

### **PROMIG-350-15-4-400V SF**

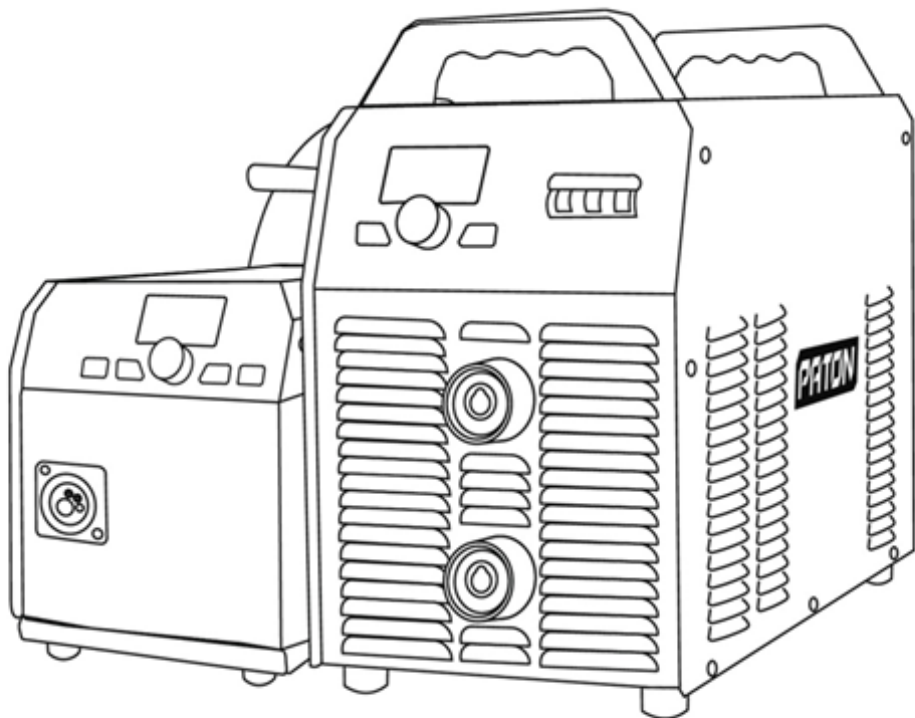
S/N:P \_\_\_\_\_ P

### **PROMIG-500-15-4-400V**

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

### **PROMIG-630-15-4-400V**

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



Halbautomatischer Schweißinverter  
PATON™ ProMIG-350-400V SF / 500-400V / 630-400V

Kaufdatum " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_

Stempel

\_\_\_\_\_  
(Unterschrift des Verkäufers)

## EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hersteller

### PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 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™ ProMIG-350-400V SF  
PATON™ ProMIG 500-400V  
PATON™ ProMIG 630-400V

Der Gegenstand der Erklärung entspricht den entsprechenden Richtlinien und Normen:

#### Richtlinien:

Maschinensicherheit - Elektrische  
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

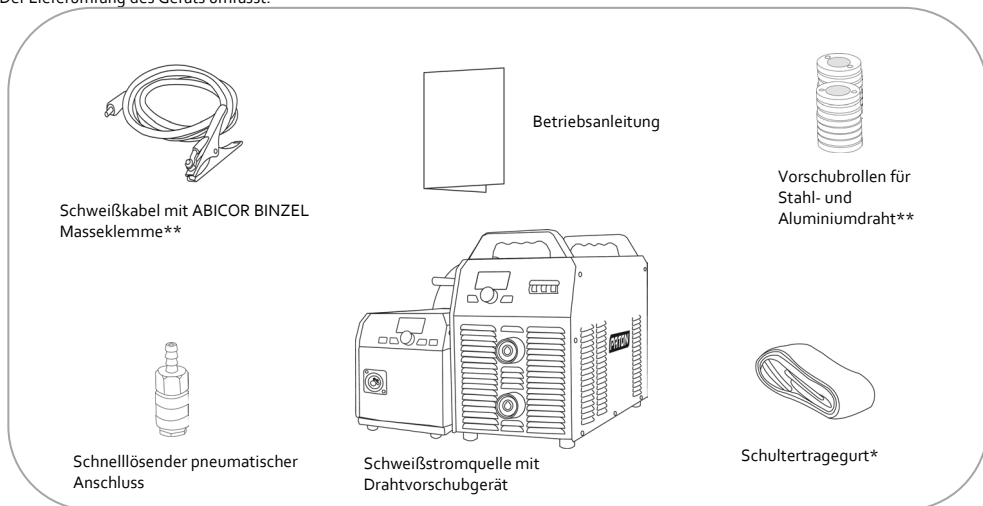


PATON International LLC  
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv  
Tel: +380 800 500 600  
E-Mail: [office@paton.ua](mailto:office@paton.ua)

