

PROMIG-350-15-4-400V SF

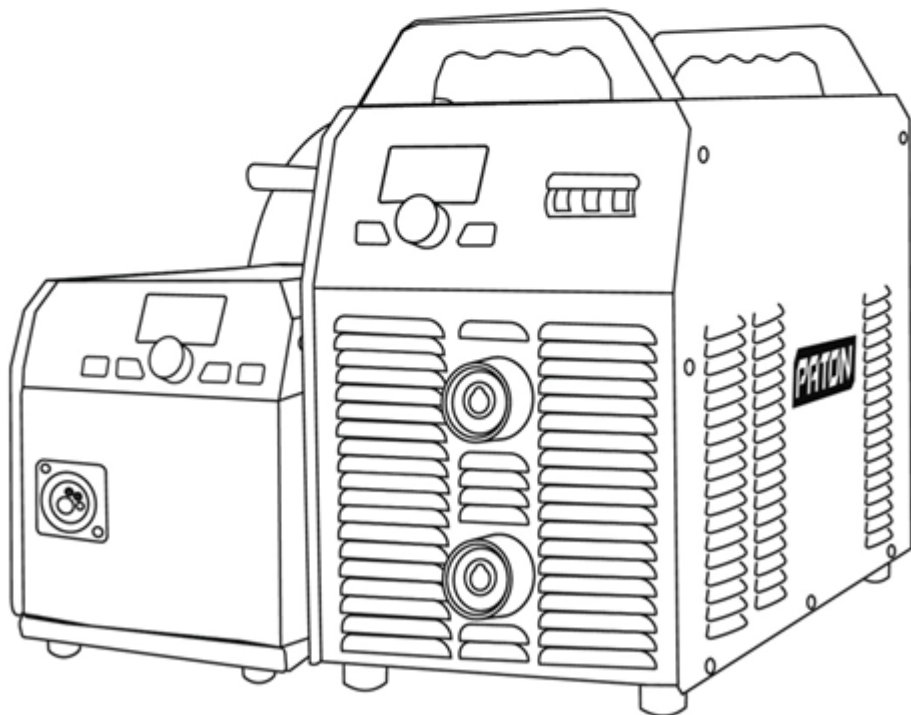
S/N:P _____ P

PROMIG-500-15-4-400V

S/N:P _____ P

PROMIG-630-15-4-400V

S/N:P _____ P



Halvautomatisk svetsinverter
PATON™ ProMIG-350-400V SF / 500-400V / 630-400V

Inköpsdatum " _____ " _____ 20 _____

Stämpel

(säljarens underskrift)

EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Tillverkare

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopryhivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINA

Vi förklarar härmed att denna EU-försäkran om överensstämmelse utfärdas under vårt eget ansvar och avser följande produkt:

Produktbeteckning:

PATON™ ProMIG-350-400V SF

PATON™ ProMIG 500-400V

PATON™ ProMIG 630-400V

Föremålet för denna försäkran överensstämmer med tillämpliga direktiv och standarder:

Direktiv:

Säkerhet för maskiner – Elektrisk utrustning för maskiner -

EN IEC 60204-1:2018

Bågsvetsutrustning – Del 1: Strömkällor för svetsning

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

EN IEC 60974-1:2022/A1:2022

Bågsvetsutrustning – Del 10:
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

EN IEC 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-10:2021/A1:2021

Undertecknat för:

PATON International LLC

Plats och datum:

03045 Kyiv, UKRAINA 04.08.2022









Underskrift

Namn, Befattning:

Mark Tokmakov
Teknisk chef

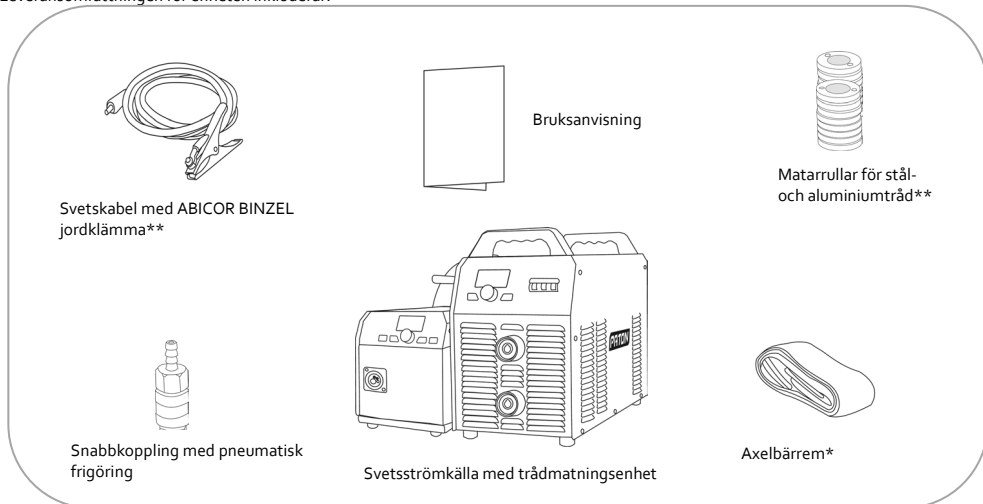


PATON International LLC
Novopryhivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

