maximal effektförbrukning, kVA	5.8	7.4	9.4	11.3	15.2	28.9	40.0
Verkningsgrad, %	92						
Kytning	Adaptiv						
Drifttemperaturområde, °C	-25 ... +45						
Yttermått, mm (längd, bredd, höjd)	345 x 115 x 290	345 x 115 x 290	345 x 115 x 290	385 x 145 x 348	385 x 145 x 348	510 x 180 x 385	510 x 235 x 410
Vikt utan tillbehör, kg	5,2	5,8	5,9	9,9	10,1	19,5	23,5
Skyddsklass	IP33					IP23	

² 0,6...1,0 mm för pulssvetsning med stål- och rostfri tråd

INSTÄLLNING AV MASKINENS FUNKTIONER

När inställningsmenyn är låst visas symbolen för ett stängt lås på displayen:



, enheten visar namnet och värdet på huvudparametern för den aktuella svetsmetoden:

- i **MMA**-metoden – svetsströmmen;
- i **TIG**-metoden – svetsströmmen;
- i **MIG/MAG**-metoden – svetsspänningen / spänningskorrigering – i pulsläge.

Regleratt (2) på frontpanelen är multifunktionell och används för:

- att välja valfri funktion i det aktuella svetsläget (vrid åt vänster eller höger);
- att ställa in värdet på den valda parametern (tryck på ratten och vrid den);
- att återställa alla programfunktioner till fabriksinställningarna för den aktuella svetsmetoden (tryck och håll ratten nedtryckt i mer än 12 s).

Tryck på **MODE**-knappen (1) för att växla till nästa svetsmetod (växling i en cirkel).

LÅSNING / UPPLÅSNING AV MASKINENS MENY

Om maskinens meny är låst ändrar regleratt (2) endast värdet på huvudparametern för det aktuella driftläget. Tryck och håll regleratt (2) nedtryckt i mer än 6 sekunder för att låsa upp meny. Vid upplåsning visas en animation av ett öppnande lås. Efter lyckad upplåsning blir ytterligare funktioner i driftläget och deras värden tillgängliga för ändring.

Tryck och håll regleratt (2) nedtryckt i mer än 6 sekunder för att låsa meny. En animation av ett stängande lås visas, och när låset är stängt är maskinens meny låst.

VÄXLA TILL ÖNSKAD SVETSMETOD

Tryck på **MODE**-knappen (1) för att växla till nästa svetsmetod i en cirkel.

ÅTERSTÄLL ALLA FUNKTIONER FÖR DEN AKTUELLA SVETSMETODEN

Tryck och håll regleratt (2) nedtryckt i mer än 12 sekunder (ignorera animationen av låssymbolen) för att återställa inställningarna till fabriksstandard. Nedräkningen "333...222...111..." startar, och när "000" nås återställs alla inställningar för det valda programmet i den aktuella svetsmetoden till fabriksinställningarna. Återställning av parametrar för varje program i varje svetsmetod görs separat för att undvika oavsiktlig återställning i andra program och svetsmetoder.

ÄNDRA SVETSPROGRAMMET

I var och en av svetsmetoderna **MMA**, **TIG** och **MIG/MAG** kan upp till 16 olika svetsinställningar sparas och väljas. Numret på den aktuella inställningen (programmet) visas i det övre högra hörnet av displayen. När maskinen slås på första gången används program nr "1" för varje svetsmetod.

Tryck på **PROG**-knappen (4) – numret på det aktuella programmet visas. Vrid regleratt (2) för att välja ett annat program och tryck på den för att bekräfta ditt val – inställningarna för det valda svetsprogrammet tillämpas.

Alla ändringar som görs i maskinens svetsinställningar sparas automatiskt i det valda programmet.