	<p>Das Schweißgerät wird in Übereinstimmung mit den technischen Normen und den festgelegten Sicherheitsvorschriften hergestellt. Eine unsachgemäße Handhabung kann jedoch zu folgenden Gefahren führen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verletzungen von Wartungspersonal oder Dritten;</li> <li>- Beschädigung des Geräts oder des Eigentums des Unternehmens;</li> <li>- Störung eines effizienten Arbeitsprozesses.</li> </ul> <p>Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, dem Betrieb, der Überwachung und der Wartung des Geräts befasst sind, müssen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- eine entsprechende Qualifikationsprüfung absolviert haben;</li> <li>- über Kenntnisse im Schweißen verfügen;</li> <li>- diese Anweisungen sorgfältig befolgen.</li> </ul> <p>Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, sind unverzüglich zu beseitigen.</p>
<b>SICHERHEITSVORSCHRIFTEN</b>	
	<p><b>GEFAHR DURCH NETZ- UND SCHWEISSSTROM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ein elektrischer Schlag kann tödlich sein;</li> <li>- die von diesem Gerät erzeugten Magnetfelder können die Funktion elektrischer Geräte (z. B. Herzschrittmacher) beeinträchtigen. Personen, die solche Geräte verwenden, müssen vor dem Betreten des aktiven Schweißbereichs einen Arzt konsultieren;</li> <li>- Schweißkabel müssen robust, unbeschädigt und isoliert sein. Lose Verbindungen und beschädigte Kabel sind unverzüglich zu ersetzen. Netzkabel und Kabel des Schweißgeräts müssen regelmäßig von einer Elektrofachkraft auf die Unversehrtheit der Isolierung geprüft werden;</li> <li>- während des Betriebs darf das äußere Gehäuse des Geräts niemals entfernt werden.</li> </ul>
	<p><b>GEFAHR DURCH STRALUNG DES SCHWEISSBOGENS</b></p> <p>Es ist verboten, den Schweißbogen mit bloßem Auge zu betrachten. Der beim Arbeiten entstehende Lichtbogen und die Spritzer können die Haut verbrennen oder einen Brand verursachen; daher ist stets eine Schutzmaske mit getöntem Filter zu tragen (Schutzbrillen müssen mit einem DIN-9-bis-DIN-10-Filter ausgestattet sein). Unbefugte Personen im Arbeitsbereich des Geräts müssen ihre Augen mit speziellen Schutzbrillen schützen oder nicht brennbare, strahlungsabsorbierende Abschirmungen verwenden.</p>
	<p><b>GEFAHR DURCH GEFÄHRLICHE GASE UND DÄMPFE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wenn Rauch und gefährliche Gase im Arbeitsbereich auftreten, sind diese mit geeigneten Mitteln zu entfernen;</li> <li>- für eine ausreichende Frischluftzufuhr sorgen;</li> <li>- der Bereich der Lichtbogenstrahlung muss frei von Lösungsmitteldämpfen sein.</li> </ul>
	<p><b>GEFAHR DURCH MAGNETFELDER</b></p> <p>Die von diesem Gerät erzeugten Magnetfelder können die Funktion elektrischer Geräte (z. B. Herzschrittmacher) beeinträchtigen. Personen, die solche Geräte verwenden, müssen vor dem Betreten des aktiven Schweißbereichs einen Arzt konsultieren.</p>
	<p><b>GEFAHR DURCH FUNKEN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- brennbare Gegenstände aus dem Arbeitsbereich entfernen;</li> <li>- es ist nicht zulässig, Behälter zu schweißen, in denen Gase, Kraftstoffe oder Ölprodukte gelagert werden oder wurden. Rückstände dieser Stoffe können explodieren;</li> <li>- bei Arbeiten in brand- oder explosionsgefährdeten Räumen sind besondere Vorschriften gemäß nationalen und internationalen Regelwerken einzuhalten.</li> </ul>
	<p><b>PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG</b></p> <p>Zur Gewährleistung des persönlichen Schutzes sind folgende Regeln einzuhalten:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- robuste Schuhe tragen, die auch in feuchter Umgebung ihre isolierenden Eigenschaften behalten;</li> <li>- Hände mit isolierenden Handschuhen schützen;</li> <li>- Augen mit einem Schweißhelm schützen, der mit einem normgerechten Lichtfilter ausgestattet ist;</li> <li>- ausschließlich geeignete, schwer entflammable Kleidung tragen.</li> </ul>
	<p><b>GEFAHR DURCH STARKEN LÄRM</b></p> <p>Der beim Schweißen entstehende Lichtbogen kann während einer Arbeitsdauer von 8 Stunden Geräuschpegel von über 85 dB erzeugen. Schweißer, die mit dem Gerät arbeiten, müssen während der Arbeit einen Gehörschutz tragen.</p>

## AUSPACKEN

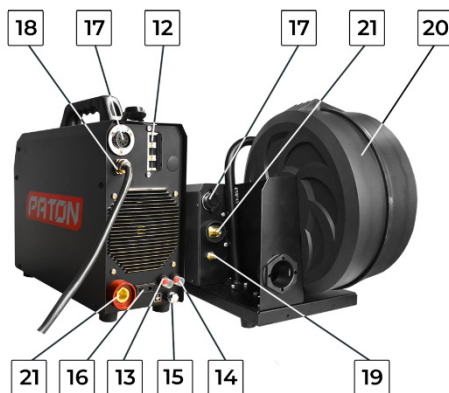
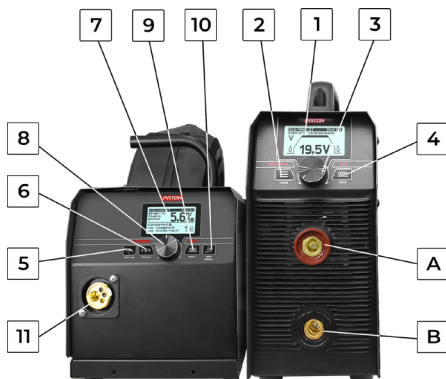
Der Lieferumfang des Geräts umfasst:



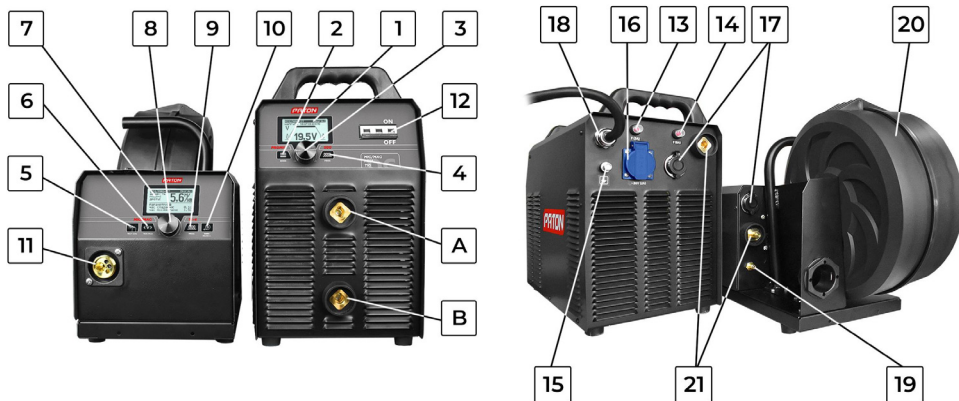
\* Für das Modell ProMIG-350-15-4-400V SF