	<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 SVETSÅGSTRÅLNING</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 skydda 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, svärländliga 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

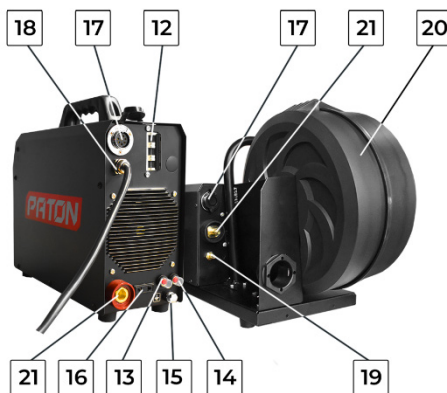
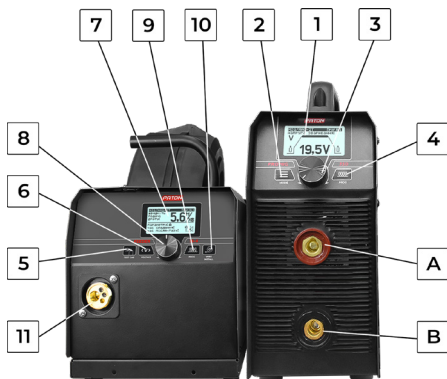
Leveransomfattningen för enheten inkluderar:



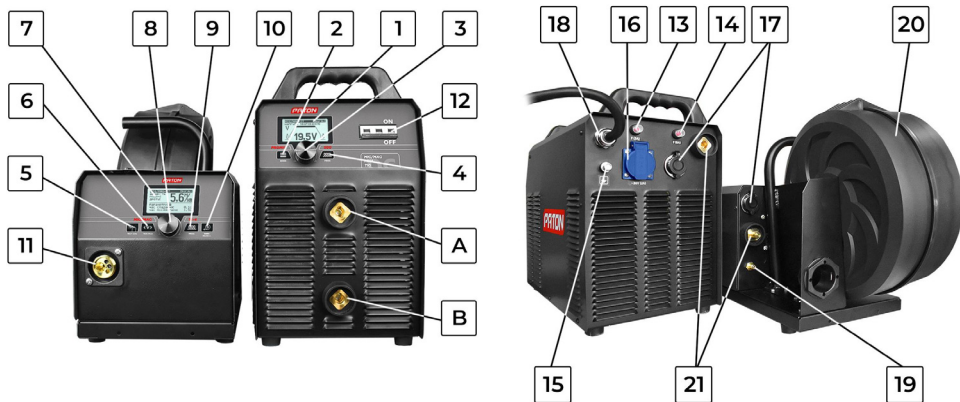
* För modellen ProMIG-350-15-4-400V SF

** Med undantag för modeller med index "WA"

REGLAGE OCH INDIKERING



ProMIG-350-400V SF



ProMIG 500/630-400V

- 1 – Digital display;
- 2 – Knapp för val av svetsläge:
 - a) manuell metallbågs svetsning (MMA);
 - b) volfram-inertgassvetsning (TIG);
 - c) metallbågs svetsning i inert gas / aktiv gas (MIG/MAG);
- 3 – Regulator för val av funktioner (parametrar) för aktuellt läge och justering av deras värden / inställning av parametern svetssspänning i MIG/MAG-läge. Val av funktioner sker genom att vrida regulatorn åt höger eller vänster. För att gå över till redigering av värdet för vald parameter ska regulatorn tryckas in. Värdet ställs in genom att vrida regulatorn. För att återgå till meny för val av funktioner/parametrar, tryck på regulatorn igen;
- 4 – Knapp för val av svetsprogram (uppsättning parametrar som tidigare ställts in av användaren) / extra funktion: justering av induktansnivå (vid nedtryckning längre än 1 sekund);
- 5 – Knapp för test av skyddsgasmatning (tråden matas inte);
- 6 – Knapp för justering av svetssspänningen på trådmataren;
- 7 – Digital display på trådmataren;
- 8 – Regulator för val av funktioner (parametrar) för aktuellt läge och justering av deras värden på trådmataren (standard – justering av trådmatningshastigheten i MIG/MAG-läge);
- 9 – Knapp för val av svetsprogram på trådmataren (uppsättning parametrar som tidigare ställts in av användaren) / extra funktion: justering av induktansnivå (vid nedtryckning längre än 1 sekund);
- 10 – Knapp för trådinmatning (ingen gastillförsel);
- 11 – EURO-typ KZ-2-kontakt för anslutning av halvautomatisk svetspistol;
- A – Bajonettyp strömuttagskontakt "+":
 - a) MMA-svetsning – elektrodhållarkabeln är ansluten (i mer sällsynta fall, vid användning av specialelektroder, är jordkabeln ansluten);
 - b) TIG-svetsning – endast jordkabeln är ansluten;
 - c) MIG/MAG-svetsning med **massiv tråd** – kabeln är ansluten till trådmataren från insidan (standard);
 - d) MIG/MAG-svetsning med **rörtråd** – jordkabeln är ansluten;
- B – Bajonettyp strömuttagskontakt "-":
 - a) MMA-svetsning – jordkabeln är ansluten (i mer sällsynta fall, vid användning av specialelektroder, är elektrodhållarkabeln ansluten);
 - b) TIG-svetsning – endast TIG-brännaren är ansluten;
 - c) MIG/MAG-svetsning med **massiv tråd** – jordkabeln är ansluten;
 - d) MIG/MAG-svetsning med **rörtråd** – kabeln är ansluten till trådmataren från insidan (självständig anslutning är möjlig);
- 12 – Säkringsbrytare / knapp för till- och frånslagning av svetsströmkällan;
- 13 – Säkring för trådmataren;
- 14 – Säkring för gasvärmaren;
- 15 – Anslutningspunkt för jordkabel;
- 16 – Uttag för 36 V gasvärmare;
- 17 – Kontakt för anslutning av styrkabel från trådmataren;
- 18 – Nätkabel;
- 19 – Anslutning för skyddsgas;
- 20 – Skyddskåpa för trådrulle;
- 21 – Hållare för trådrulle med fjäderbelastad bromsanordning.

INDIKERING AV MASKINENS DRIFT I LÄGEN

MIG/MAG

Huvudskärm

MIG/MAG-2T Prog.No:1
welding voltage:
V
19,0V

Skärm för trådmataren

MIG/MAG-2T Prog.No:1
wire feed speed:
⊗
4,5^m/min

MMA

Huvudskärm

MMA Prog.No:1
AMPerage:
95A
Parameters: 🔒
Power Hot Start: 50%
time Hot Start: 0,3s

X

Skärm för trådmataren

TIG

Huvudskärm

TIG-HF2T Prog.No:1
AMPerage:
72A
Parameters: 🔒
time AMPer-down: 0,2s
time Post-gas: 4,0s

X

Skärm för trådmataren

1 - Aktuellt svetsläge
2 - Aktuellt programnummer
3 - Namn på funktion / parameter

4 - Värde på vald funktion / parameter
5 - Lista och värden för de nästa 2 parametrarna i meny

START

Svetsenheten är uteslutande avsedd för manuell metallbågsvetsning (MMA), volfram-inertgassvetsning (TIG) samt metallbågsvetsning i inert gas / aktiv gas (MIG/MAG). All annan användning av maskinen betraktas som otillbörlig. Tillverkaren ansvarar inte för skador som orsakas av otillbörlig användning av maskinen. Avsedd användning av maskinen förutsätter att instruktionerna i denna bruksanvisning följs.

INSTALLATIONSKRAV

Maskinen ska placeras så att fri in- och utströmning av kylflöde genom ventilationsöppningarna på front- och bakpanelerna säkerställs. Se till att metallstoft (till exempel vid slipning med smärgel) inte sugas direkt in i maskinen av kylflödet.

ANSLUTNING TILL ELNÄTET

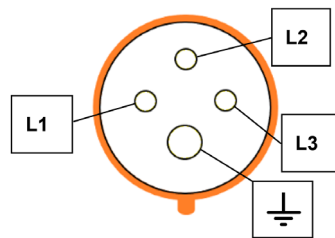
Standard-svetsenheten är avsedd för trefas nätspänning 3x380 V eller 3x400 V – tre ledare är avsedda för detta. Säkerhetsföreskrifterna vid arbete med svetsutrustning kräver jordning av maskinens hölje. Detta kan utföras på två sätt: 1) genom att använda den fjärde ledaren i nätkabeln i gul-grön färg (internationell märkningsstandard); 2) genom att använda en bultad jordningsplint på enhetens bakvägg.

Använd en fyrledarkabel som uppfyller IEC 60445-standarden för att ansluta PATON-svetsmaskiner till en trefasströmförsörjning:

- brun ledare - fas L1;
- svart ledare - fas L2;
- blå ledare - fas L3;
- gul-grön ledare - jord.