LISTA ÖVER MASKINFUNKTIONER

MMA-svetsmetod

- 0) [- 1 -] - huvudparameter: **amperage** (= 80 A som standard);
 - a) 8...160 A (ändringssteg 1 A) för PRO-160;
 - b) 10...200 A (ändringssteg 1 A) för PRO-200;
 - c) 12...250 A (ändringssteg 1 A) för PRO-250;
 - d) 12...270 A (ändringssteg 1 A) för PRO-270-400V;
 - e) 14...350 A (ändringssteg 1 A) för PRO-350-400V;
 - f) 16...500 A (ändringssteg 1 A) för PRO-500-400V;
 - g) 18...630 A (ändringssteg 1 A) för PRO-630-400V;
- 1) [**H.St**] **power Hot Start** (som standard = 50%);
 - a) 0[OFF]...100% (ändringssteg 5%);
- 2) [**t.HS**] **time Hot Start** (= 0.3 s som standard);
 - a) 0.1...1.0 s (ändringssteg 0.1 s);
- 3) [**Ar.F**] **power Arc Force** (= 50% som standard);
 - a) 0 [OFF]...100% (ändringssteg 5%);
- 4) [**u.AF**] **threshold Arc Force** (= 12 V som standard);
 - a) 9...18 V (ändringssteg 1 V);
- 5) [**BAH**] **volt-amperage characteristic** (= 1.4 V/A som standard) – spännings-strömstyrka karakteristisk lutning;
 - a) 0.2...1.8 V/A (ändringssteg 0.4 V/A);
- 6) [**Sh.A**] **short arc mode** (= OFF som standard);
 - a) 0[OFF]...3 steg (ändringssteg 1 steg);
- 7) [**BSn**] **voltage reduction device** (= OFF som standard);
 - a) ON – aktiverad;
 - b) OFF – inaktiverad;

- 8) [Po.P] pulse mode (= OFF som standard);
a) ON – aktiverad;
b) OFF – inaktiverad;

Parametrar för MMA pulse mode:

- 9) [-1] base amperage (som standard = 80 A);
a) 8...160 A (ändringssteg 1 A) för PRO-160;
b) 10...200 A (ändringssteg 1 A) för PRO-200;
c) 12...250 A (ändringssteg 1 A) för PRO-250;
d) 12...270 A (ändringssteg 1 A) för PRO-270-400V;
e) 14...350 A (ändringssteg 1 A) för PRO-350-400V;
f) 16...500 A (ändringssteg 1 A) för PRO-500-400V;
g) 18...630 A (ändringssteg 1 A) för PRO-630-400V;
- 10) [I.PS] pause amperage (= 25 A som standard);
a) 8...160 A (ändringssteg 1 A) för PRO-160;
b) 10...200 A (ändringssteg 1 A) för PRO-200;
c) 12...250 A (ändringssteg 1 A) för PRO-250;
d) 12...270 A (ändringssteg 1 A) för PRO-270-400V;
e) 14...350 A (ändringssteg 1 A) för PRO-350-400V;
f) 16...500 A (ändringssteg 1 A) för PRO-500-400V;
g) 18...630 A (ändringssteg 1 A) för PRO-630-400V;
- 11) [Fr.P] frequency pulse (= 5.0 Hz som standard);
a) 0.2...500 Hz (dynamiskt ändringssteg 0.1 Hz...1 Hz);
- 12) [dut] impulse/pause duty (= 50% som standard);
a) 20...80% (ändringssteg 2%).
-

TIG-svetsmetod

- 0) [-2-] huvudparameter: **welding amperage** (= 60 A som standard);
a) 8...160 A (ändringssteg 1 A) för PRO-160;
b) 10...200 A (ändringssteg 1 A) för PRO-200;
c) 12...250 A (ändringssteg 1 A) för PRO-250;
d) 12...270 A (ändringssteg 1 A) för PRO-270-400V;
e) 14...350 A (ändringssteg 1 A) för PRO-350-400V;
f) 16...500 A (ändringssteg 1 A) för PRO-500-400V;
g) 18...630 A (ändringssteg 1 A) för PRO-630-400V;
- 1) [t.uP] amperage rise time (= 0.2 s som standard);
a) 0.1...15.0 s (ändringssteg 0.1 s);
- 2) [Po.P] pulse mode (= OFF som standard);
a) ON – aktiverad;
b) OFF – inaktiverad;

Parametrar för TIG pulse mode:

- 3) [-2-] huvudparameter: **base amperage** (= 60 A som standard);
a) 8...160 A (ändringssteg 1 A) för PRO-160;
b) 10...200 A (ändringssteg 1 A) för PRO-200;
c) 12...250 A (ändringssteg 1 A) för PRO-250;
d) 12...270 A (ändringssteg 1 A) för PRO-270-400V;
e) 14...350 A (ändringssteg 1 A) för PRO-350-400V;
f) 16...500 A (ändringssteg 1 A) för PRO-500-400V;
g) 18...630 A (ändringssteg 1 A) för PRO-630-400V;
- 4) [I.PS] pause amperage (= 25 A som standard);
a) 8...160 A (ändringssteg 1 A) för PRO-160;
b) 10...200 A (ändringssteg 1 A) för PRO-200;
c) 12...250 A (ändringssteg 1 A) för PRO-250;
d) 12...270 A (ändringssteg 1 A) för PRO-270-400V;
e) 14...350 A (ändringssteg 1 A) för PRO-350-400V;
f) 16...500 A (ändringssteg 1 A) för PRO-500-400V;
g) 18...630 A (ändringssteg 1 A) för PRO-630-400V;
- 5) [Fr.P] frequency pulse (= 10.0 Hz som standard);
a) 0.2...500 Hz (dynamiskt ändringssteg 0.1 Hz...1 Hz);
- 6) [dut] impulse/pause duty (= 50% som standard);
a) 4...80% (ändringssteg 2%).
-

MIG/MAG-svetsmetod

- 0) [- 3-] huvudparameter: **welding voltage** (= 19.0 V som standard);
- a) 12.0...24.0 V (ändringssteg 0.1 V) för PRO-160;
 - b) 12.0...26.0 V (ändringssteg 0.1 V) för PRO-200;
 - c) 12.0...28.0 V (ändringssteg 0.1 V) för PRO-250;
 - d) 12.0...29.0 V (ändringssteg 0.1 V) för PRO-270-400V;
 - e) 12.0...32.0 V (ändringssteg 0.1 V) för PRO-350-400V;
 - f) 12.0...40.0 V (ändringssteg 0.1 V) för PRO-500-400V;
 - g) 12.0...44.0 V (ändringssteg 0.1 V) för PRO-630-400V;
- 1) **[t.up] amperage rise time** (= 0.1 s som standard);
- a) 0.0...5.0 s (ändringssteg 0.1 s);
- 2) **[t.dn] amperage fall time** (= 0.1 s som standard);
- a) 0.0...5.0 s (ändringssteg 0.1 s);
- 3) **[Ind] inductance level** (= 0 som standard);
- a) -5... 0...+5 (ändringssteg 1 steg);
- 4) **[Po.P] pulse mode** (= OFF som standard);
- a) ON – aktiverad;
 - b) OFF – inaktiverad;

Parametrar för MIG/MAG pulse mode (använd pulssvetsning ENDAST MED SKYDDSGAS!!!):

- 5) **[Adu]** huvudparameter i **pulse mode – voltage adjust.** (= 0.0 V som standard). Den resulterande **welding voltage** visas också; den påverkas av **voltage adjust.**, **wire material** och **wire diameter**;
- a) -5.0...+5.0 V (justeringssteg 0.1 V) Båglängden ökar med parametervärdet;
- 6) **[tYP] wire material** (= Fe som standard);
- a) Fe – vanlig ståltråd av typen ER70S-6 (använd **endast** skyddsgas³ med sammansättningen 82 % Ar + 18 % CO₂);
 - b) St.St – rostfri tråd av typen ER308L/ER316L (använd **endast** skyddsgas³ med sammansättningen 98 % Ar + 2 % CO₂);
 - c) Al.Si – aluminium-kiseltråd av typen ER4043 (använd **endast** skyddsgas³ 100 % Ar);
 - d) Al.Mg – aluminium-magnesiumtråd av typen ER5356 (använd **endast** skyddsgas³ 100 % Ar);
- 7) **[dia] wire diameter** (= 0.8 mm som standard);
- a) 0.6...0.8 mm för PRO-160 stål- och rostfri tråd;
 - b) 0.6...1.0 mm för PRO-200 stål- och rostfri tråd;
 - c) 0.6...1.2 mm för PRO-250/270/350/500/630-400V stål- och rostfri tråd;
 - d) 0.8...1.2 mm för aluminiumtråd.

³ Rekommenderad förbrukning av skyddsgas: 7 l/min vid låg ström och mer än 14 l/min vid ström på 150–200 A

GARANTI

Bästa kund!

PATON INTERNATIONAL tackar dig för att du har valt PATON™-produkter och garanterar hög kvalitet och felfri funktion hos denna produkt, förutsatt att reglerna för dess användning följs.