\*\* Ausgenommen Modelle mit dem Index „WA“

## BEDIENELEMENTE UND ANZEIGEN



ProMIG-350-400V SF



**ProMIG 500/630-400V**

- 1 – Digitalanzeige;
- 2 – Taste zur Auswahl des Schweißmodus:
  - a) manuelles Metall-Lichtbogenschweißen (MMA);
  - b) Wolfram-Inertgas-Lichtbogenschweißen (TIG);
  - c) Metall-Inertgas-/Metall-Aktivgas-Schweißen (MIG/MAG);
- 3 – Regler zur Auswahl der Funktionen (Parameter) des aktuellen Modus und zur Einstellung ihrer Werte / Einstellung des Schweißspannungsparameters im MIG/MAG-Modus. Die Funktionsauswahl erfolgt durch Drehen des Reglers nach rechts oder links. Um zur Bearbeitung des Wertes des ausgewählten Parameters zu wechseln, muss der Regler gedrückt werden. Die Werte werden durch Drehen des Reglers eingestellt. Um zum Menü der Funktions-/Parameterauswahl zurückzukehren, drücken Sie den Regler erneut;
- 4 – Taste zur Auswahl des Schweißprogramms (Satz von Parametern, die zuvor vom Benutzer eingestellt wurden) / Zusatzfunktion: Einstellung des Induktivitätsniveaus (bei längerem Drücken als 1 Sekunde);
- 5 – Taste zum Testen der Schutzgaszufuhr (der Draht wird nicht gefördert);
- 6 – Taste zur Einstellung der Schweißspannung am Drahtvorschubgerät;
- 7 – Digitalanzeige des Drahtvorschubgeräts;
- 8 – Regler zur Auswahl der Funktionen (Parameter) des aktuellen Modus und zur Einstellung ihrer Werte am Drahtvorschubgerät (standardmäßig – Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit im MIG/MAG-Modus);
- 9 – Taste zur Auswahl des Schweißprogramms am Drahtvorschubgerät (Satz von Parametern, die zuvor vom Benutzer eingestellt wurden) / Zusatzfunktion: Einstellung des Induktivitätsniveaus (bei längerem Drücken als 1 Sekunde);
- 10 – Taste zum Einfädeln des Drahtes (keine Gaszufuhr);
- 11 – EURO-Steckverbinder Typ KZ-2 zum Anschluss eines halbautomatischen Schweißbrenners;
- A – Bajonett-Steckdose für Schweißstrom "A":
  - a) MMA-Schweißen – das Elektrodenkabel ist angeschlossen (in selteneren Fällen, bei Verwendung spezieller Elektroden, ist das Massekabel angeschlossen);
  - b) TIG-Schweißen – nur das Massekabel ist angeschlossen;
  - c) MIG/MAG-Schweißen mit **Massivdraht** – das Kabel ist von innen mit dem Drahtvorschubgerät verbunden (Standard);
  - d) MIG/MAG-Schweißen mit **Fülldraht** – das Massekabel ist angeschlossen;
- B – Bajonett-Steckdose für Schweißstrom "B":
  - a) MMA-Schweißen – das Massekabel ist angeschlossen (in selteneren Fällen, bei Verwendung spezieller Elektroden, ist das Elektrodenkabel angeschlossen);
  - b) TIG-Schweißen – nur der TIG-Brenner ist angeschlossen;
  - c) MIG/MAG-Schweißen mit **Massivdraht** – das Massekabel ist angeschlossen;
  - d) MIG/MAG-Schweißen mit **Fülldraht** – das Kabel ist von innen mit dem Drahtvorschubgerät verbunden (eine Selbstanschlussmöglichkeit besteht);
- 12 – Leitungsschutzschalter / Taste zum Ein- und Ausschalten der Schweißstromquelle;
- 13 – Sicherung des Drahtvorschubgeräts;
- 14 – Sicherung des Gasheizers;
- 15 – Anschlussstelle für das Erdungskabel;
- 16 – Steckdose für den 36-V-Gasheizer;
- 17 – Steckverbinder zum Anschluss des Steuerkabels vom Drahtvorschubgerät;
- 18 – Netzkabel;
- 19 – Anschluss für Schutzgas;
- 20 – Schutzabdeckung der Drahtspule;
- 21 – Drahtspulenhalter mit federbelasteter Bremsvorrichtung.

## ANZEIGE DES GERÄTEBETRIEBS IN DEN MODI

**MIG/MAG**

*Hauptbildschirm*

**MIG/MAG-2T**

*Bildschirm des Drahtvorschubgeräts*

**MMA**

*Menü ist gesperrt*

# X

*Bildschirm des Drahtvorschubgeräts*

**TIG**

*Menü ist gesperrt*

# X

*Bildschirm des Drahtvorschubgeräts*

1 - Aktueller Schweißmodus  
 2 - Aktuelle Programmnummer  
 3 - Name der Funktion / des Parameters

4 - Wert der ausgewählten Funktion / des Parameters  
 5 - Liste und Werte der nächsten 2 Parameter im Menü

## INBETRIEBNAHME

Die Schweißeinheit ist ausschließlich für das manuelle Metall-Lichtbogenschweißen (MMA), das Wolfram-Inertgas-Lichtbogenschweißen (TIG) sowie das Metall-Inertgas-/Metall-Aktivgas-Schweißen (MIG/MAG) vorgesehen. Jede andere Verwendung der Maschine gilt als unsachgemäß. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch unsachgemäße Verwendung der Maschine verursacht werden. Die bestimmungsgemäße Verwendung der Maschine setzt die Einhaltung der Anweisungen dieser Betriebsanleitung voraus.

## INSTALLATIONSANFORDERUNGEN

Die Maschine ist so aufzustellen, dass ein freier Ein- und Austritt der Kühlluft durch die Lüftungsöffnungen an der Vorder- und Rückseite gewährleistet ist. Achten Sie darauf, dass Metallstaub (z. B. beim Schleifen mit Schmirgel) nicht durch den Kühlventilator direkt in die Maschine eingesaugt wird.

## NETZANSCHLUSS

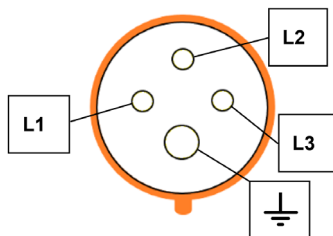
Die Standard-Schweißeinheit ist für eine dreiphasige Netzspannung von 3x380 V oder 3x400 V ausgelegt – hierfür sind drei Leiter vorgesehen. Die Sicherheitsvorschriften für Arbeiten mit Schweißgeräten erfordern die Erdung des Maschinengehäuses. Dies kann auf zwei Arten erfolgen: 1) durch Verwendung des vierten Leiters im gelb-grünen Netzkabel (internationaler Kennzeichnungsstandard); 2) durch Verwendung einer verschraubten Erdungsklemme an der Rückwand der Einheit.

Verwenden Sie zum Anschluss der PATON-Schweißgeräte an eine dreiphasige Stromversorgung ein vieradriges Kabel gemäß der Norm IEC 60445:

- brauner Leiter - Phase L1;
- schwarzer Leiter - Phase L2;
- blauer Leiter - Phase L3;
- gelb-grüner Leiter - Erdung.

**Achtung!** Wird die Einheit an eine Netzspannung von mehr als 450 V angeschlossen, erlöschen sämtliche Garantieverpflichtungen des Herstellers! Die Garantieverpflichtungen des Herstellers erlöschen ebenfalls im Falle eines fehlerhaften Anschlusses der Netzphase an die Erdung der Stromquelle.

Der Netzstecker, die Querschnitte der Netzkabel sowie die Netzsicherungen sind auf Grundlage der technischen Daten der Einheit auszuwählen.



## AUSWAHL DER GERÄTEMENÜSPRACHE

Halten Sie die Taste 2 gedrückt und schalten Sie das Gerät ein, um die Gerätemenüsprache auszuwählen/zu ändern. Wählen Sie die gewünschte Sprache mit dem Einstellknopf 3 aus und drücken Sie ihn zur Bestätigung Ihrer Auswahl. Die Maschine arbeitet anschließend mit der Benutzeroberfläche in der ausgewählten Sprache.

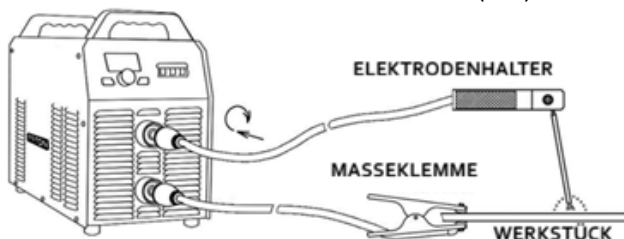
## Parameter des Schweißmodus

Verwendete MMA-Elektrode, mm	ingestellter Stromwert für MMA und TIG, A	Drahtdurchmesser für MIG/MAG, mm	Querschnitt jedes Netzleiters, mm <sup>2</sup>	Maximale Kabellänge, m	
<b>3 x 380/400V – ProMIG-350, ProMIG-500, ProMIG-630</b>					
Ø3	bis 120	bis Ø0,8	1,5	135	
			2	175	
			2,5	220	
			4	350	
			6	525	
Ø4	bis 160	bis Ø1,0	2	130	
			2,5	160	
			4	260	
Ø5	bis 220		6	385	
			2,5	115	
			4	180	
Ø6 schmelzbar	bis 270	6	270		
		2,5	85		
		4	135		
Ø6	bis 350	bis Ø1,4	6	205	
			2,5	65	
			4	100	
Ø6 feuerfest	bis 400		6	150	
			4	80	
			6	120	
Ø8 schmelzbar	bis 500	bis Ø1,6	10	195	
			4	55	
			6	85	
Ø8	bis 630		bis Ø2,0	10	140
				4	40
				6	65
				10	105

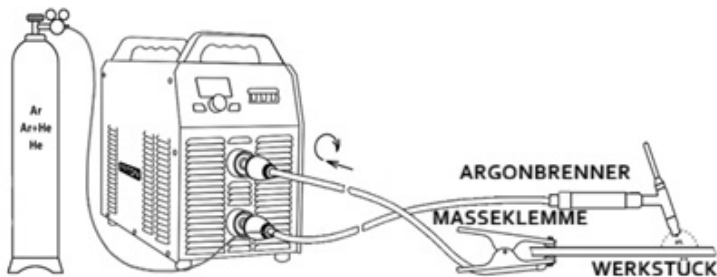
## Empfohlene Länge der Leistungsschweißkabel während des Schweißens:

Maximalstrom, A	Kabellänge (einseitig), m	Querschnitt, mm <sup>2</sup>	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
	10 ... 30	70	KG 1x70
630	10 ... 30	70	KG 1x70
	15 ... 40	95	KG 1x95

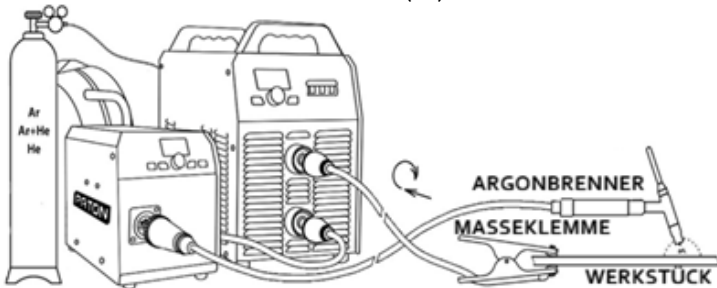
## ANSCHLUSSSCHEMA DER MASCHINE FÜR DAS SCHWEISSEN MIT STABELEKTRODEN (MMA)



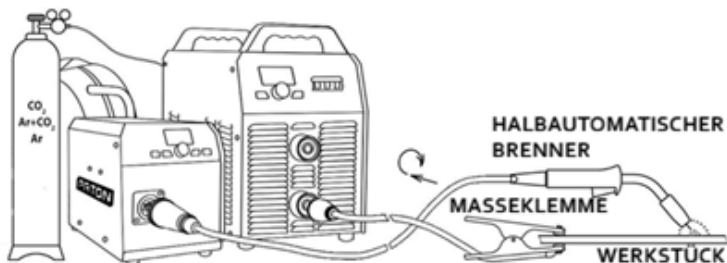
## ANSCHLUSSSCHEMA DER MASCHINE FÜR DAS WOLFRAM-INERTGAS-(TIG)-SCHWEISSEN – mit 35-50 TIG-Schweißbrenner



## ANSCHLUSSSCHEMA DER MASCHINE FÜR DAS WOLFRAM-INERTGAS-(TIG)-SCHWEISSEN – mit GZ-2 TIG-Schweißbrenner



## ANSCHLUSSSCHEMA DER MASCHINE FÜR DAS METALL-INERTGAS-/METALL-AKTIVGAS-SCHWEISSEN (MIG/MAG)



## TECHNISCHE DATEN

PARAMETER	ProMIG-350-400V SF	ProMIG-500-400V	ProMIG-630-400V
Nennspannung des dreiphasigen Netzes 50 / 60 Hz, V	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400
Nennstromaufnahme aus der Netzphase, A	16 ... 18,5	30 ... 35,5	42 ... 49
Nennschweißstrom, A	350	500	630
Maximaler Betriebsstrom, A	450	630	800
Einschaltdauer	70%/bei 350 A 100%/bei 290 A	70%/bei 500 A 100%/bei 420 A	70%/bei 630 A 100%/bei 520 A
Grenzwerte der Versorgungsspannungsabweichung, V	±15%	±15%	±15%
Einstellbereich des Schweißstroms, A	14 – 350	16 – 500	18 – 630
Einstellbereich der Schweißspannung, V	12 – 30	12 – 40	12 – 44
Einstellbereich der Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	2,0 – 16	2,0 – 20	
MMA-Elektroden Durchmesser, mm	1,6 – 6,0	1,6 – 8,0	1,6 – 8,0
Schweißdrahtdurchmesser, mm	0,6 – 1,4	0,6 – 1,6	0,6 – 2,0
Typ der Drahtvorschubeinheit	4 - Rollen		
Max. Spulengewicht, kg	15		
Impulsschweißmodi, Hz	MMA: 0,2...500 - einstellbar TIG: 0,2...500 - einstellbar MIG/MAG: synergistisch		
“Hot-Start“ im MMA-Modus	Einstellbar		
“Arc-Force“ im MMA-Modus	Einstellbar		
“Anti-Stick“ im MMA-Modus	Automatisch		
Einheit zur Reduzierung der Leerlaufspannung	ein / aus		
MMA-Leerlaufspannung, V	12 / 75		
Lichtbogen-Zündspannung, V	110		
Nennleistungsaufnahme, kVA	10,7 ... 12,3	19,9 ... 23,6	27,8 ... 32,5
Maximale Leistungsaufnahme, kVA	15,3	29,0	40,1
Wirkungsgrad, %	90		
Kühlung	Luftgekühlt, adaptiv		
Betriebstemperaturbereich, °C	-25 ... +45		
Gesamtabmessungen, mm (L x B x H)	540 x 360 x 400	510 x 180 x 385	510 x 235 x 410
Gewicht ohne Spule und Zubehör, kg	22,9	39,9	41,9
Schutzart	IP33	IP23	IP23

## AUSWAHL UND EINSTELLUNG DER MASCHINENFUNKTIONEN

Wenn keine Tasten am Frontpanel gedrückt werden, zeigt das Gerät auf der linken digitalen Anzeige den Wert des Hauptparameters des aktuellen Schweißmodus an:

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

Auf der digitalen Anzeige im MIG/MAG-Schweißmodus wird während des Schweißvorgangs der tatsächliche Schweißstromwert angezeigt. Es ist zu beachten, dass der tatsächliche Schweißstromwert von mehreren Faktoren beeinflusst wird, darunter der verwendete Drahtdurchmesser, die am Stromquellgerät eingestellte Schweißspannung, die am Drahtvorschubmechanismus eingestellte Drahtvorschubgeschwindigkeit, das verwendete Schutzgas sowie das Material und die Dicke des geschweißten Werkstücks u. a. Nach Abschluss des Schweißvorgangs bleibt der tatsächliche Schweißstromwert für 8 Sekunden auf dem Display der Maschine angezeigt, sodass der Schweißer den Stromwert ablesen kann.

Der Reglerknopf **3** auf dem Frontpanel ist multifunktional und zuständig für:

- 1) die Auswahl einer beliebigen Funktion im aktuellen Schweißmodus (Drehen nach links oder rechts);
- 2) die Einstellung des Wertes des ausgewählten Parameters (Regler drücken und nach links oder rechts drehen);
- 3) das Zurücksetzen aller Funktionen auf die Werkseinstellungen des aktuellen Programms des aktuellen Schweißmodus (Regler drücken und länger als 12 s gedrückt halten).

Die Taste **2** auf dem Frontpanel des Geräts dient zur Auswahl des Schweißmodus.

## UMSCHALTEN AUF DIE GEWÜNSCHTE FUNKTION

Wenn die Maschine über ein aktives Schutzsystem gegen unbefugten Zugriff auf das Funktionsmenü verfügt, bewirkt das Drehen des Reglers **3** lediglich die Änderung des Wertes des Hauptparameters des aktuellen Schweißmodus; dies bedeutet zugleich, dass das Funktionsmenü gesperrt ist. Zum Entsperren den Regler **3** drücken und länger als 3,5 Sekunden gedrückt halten. Während des Entsperrovorgangs zeigt die Anzeige ein Symbol eines geöffneten Schlosses an, das den Entsperprozess des Funktionsmenüs signalisiert. Nach erfolgreicher Entsperrung werden beim Drehen des Reglers **3** nach rechts oder links auf dem digitalen Display der aktuelle Funktionsname und dessen Wert angezeigt.

Analog dazu wird durch Drücken und Halten des Reglerknopfs **8** an der Drahtvorschubeinheit für mehr als 3,5 Sekunden das Menü entsperrt; auf dem digitalen Display **7** werden dann der Name und der Wert der Funktion des aktuellen Schweißmodus angezeigt. Durch Drücken des Reglerknopfs **8** und Drehen nach links oder rechts kann zwischen den Funktionen und Parametern des Modus gewechselt sowie deren Werte eingestellt werden.

## UMSCHALTEN AUF DEN GEWÜNSCHTEN SCHWEISSMODUS

Durch Drücken der Taste **2** wird zyklisch auf den nächsten Schweißmodus umgeschaltet; dies ist auf dem Display **1** am Frontpanel sichtbar.

## ZURÜCKSETZEN ALLER FUNKTIONEN DES VERWENDETEN SCHWEISSMODUS

Es kann vorkommen, dass die Einstellungen des Geräts den Benutzer verwirren. Um diese auf die standardmäßigen Werkseinstellungen zurückzusetzen, genügt es, den Regler **3** länger als 10 Sekunden gedrückt zu halten (die Animation des Schloss-Symbols ist zu ignorieren). Auf der Anzeige beginnt ein Countdown 333...222...111, und sobald „000“ erreicht ist, werden alle Einstellungen des ausgewählten Programms des aktuellen Schweißmodus auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt. Das Zurücksetzen der Parameter erfolgt getrennt für jedes Programm und jeden Schweißmodus. Dies dient dazu, individuelle Einstellungen in anderen Programmen und Schweißmodi nicht zurückzusetzen.

In gleicher Weise können die Parameter des aktuellen Schweißmodus an der Drahtvorschubeinheit mithilfe des Reglers **8** zurückgesetzt werden.

## ÄNDERN DER PROGRAMMNUMMER IM AKTUELLEN SCHWEISSMODUS

In jedem MMA-, TIG- und MIG/MAG-Schweißmodus kann der Benutzer bis zu **16** verschiedene Voreinstellungen speichern. Die aktuelle Voreinstellungs- (Programm-) Nummer wird in der oberen rechten Ecke des LCD-Displays der Stromquelle auf dem Frontpanel angezeigt. Beim erstmaligen Einschalten der Maschine ist das Programm für jeden Schweißmodus stets Nr. **1**. Alle Änderungen der Geräteeinstellungen in diesem Schweißmodus und für die aktuelle Programmnummer werden gespeichert. Um auf eine andere Programmnummer umzuschalten und die Einstellung erneut von den Basisparametern aus zu beginnen, genügt es, die Taste **4** an der Schweißstromquelle (oder die Taste **9** an der Drahtvorschubeinheit) zu drücken. Anschließend zeigt das LCD-Display die aktuelle Programmnummer an, die durch Drehen des Reglers **3** (oder des Reglers **8** an der Drahtvorschubeinheit) nach rechts oder links erhöht oder verringert werden kann. Die Programmauswahl muss durch Drücken des entsprechenden Reglers **3** oder **8** bestätigt werden.

## ALLGEMEINE FUNKTIONSLISTE

### MMA-Schweißmodus

- 0) [-1-] Hauptanzeigeparameter **welding amperage** (= 80 A standardmäßig);
  - a) 14 ... 350 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-350-400V SF;
  - b) 16 ... 500 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-500-400V;
  - c) 18 ... 630 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-630-400V;
- 1) [H.St] **Hot-Start-power** (= 50 % standardmäßig);
  - a) 0[OFF] ... 100% (Schrittweite 5%);
- 2) [t.HS] **Hot-Start-time** (= 0,3 s standardmäßig);
  - a) 0.1 ... 1.0 s (Schrittweite 0.1 s);
- 3) [Ar.F] **Arc-Force-power** (= 50 % standardmäßig);
  - a) 0[OFF] ... 100% (Schrittweite 5%);
- 4) [u.AF] **Arc Force threshold** (= 12 V standardmäßig);
  - a) 9 ... 18 V (Schrittweite 1 V);
- 5) [BAH] **Voltage response slope** (= 1,4 V/A standardmäßig);
  - a) 0.2 ... 1.8 V/A (Schrittweite 0.4 V/A);
- 6) [Sh.A] **Short arc welding** (= OFF standardmäßig);
  - a) 0[OFF] ... 3 Stufen (Schrittweite 1 Stufe);
- 7) [BSn] **Voltage reduction device** = OFF (standardmäßig);
  - a) ON – aktiviert;
  - b) OFF – deaktiviert;

- 8) [Po.P] **pulse mode** (= OFF standardmäßig);  
a) ON – aktiviert;  
b) OFF – deaktiviert;

**MMA Pulsmodus-Parameter :**

- 
- 9) [-1-] Paramètre de soudage principal – **base amperage** (= 80 A by default);  
a) 14 ... 350 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-350-400V SF;  
b) 16 ... 500 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-500-400V;  
c) 18 ... 630 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-630-400V;
- 10) [I.PS] **pause amperage** (= 25 A standardmäßig);  
a) 14 ... 350 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-350-400V SF;  
b) 16 ... 500 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-500-400V;  
c) 18 ... 630 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-630-400V;
- 11) [Fr.P] **frequency pulse** (= 5,0 Hz standardmäßig);  
a) 0.2 ... 500 Hz (dynamische Schrittweite 0,1 Hz...1 Hz);
- 12) [dut] **impulse/pause duty** – prozentualer Anteil des Strompulses an der Wiederholperiode dieser Pulse (= 50 % standardm impulse/pause duty äßig);  
a) 20 ... 80% (Schrittweite 2%).
- 

**TIG-Schweißmodus**

- 0) [-2-] Hauptanzeigeparameter **welding amperage** (= 100 A standardmäßig);  
a) 14 ... 350 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-350-400V SF;  
b) 16 ... 500 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-500-400V;  
c) 18 ... 630 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-630-400V;
- 1) [But] **torch button mode** (= [LIFT] standardmäßig);  
a) [LIFT] – Modus ohne Taste TIG-LIFT (für Venturbrenner);  
b) [LIFT2T] – Tastenmodus TIG-LIFT2T (Schweißstrom stoppt beim Loslassen der Brenntaste);  
c) [LIFT4T] – Tastenmodus TIG-LIFT4T (erneutes Drücken der Brenntaste reduziert den Strom auf den Wert **final amperage**, danach wird der Schweißstrom beim Loslassen der Taste abgeschaltet);
- 2) [Pr.A] **start amperage** (Standard: 20 A);  
a) 14 ... 50 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-350-400V SF;  
b) 16 ... 50 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-500-400V;  
c) 18 ... 50 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-630-400V;
- 3) [t.uP] **amperage rise time** (= 0,2 s standardmäßig);  
a) 0 ... 15.0 s (Schrittweite 0.1 s);
- 4) [t.dn] **amperage fall time** (= 0,2 s standardmäßig);  
a) 0 ... 15.0 s (Schrittweite 0.1 s);
- 5) [Po.A] **final amperage** (= 20 A standardmäßig);  
a) 14 ... 50 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-350-400V SF;  
b) 16 ... 50 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-500-400V;  
c) 18 ... 50 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-630-400V;
- 6) [t.Po] **time post-gas** (= 4,0 s standardmäßig);  
a) 1.0 ... 35.0 s (Schrittweite 0.1 s);
- 7) [Po.P] **pulse mode** (= OFF standardmäßig);  
a) ON – aktiviert;  
b) OFF – deaktiviert;

**TIG-Pulsmodus-Parameter:**

- 
- 8) [-2-] Hauptschweißparameter – **base amperage** (Standard: 100 A);  
a) 14 ... 350 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-350-400V SF;  
b) 16 ... 500 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-500-400V;  
c) 18 ... 630 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-630-400V;
- 8) [I.PS] **pause amperage** (= 25 A standardmäßig);  
a) 14 ... 350 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-350-400V SF;  
b) 16 ... 500 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-500-400V;  
c) 18 ... 630 A (Schrittweite 1 A) für ProMIG-630-400V;
- 9) [Fr.P] **frequency pulse** (= 10,0 Hz standardmäßig);  
a) 0.2 ... 500 Hz (dynamische Schrittweite 0,1 Hz...1 Hz);
- 10) [dut] **impulse/pause duty** – prozentualer Anteil des Strompulses an der Wiederholperiode dieser Pulse (= 50 % standardmäßig);  
a) 4 ... 80% (Schrittweite 2%).
-

## MIG/MAG-Schweißmodus

- 0) [-3-] Hauptanzeigeparameter **welding voltage** (= 19,0 V standardmäßig);
    - a) 12,0 ... 32,0 V (Schrittweite 0,1 V) für ProMIG-350-400V SF;
    - b) 12,0 ... 40,0 V (Schrittweite 0,1 V) für ProMIG-500-400V;
    - c) 12,0 ... 44,0 V (Schrittweite 0,1 V) für ProMIG-630-400V;
  - 1) [SPD] Zweiter Hauptparameter **wire feed speed** (= 4,5 m/min standardmäßig);
    - a) 1,0 ... 16,0 m/min (Schrittweite 0,1 m/min) für ProMIG-350-400V SF;
    - b) 1,0 ... 20,0 m/min (Schrittweite 0,1 m/min) für ProMIG-500-400V und ProMIG-630-400V;
  - 2) [t.Pr] **time pre-gas** (= 0,1 s standardmäßig);
    - a) 0.1 ... 25.0 s (Schrittweite 0.1 s);
  - 3) [t.Po] **time post-gas** (= 1,5 s standardmäßig);
    - a) 0.5 ... 25.0 s (Schrittweite 0.1 s);
  - 4) [t.uP] **amperage rise time** (= 0,1 s standardmäßig);
    - a) 0 ... 5.0 s (Schrittweite 0.1 s);
  - 5) [t.dn] **amperage fall time** (= 0,1 s standardmäßig);
    - a) 0 ... 5.0 s (Schrittweite 0.1 s);
  - 6) [But] **torch button mode** (= [2T] standardmäßig);
    - a) [2T] – 2T-Brennertastenmodus;
    - b) [4T] – Standard-4T-Brennertastenmodus;
  - 7) [Ind] **inductance level** (= 0 standardmäßig);
    - a) -5 ... 0 ... 5 Stufen (Schrittweite 1 Stufe);
  - 8) [Sft] **soft start wire** (= OFF standardmäßig);
    - a) ON – aktiviert;
    - b) OFF – deaktiviert;
  - 9) [Po.P] **pulse mode** (= OFF standardmäßig);
    - a) ON – aktiviert;
    - b) OFF – deaktiviert;
- 

## Parameter des MIG/MAG-Pulsmodus:

- 10) [Adu] Hauptparameter im Pulsmodus – **voltage adjustment** (= 0,0 V standardmäßig);
    - a) -5.0...+5.0 V (Schrittweite 0,1 V). Die Lichtbogenlänge nimmt mit steigendem Parameterwert zu;
  - 11) [tYP] **wire material** (= Fe standardmäßig);
    - a) Fe – gewöhnlicher Stahldraht Typ ER70S-6 (Schutzgaszusammensetzung 82 % Ar + 18 % CO<sub>2</sub> **nur** verwenden);
    - b) St.St – Edelstahldraht Typ ER308L/ER316L (Schutzgaszusammensetzung 98 % Ar + 2 % CO<sub>2</sub> **nur** verwenden);
    - c) Al.Si – Aluminium-Silizium-Draht Typ ER4043 (100 % Ar als Schutzgas **nur** verwenden);
    - d) Al.Mg – Aluminium-Magnesium-Draht Typ ER5356 (100 % Ar als Schutzgas **nur** verwenden);
  - 12) [dia] **wire diameter** (= 1,0 mm standardmäßig);
    - a) 0.6...1.2 mm für ProMIG-350/500/630-400V Stahl- und Edelstahldraht;
    - b) 0.8...1.2 mm für Aluminiumdraht.
-

## GARANTIE

### Sehr geehrter Kunde!

PATON INTERNATIONAL dankt Ihnen für die Wahl der PATON™-Produkte und garantiert eine hohe Qualität sowie einen einwandfreien Betrieb dieses Produkts, sofern die Betriebsregeln eingehalten werden.



**ACHTUNG!!!** Vor der Inbetriebnahme des Geräts empfehlen wir, die Bedienungsanleitung zu lesen und die korrekte Ausführung der Garantiekarte zu überprüfen: Die Modellbezeichnung des gekauften Produkts sowie die Seriennummer müssen mit den Einträgen in der Garantiekarte übereinstimmen. Änderungen oder Korrekturen im Gutschein sind nicht zulässig.

### GARANTIEBEDINGUNGEN

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

**ACHTUNG!** Bei mechanischer Beschädigung des Schweißgeräts besteht kein Anspruch auf kostenlosen Garantieservice!

Die Hauptgarantiezeit für Schweißgeräte beträgt:

Gerätemodell	Garantiezeit
ProMIG-350-400V SF	3 Jahre
ProMIG-500-400V	2 Jahre
ProMIG-630-400V	

Die Hauptgarantiezeit beginnt mit dem Verkaufsdatum des Invertergeräts an den Endkunden.

Um Fehlfunktionen des Geräts zu vermeiden, empfehlen wir, je nach Betriebsumgebung, alle sechs Monate die Schutzabdeckung zu entfernen und die inneren Elemente und Baugruppen mit Druckluft zu reinigen. Die Reinigung sollte sorgfältig durchgeführt werden, wobei der Kompressorschlauch in ausreichendem Abstand gehalten werden muss, um Schäden an mechanischen Teilen und Lötstellen elektronischer Komponenten zu vermeiden.

Während der Hauptgarantiezeit verpflichtet sich der Verkäufer, für den Eigentümer des PATON™-Invertergeräts kostenlos:

- eine Diagnose durchzuführen und die Ursache des Defekts festzustellen;
- die für die Reparatur erforderlichen Baugruppen und Elemente bereitzustellen;
- Arbeiten zum Austausch defekter Elemente und Baugruppen durchzuführen;
- das reparierte Gerät zu testen.

Die Hauptgarantie **gilt nicht** für Geräte:

- mit mechanischen Schäden, die die Funktionsfähigkeit des Geräts beeinträchtigt haben (Verformung des Gehäuses und der Teile infolge eines Sturzes aus der Höhe oder durch das Herabfallen schwerer Gegenstände, Herausfallen von Tasten und Steckverbindern);
- mit Korrosionsspuren, die eine Fehlfunktion verursacht haben;
- die infolge starker Feuchtigkeitseinwirkung auf Leistungs- und Elektroniklemente ausgefallen sind;
- die durch die Ansammlung von leitfähigem Staub im Inneren (Kohlestaub, Metallspäne usw.) ausgefallen sind;
- bei dem Versuch einer eigenständigen Reparatur der Komponenten und/oder des Austauschs elektronischer Elemente.

Die Hauptgarantie **gilt ebenfalls nicht** für defekte äußere Elemente des Geräts, die physischem Kontakt ausgesetzt sind, sowie für zugehörige/Verbrauchsteile, für die Reklamationen spätestens zwei Wochen nach dem Verkauf angenommen werden:

- Ein-/Ausschalter;
- Drehknöpfe zur Einstellung der Schweißparameter;
- Steckverbinder zum Anschluss von Kabeln und Schläuchen;
- Steuersteckverbinder;
- Netzkabel und Netzstecker;
- Tragegriff, Schultergurt, Gehäuse, Kasten;
- Elektrodenhalter, Masseklemme, Brenner, Schweißkabel und Schläuche.

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

- wenn der Eigentümer die Garantiekarte verliert;
- bei fehlender korrekter oder jeglicher Ausfüllung des Passes durch den Verkäufer beim Verkauf des Geräts.

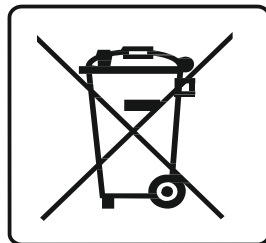
Die Garantiezeit verlängert sich um die Dauer der Garantieleistung des Geräts im Servicezentrum.

Informationen über das nächstgelegene Servicezentrum erhalten Sie am Ort des Kaufs.

## 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: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====