Varning! När enheten ansluts till en nätspänning som överstiger 450 V upphör samtliga tillverkarens garantiåtaganden att gälla! Tillverkarens garantiåtaganden upphör även att gälla vid felaktig anslutning av nätfasen till källans jord.

Nätanslutningen, tvärsnittet på nätkablarna samt nätsäkringarna ska väljas utifrån enhetens tekniska data.



VAL AV ENHETENS MENYSPRÅK

Håll knapp **2** intryckt och slå på enheten för att välja/ändra enhetens menyspråk. Välj önskat språk med inställningsratten **3** och tryck på den för att bekräfta valet. Maskinen kommer att arbeta med gränssnittet på det valda språket.

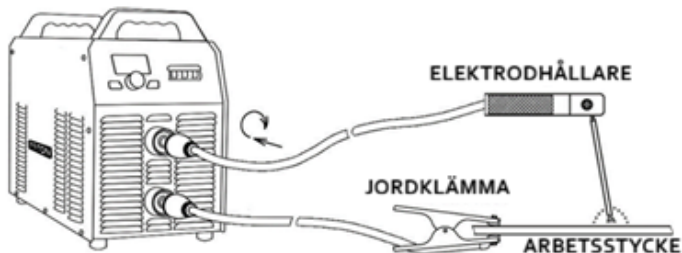
Parametrar för svetsläge

Använd MMA-elektrod, mm	Inställt strömvärde för MMA och TIG, A	Tråddiameter för MIG/MAG, mm	Tvärsnitt för varje nätledare, mm ²	Maximal kabellängd, m
3 x 380/400V – ProMIG-350, ProMIG-500, ProMIG-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
Ø5	upp till 220		6	385
			2,5	115
			4	180
Ø6 smältbar	upp till 270	6	270	
		2,5	85	
		4	135	
Ø6	upp till 350	upp till Ø1,4	6	205
			2,5	65
			4	100
Ø6 eldfast	upp till 400		6	150
			4	80
			6	120
Ø8 smältbar	upp till 500	upp till Ø1,6	10	195
			4	55
			6	85
Ø8	upp till 630		10	140
			4	40
			6	65
			10	105

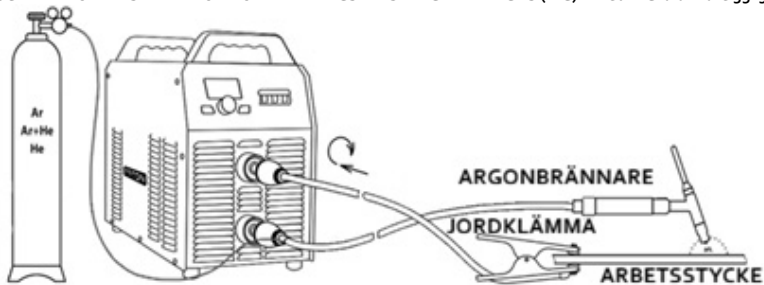
Rekommenderad längd på kraftsvetskablar under svetsning:

Maximal ström, A	Kabellängd (enkel riktning), m	Tvärsnitt, 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

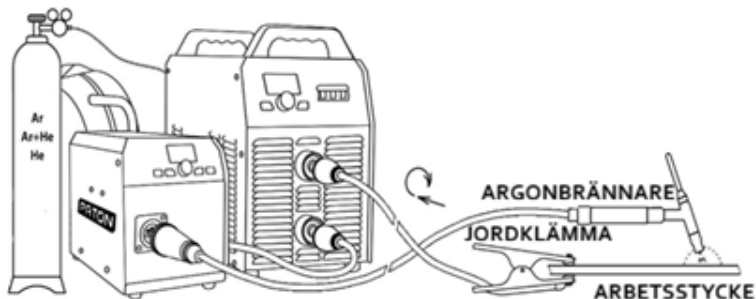
ANSLUTNINGSSCHEMA FÖR MASKINEN FÖR SVETSNING MED PINNELEKTRODER (MMA)



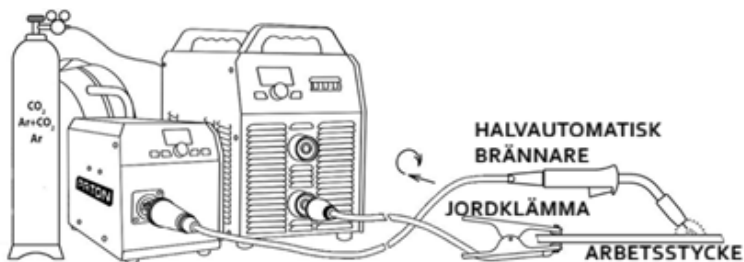
ANSLUTNINGSSCHEMA FÖR MASKINEN FÖR VOLFRAM-BÅGSVETSNING I INERT GAS (TIG) – med TIG-brännare 35-50



ANSLUTNINGSSCHEMA FÖR MASKINEN FÖR VOLFRAM-BÅGSVETSNING I INERT GAS (TIG) – med TIG-brännare GZ-2



ANSLUTNINGSSCHEMA FÖR MASKINEN FÖR METALL-INERTGAS-/METALL-AKTIVGASSVETSNING (MIG/MAG)



SPECIFIKATIONER

PARAMETRAR	ProMIG-350-400V SF	ProMIG-500-400V	ProMIG-630-400V
Nominell trefasnätspänning 50 / 60 Hz, V	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400
Nominell strömförbrukning per nätfas, A	16 ... 18,5	30 ... 35,5	42 ... 49
Nominell svetsström, A	350	500	630
Maximal driftström, A	450	630	800
Intermittens	70%/vid 350 A 100%/vid 290 A	70%/vid 500 A 100%/vid 420 A	70%/vid 630 A 100%/vid 520 A
Gränser för variation av matningsspänning, V	±15%	±15%	±15%
Reglerområde för svetsström, A	14 – 350	16 – 500	18 – 630
Reglerområde för svetsspänning, V	12 – 30	12 – 40	12 – 44
Reglerområde för trådmatningshastighet, m/min	2,0 – 16	2,0 – 20	
MMA-elektroddiameter, mm	1,6 – 6,0	1,6 – 8,0	1,6 – 8,0
Svets-tråddiameter, mm	0,6 – 1,4	0,6 – 1,6	0,6 – 2,0
Typ av trådmatningsenhet	4 - rullar		
Max. spolens vikt, kg	15		
Pulssvetslägen, Hz	MMA: 0,2...500 - justerbar TIG: 0,2...500 - 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		
Nominell effektförbrukning, kVA	10,7 ... 12,3	19,9 ... 23,6	27,8 ... 32,5
Maximal effektförbrukning, kVA	15,3	29,0	40,1
Verkningsgrad, %	90		
Kylning	Luftkyld, adaptiv		
Drifttemperaturområde, °C	-25 ... +45		
Totala mått, mm (L × B × H)	540 × 360 × 400	510 × 180 × 385	510 × 235 × 410
Vikt utan spole och tillbehör, kg	22,9	39,9	41,9
Kapslingsklass	IP33	IP23	IP23

VAL OCH INSTÄLLNING AV MASKINENS FUNKTIONER

Om inga knappar på frontpanelen trycks in visar enheten värdet på huvudparametern för aktuellt svetsläge på den vänstra digitala indikatorn:

- 1) i MMA-läge – svetsströmmen;
- 2) i TIG-läge – svetsströmmen;
- 3) i MIG/MAG-läge – svetsspänningen.

På den digitala displayen i MIG/MAG-svetsläge visas det faktiska värdet på svetsströmmen under svetsprocessen. Det bör noteras att det faktiska värdet på svetsströmmen påverkas av flera faktorer, inklusive den använda tråddiametern, den på strömkällan inställda svetsspänningen, den på trådmatningsmekanismen inställda trådmatningshastigheten, den använda skyddsgasen samt materialet och tjockleken på det svetsade arbetsstycket m.m. Efter att svetsprocessen har avslutats förblir det faktiska värdet på svetsströmmen visat på maskinens display i 8 sekunder, vilket gör det möjligt för svetsaren att se strömvärdet.



Regulatorrätt 3 på frontpanelen är multifunktionell och ansvarar för:

- 1) val av valfri funktion i det aktuella svetsläget (vridning åt vänster eller höger);
- 2) inställning av värdet för den valda parametern (tryck på regulatorn och vrid åt vänster eller höger);
- 3) återställning av alla funktioner till fabriksinställningarna för det aktuella programmet i det aktuella svetsläget (tryck på regulatorn och håll den nedtryckt i mer än 12 s).

Knapp 2 på enhetens frontpanel används för att välja svetsläge.

VÄXLA TILL ÖNSKAD FUNKTION

Om maskinen har ett aktivt skydds-system mot obehörig åtkomst till funktionsmenyn, kommer vridning av regulator 3 endast att ändra värdet på huvudparametern i det aktuella svetsläget, vilket också innebär att funktionsmenyn är låst. För att låsa upp den, tryck och håll ned regulator 3 i mer än 3,5 sekunder. Vid uppläsning visar indikatorn en symbol med ett öppet lås, vilket indikerar uppläsningsprocessen av funktionsmenyn. Efter lyckad uppläsning visas den aktuella funktionsbenämningen och dess värde på den digitala displayen när regulator 3 vrids åt höger eller vänster.

På samma sätt kan menyn låsas upp genom att trycka och hålla ned regulatorrätt 8 på trådmatningsenheten i mer än 3,5 sekunder; namnet och värdet på funktionen för det aktuella svetsläget visas då på den digitala displayen 7. Genom att trycka på regulatorrätt 8 och vrida den åt vänster eller höger kan man växla mellan funktioner och parametrar i läget samt justera deras värden.

VÄXLA TILL ÖNSKAT SVETSLÄGE

När knapp 2 trycks ned växlar enheten cykliskt till nästa svetsläge; detta visas på display 1 på frontpanelen.

ÅTERSTÄLLNING AV ALLA FUNKTIONER I DET ANVÄNDA SVETSLÄGET

Det kan uppstå situationer där enhetens inställningar förvirrar användaren. För att återställa dem till standardfabriksinställningarna räcker det att trycka och hålla ned regulator 3 i mer än 10 sekunder (ignorera animationen av låssymbolen). Displayen startar en nedräkning 333...222...111, och när "000" nås återställs alla inställningar för det valda programmet i det aktuella svetsläget till fabriksinställningarna. Återställning av parametrar utförs separat för varje program och varje svetsläge. Detta görs för att inte återställa individuella inställningar i andra program och svetslägen.

På samma sätt kan parametrarna för det aktuella svetsläget på trådmatningsenheten återställas med hjälp av regulator 8.

ÄNDRA PROGRAMNUMMER I DET AKTUELLA SVETSLÄGET

I varje svetsläge MMA, TIG och MIG/MAG kan användaren spara upp till 16 olika förinställningar. Det aktuella förinställnings- (program-) numret visas i det övre högra hörnet av LCD-displayen på strömkällans frontpanel. Vid första uppstart av maskinen är programmet alltid nr 1 för varje svetsläge. Alla ändringar i maskinens inställningar i detta svetsläge och för det aktuella programnumret sparas. För att växla till ett annat programnummer och börja inställningen igen från grundparametrarna, tryck helt enkelt på knapp 4 på svetsströmkällan (eller knapp 9 på trådmatningsenheten). LCD-displayen visar då det aktuella programnumret, som kan ökas eller minskas genom att vrida regulator 3 (eller regulator 8 på trådmatningsenheten) åt höger eller vänster. Programvalet måste bekräftas genom att trycka på motsvarande regulator 3 eller 8.

ALLMÄN FUNKTIONSLISTA

MMA-svetsläge

- 0) [-1-] Huvudparameter **welding amperage** (= 80 A som standard);
 - a) 14 ... 350 A (steg 1 A) för ProMIG-350-400V SF;
 - b) 16 ... 500 A (steg 1 A) för ProMIG-500-400V;
 - c) 18 ... 630 A (steg 1 A) för ProMIG-630-400V;
- 1) [H.St] **Hot-Start power** (= 50 % som standard);
 - a) 0[OFF] ... 100% (steg 5%);
- 2) [t.HS] **Hot-Start time** (= 0,3 s som standard);
 - a) 0.1 ... 1.0 s (steg 0.1 s);
- 3) [Ar.F] **Arc-Force power** (= 50 % som standard);
 - a) 0[OFF] ... 100% (steg 5%);
- 4) [u.AF] **Arc Force threshold** (= 12 V som standard);
 - a) 9 ... 18 V (steg 1 V);
- 5) [BAH] **Voltage response slope** (= 1,4 V/A som standard);
 - a) 0.2 ... 1,8 V/A (steg 0,4 V/A);
- 6) [Sh.A] **Short arc welding** (= OFF som standard);
 - a) 0[OFF] ... 3 steg (steg 1 steg);
- 7) [BSn] **Voltage reduction device** = OFF (som standard);
 - a) ON – aktiverad;
 - b) OFF – avaktiverad;
- 8) [Po.P] **pulse mode** (= OFF som standard);
 - a) ON – aktiverad;
 - b) OFF – avaktiverad;

Parametrar för MMA-pulsläge:

- 9) [-1-] huvudsvevetsparameter – **base amperage** (= 80 A som standard);
a) 14 ... 350 A (steg 1 A) för ProMIG-350-400V SF;
b) 16 ... 500 A (steg 1 A) för ProMIG-500-400V;
c) 18 ... 630 A (steg 1 A) för ProMIG-630-400V;
- 10) [I.PS] **pause amperage** (= 25 A som standard);
a) 14 ... 350 A (steg 1 A) för ProMIG-350-400V SF;
b) 16 ... 500 A (steg 1 A) för ProMIG-500-400V;
c) 18 ... 630 A (steg 1 A) för ProMIG-630-400V;
- 11) [Fr.P] **frequency pulse** (= 5,0 Hz som standard);
a) 0.2 ... 500 Hz (dynamiskt steg 0,1 Hz...1 Hz);
- 12) [dut] **impulse/pause duty** – procentandelen av strömpulsen i förhållande till upprepningsperioden för dessa pulser (= 50 % som standard);
a) 20 ... 80% (steg 2%).
-

TIG-svetsläge

- 0) [-2-] Huvudparameter som visas **welding amperage** (= 100 A som standard);
a) 14 ... 350 A (steg 1 A) för ProMIG-350-400V SF;
b) 16 ... 500 A (steg 1 A) för ProMIG-500-400V;
c) 18 ... 630 A (steg 1 A) för ProMIG-630-400V;
- 1) [But] **torch button mode** (= [LIFT] som standard);
a) [LIFT] – TIG-LIFT-läge utan knapp (för ventilbrännare);
b) [LIFT2T] – TIG-LIFT2T-knappläge (svetsströmmen stannar när brännarknappen släpps);
c) [LIFT4T] – TIG-LIFT4T-knappläge (ett nytt tryck på brännarknappen sänker strömmen till värdet **final amperage**, följt av avstängning av svetsströmmen när knappen släpps);
- 2) [Pr.A] **start amperage** (pilotbåge) (standard= 20 A);
a) 14 ... 350 A (steg 1 A) för ProMIG-350-400V SF;
b) 16 ... 500 A (steg 1 A) för ProMIG-500-400V;
c) 18 ... 630 A (steg 1 A) för ProMIG-630-400V;
- 3) [t.uP] **amperage rise time** (= 0,2 s som standard);
a) 0 ... 15,0 s (steg 0.1 s);
- 4) [t.dn] **amperage fall time** (= 0,2 s som standard);
a) 0 ... 15,0 s (steg 0.1 s);
- 5) [Po.A] **final amperage** (= 20 A som standard);
a) 14 ... 50 A (steg 1 A) för ProMIG-350-400V SF;
b) 16 ... 50 A (steg 1 A) för ProMIG-500-400V;
c) 18 ... 50 A (steg 1 A) för ProMIG-630-400V;
- 6) [t.Po] **time post-gas** (= 4,0 s som standard);
a) 1.0 ... 35,0 s (steg 0.1 s);
- 7) [Po.P] **pulse mode** (= OFF som standard);
a) ON – aktiverad;
b) OFF – avaktiverad;

Parametrar för TIG-pulsläge:

- 8) [-2-] huvudsvevetsparameter – **base amperage** (= 100 A som standard);
a) 14 ... 350 A (steg 1 A) för ProMIG-350-400V SF;
b) 16 ... 500 A (steg 1 A) för ProMIG-500-400V;
c) 18 ... 630 A (steg 1 A) för ProMIG-630-400V;
- 9) [I.PS] **pause amperage** (= 25 A som standard);
a) 14 ... 350 A (steg 1 A) för ProMIG-350-400V SF;
b) 16 ... 500 A (steg 1 A) för ProMIG-500-400V;
c) 18 ... 630 A (steg 1 A) för ProMIG-630-400V;
- 10) [Fr.P] **frequency pulse** (= 10,0 Hz som standard);
a) 0.2 ... 500 Hz (dynamiskt steg 0,1 Hz...1 Hz);
- 11) [dut] **impulse/pause duty** – procentandelen av strömpulsen i förhållande till upprepningsperioden för dessa pulser (= 50 % som standard);
a) 4 ... 80% (steg 2%).
-

MIG/MAG-svetsläge

- o) [-3-] Huvudparameter som visas **welding voltage** (= 19,0 V som standard);
 - a) 12,0 ... 32,0 V (steg 0,1 V) för ProMIG-350-400V SF;
 - b) 12,0 ... 40,0 V (steg 0,1 V) för ProMIG-500-400V;
 - c) 12,0 ... 44,0 V (steg 0,1 V) för ProMIG-630-400V;
- 1) [SPD] Andra huvudparameter **wire feed speed** (= 4,5 m/min som standard);
 - a) 1,0 ... 16,0 m/min (steg 0,1 m/min) för ProMIG-350-400V SF;
 - b) 1,0 ... 20,0 m/min (steg 0,1 m/min) för ProMIG-500-400V och ProMIG-630-400V;
- 2) [t.Pr] **time pre-gas** (= 0,1 s som standard);
 - a) 0,1 ... 25,0 s (steg 0,1 s);
- 3) [t.Po] **time post-gas** (= 1,5 s som standard);
 - a) 0,5 ... 25,0 s (steg 0,1 s);
- 4) [t.uP] **amperage rise time** (= 0,1 s som standard);
 - a) 0 ... 5,0 s (steg 0,1 s);
- 5) [t.dn] **amperage fall time** (= 0,1 s som standard);
 - a) 0 ... 5,0 s (steg 0,1 s);
- 6) [But] **torch button mode** (= [2T] som standard);
 - a) [2T] – 2T-brännarknappsläge;
 - b) [4T] – standard 4T-brännarknappsläge;
- 7) [Ind] **inductance level** (= 0 som standard);
 - a) -5 ... 0 ... 5 steg (steg 1 steg);
- 8) [Sft] **soft start wire** (= OFF som standard);
 - a) ON – aktiverad;
 - b) OFF – avaktiverad;
- 9) [Po.P] **pulse mode** (= OFF som standard);
 - a) ON – aktiverad;
 - b) OFF – avaktiverad;

Parametrar för MIG/MAG pulsläge:

- 10) [Adu] huvudparameter i pulsläge – **voltage adjustment** (= 0,0 V som standard);
 - a) -5,0...+5,0 V (steg 0,1 V). Båglängden ökar med parametervärdet;
- 11) [tYP] **wire material** (= Fe som standard);
 - a) Fe – vanlig ståltråd typ ER70S-6 (använd skyddsgasblandning 82 % Ar + 18 % CO₂ **endast**);
 - b) St.St – rostfri tråd typ ER308L/ER316L (använd skyddsgasblandning 98 % Ar + 2 % CO₂ **endast**);
 - c) Al.Si – aluminium-kiseltråd typ ER4043 (använd skyddsgas 100 % Ar **endast**);
 - d) Al.Mg – aluminium-magnesiumtråd typ ER5356 (använd skyddsgas 100 % Ar **endast**);
- 12) [dia] **wire diameter** (= 1,0 mm som standard);
 - a) 0,6...1,2 mm för stål- och rostfri tråd ProMIG-350/500/630-400V;
 - b) 0,8...1,2 mm för aluminiumtråd.

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 driftreglerna 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 rättelser i kupongen.

GARANTIVILLKOR

PATON INTERNATIONAL garanterar korrekt funktion hos strömkällan under förutsättning att användaren följer reglerna för drift, lagring och transport.

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

Den huvudsakliga garantiperioden för svetsutrustning är:

Modell	Garantiperiod
ProMIG-350-400V SF	3 år
ProMIG-500-400V	2 år
ProMIG-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 driftmiljön, för att rengöra de interna elementen och enheterna med tryckluft. Rengöringen ska utföras försiktigt och kompressorslangen ska hållas på tillräckligt avstånd för att undvika skador på mekaniska delar och lödfogar på de elektroniska komponenterna.

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

- utföra diagnostik och fastställa orsaken till felet;
- tillhandahålla de enheter och komponenter som krävs för reparationen;
- utföra arbeten för att byta ut defekta element och enheter;
- testa den reparerade utrustningen.

Den huvudsakliga garantin **gäller inte** utrustning:

- med mekaniska skador som har påverkat utrustningens funktion (deformation av höljet och delar till följd av fall från höjd eller att tunga föremål fallit på utrustningen, att knappar och kontakter lossnat);
 - med spår av korrosion som orsakat fel;
 - som slutat fungera på grund av att kraft- och elektroniska element utsatts för riklig fukt;
 - som havererat på grund av ansamling av ledande damm inuti (kolstoft, metallspån etc.);
 - i händelse av försök att själv reparera komponenter och/eller byta ut elektroniska element.
- Den huvudsakliga garantin gäller inte heller för defekta externa delar av utrustningen som utsätts för fysisk kontakt samt tillhörande/förbrukningsdelar, för vilka reklamationer accepteras senast två veckor efter försäljningen:

- på/av-knapp;
- reglage för inställning av svetsparametrar;
- kontakter för anslutning av kablar och slangar;
- styrkontakter;
- nätkabel och nätkontakt;
- bärhandtag, axelrem, hölje, låda;
- elektrodhållare, jordklämma, brännare, svetskabel och slangar.

Säljaren förbehåller sig rätten att neka garantireparation eller att fastställa månaden och år för tillverkning av enheten som startdatum för garantiförpliktelse (fastställs via serienumret):

- om ägaren förlorar garantikortet;
- vid avsaknad av korrekt eller någon ifyllning av passet av säljaren vid försäljning av enheten.

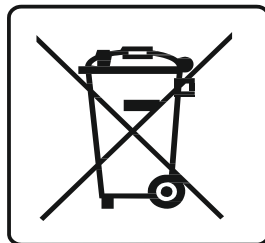
Garantiperioden förlängs med den tid enheten befinner sig på garantiservice i servicecentret.

Information om närmaste servicecenter kan fås på inköpsstället.

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 avfallshandling i enlighet med direktiv 2012/19/EU (WEEE) om avfall från elektrisk och elektronisk utrustning bidrar till att bevara värdefulla naturresurser och förhindra miljööförorening. 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: _____

=====

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: _____

=====