OBS!!! Innan utrustningen tas i bruk rekommenderar vi att du läser bruksanvisningen och kontrollerar att garantikortet är korrekt ifyllt: modellnamnet på den köpta produkten samt serienumret måste överensstämma med uppgifterna i garantikortet. Det är inte tillåtet att göra några ändringar eller korrigeringar i garantikortet.

GARANTIVILLKOR

PATON INTERNATIONAL garanterar korrekt funktion av strömkällan, förutsatt att användaren följer reglerna för drift, lagring och transport.

OBS! Ingen kostnadsfri garantiservice ges vid mekaniska skador på svetsutrustningen!

Den huvudsakliga garantiperioden för svetsutrustning är:

Enhetsmodell	Garantiperiod
PRO-160	5 år
PRO-200	
PRO-250	
PRO-270-400V	3 år
PRO-350-400V	
PRO-500-400V	2 år
PRO-630-400V	

Den huvudsakliga garantiperioden börjar från det datum då inverterutrustningen säljs till slutkunden.

För att undvika funktionsfel rekommenderar vi att skyddskåpan tas bort en gång var sjätte månad, beroende på driftsmiljön, för att rengöra de interna elementen och enheterna med tryckluft. Rengör enheten försiktigt och håll kompressorslangen på tillräckligt avstånd för att undvika skador på de mekaniska delarna och lödningarna på de elektroniska komponenterna.

Under den huvudsakliga garantiperioden åtar sig säljaren, utan kostnad för ägaren av PATON™ inverterutrustning, att:

- utföra diagnostik och fastställa orsaken till felet;
- tillhandahålla enheter och delar som krävs för reparationen;
- reparera den felaktiga utrustningen;
- testa den reparerade utrustningen.

Den huvudsakliga garantin **gäller inte** för utrustning:

- med mekaniska skador som har påverkat enhetens funktion (deformation av höljat och delar till följd av fall från höjd eller yttre slag), defekta knappar och kontakter;
- med spår av korrosion som har orsakat ett fel;
- som har gått sönder på grund av att kraft- och elektroniska element utsatts för riklig fukt;
- som har gått sönder på grund av ansamling av ledande damm inuti (kolstoff, metallspån etc.);
- med spår av otillåtet reparationsförsök och/eller utbyte av komponenter.

Den huvudsakliga garantin **gäller inte heller** för skadade externa delar av utrustningen som utsätts för fysisk kontakt, samt för tillbehör/förbrukningsmaterial:

- huvudströmbrytare;
- reglageknappar;
- kontakter för kablar och slangar;
- styrkontakter;
- nätkabel och stickkontakt;
- bärhandtag, axelrem, hölje, låda;
- elektrodhållare, jordklämma, brännare, svetskablar och slangar.

Reklamationer accepteras senast två veckor efter försäljningen.

Säljaren förbehåller sig rätten att vägra garantireparation eller att fastställa månad och år för enhetens tillverkning som startdatum för garantiåtagandena (fastställs enligt serienumret):

- om ägaren förlorar garantikortet;
- om garantipasset inte är korrekt eller överhuvudtaget ifyllt av säljaren vid försäljningen av enheten.

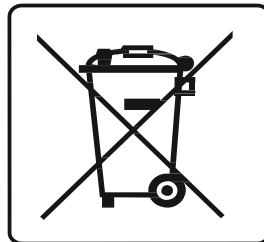
Garantiperioden förlängs med den tid som enheten befinner sig på garantireparation vid servicecentret.

Kontakta din återförsäljare eller importör för information om plats och kontaktppgifter till närmaste PATON-servicecenter.

INFORMATION OM HANTERING AV ANVÄND UTRUSTNING

Symbolen på produkten anger att apparaten inte får kasseras som hushållsavfall. Den ska lämnas till en insamlingsplats för elektrisk och elektronisk utrustning för återvinning, där den tas emot kostnadsfritt. Information om insamlingsplatser för begagnad utrustning finns på webbplatser. Korrekt avfallshantering i enlighet med direktiv 2012/19/EU (WEEE) om avfall från elektrisk och elektronisk utrustning bidrar till att bevara värdefulla naturresurser och förhindra miljöförorening. Underlåtenhet att följa ovanstående rekommendationer kan leda till böter enligt gällande bestämmelser.

KONTAKTA DIN NÄRMASTE ÅTERFÖRSÄLJARE ELLER IMPORTÖR FÖR MER INFORMATION OM ÅTERVINNING AV APPARATEN.



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:
