

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

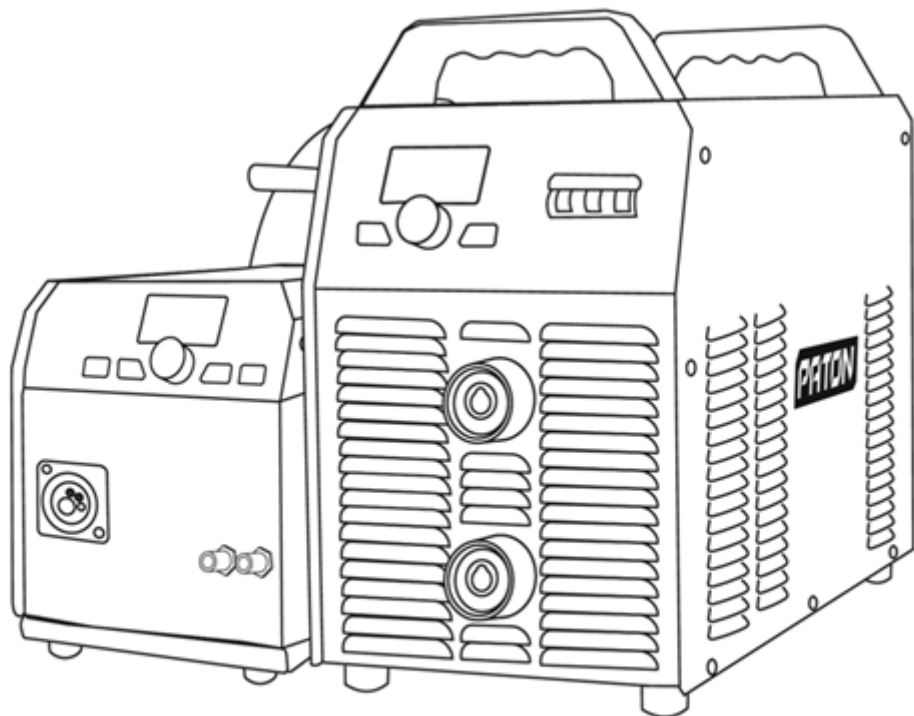
S/N:P \_\_\_\_\_ P

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

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

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

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



Onduleur de soudage semi-automatique  
PATON™ ProMIG-350-400V W / 500-400V W / 630-400V W

Date d'achat " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_

Cachet

\_\_\_\_\_  
(signature du vendeur)



## DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DE L'UE

Manufacturer

### PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINE

Nous déclarons par la présente que la DoC est émise sous notre entière responsabilité et appartient au produit suivant :

**Désignation du produit :**  
PATON™ ProMIG-350-400V W  
PATON™ ProMIG-500-400V W  
PATON™ ProMIG-630-400V W

L'objet de la déclaration est conforme aux directives et normes pertinentes :

#### Directives :

Sécurité des machines – Équipement électrique des machines -

**EN IEC 60204-1:2018**

Équipements de soudage à l'arc – Partie 1 : Sources de courant de soudage

**EN IEC 60974-1:2018/A1:2019**

**EN IEC 60974-1:2022/A1:2022**

Équipements de soudage à l'arc – Partie 10 : Exigences relatives à la compatibilité électromagnétique (CEM)

**EN IEC 60974-10:2014/A1:2015**

**EN IEC 60974-10:2021/A1:2021**

Signé au nom de :

**PATON International LLC**

Lieu et date :

03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022


Signature

Nom, Fonction :

Mark Tokmakov  
Directeur Technique

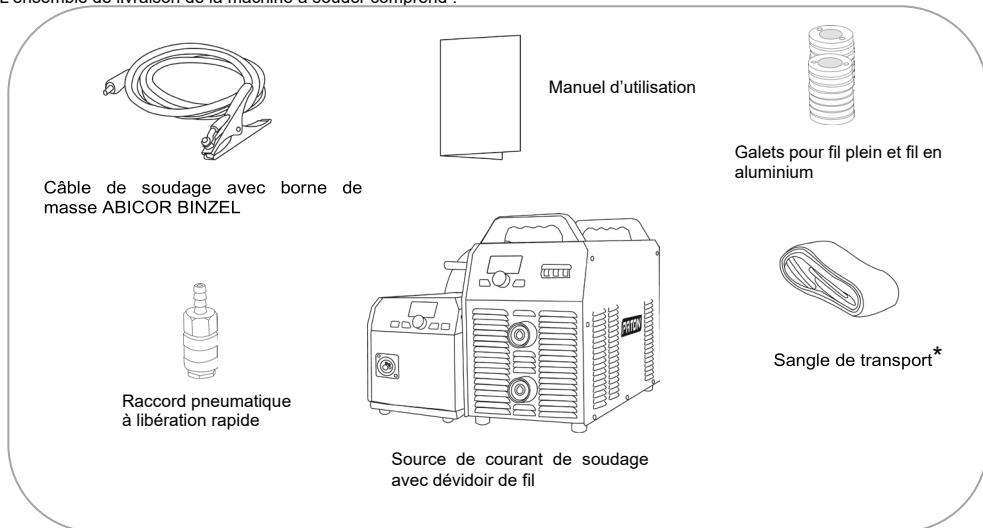


PATON International LLC  
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv  
Tel : +380 800 500 600  
E-Mail : [office@paton.ua](mailto:office@paton.ua)

	<p>La machine à souder est fabriquée conformément aux normes techniques et aux règles de sécurité établies. Toutefois, une mauvaise manipulation peut entraîner les dangers suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- blessures du personnel de maintenance ou de tiers ;</li> <li>- dommages à la machine ou aux biens de l'entreprise ;</li> <li>- perturbation d'un processus de travail efficace.</li> </ul> <p>Toutes les personnes chargées de la mise en service, du fonctionnement, de l'assistance et de la maintenance de la machine doivent :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- avoir passé un examen de qualification approprié ;</li> <li>- posséder des connaissances en soudage ;</li> <li>- suivre attentivement ces instructions.</li> </ul> <p>Les dysfonctionnements pouvant compromettre la sécurité doivent être éliminés immédiatement.</p>
<b>RÈGLES DE SÉCURITÉ</b>	
	<p><b>DANGER DU COURANT SECTEUR ET DU COURANT DE SOUDAGE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- une décharge électrique peut être mortelle ;</li> <li>- les champs magnétiques générés par cet appareil peuvent nuire au fonctionnement des dispositifs électriques (par exemple, les stimulateurs cardiaques). Les personnes utilisant de tels dispositifs doivent consulter un médecin avant de s'approcher de la zone de soudage ;</li> <li>- le câble de soudage doit être solide, intact et isolé. Les connexions lâches et les câbles endommagés doivent être immédiatement remplacés. Les câbles d'alimentation et ceux de la machine à souder doivent être régulièrement contrôlés par un électricien quant à l'état de l'isolation ;</li> <li>- ne jamais retirer le carter extérieur pendant l'utilisation de l'appareil.</li> </ul>
	<p><b>DANGER DES RAYONNEMENTS DE L'ARC DE SOUDAGE</b></p> <p>Il est interdit d'observer l'arc de soudage à l'œil nu. L'arc et les projections générées pendant le fonctionnement peuvent brûler la peau ou provoquer un incendie ; il est donc impératif de porter un masque de protection avec un filtre teinté (le masque doit être équipé d'un filtre DIN 9-10). Les personnes non autorisées présentes dans la zone de fonctionnement de l'appareil doivent protéger leurs yeux à l'aide de lunettes spéciales ou utiliser des écrans non inflammables absorbant les rayonnements.</p>
	<p><b>DANGER DES GAZ ET VAPEURS NOCIFS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- en cas d'apparition de fumée et de gaz dangereux dans la zone de fonctionnement, les évacuer à l'aide de dispositifs spéciaux ;</li> <li>- assurer un apport suffisant d'air frais ;</li> <li>- la zone d'exposition au rayonnement de l'arc doit être exempte de vapeurs de solvants.</li> </ul>
	<p><b>DANGER DU CHAMP MAGNÉTIQUE</b></p> <p>Les champs magnétiques créés par cette machine peuvent nuire au fonctionnement d'appareils électriques (tels que les stimulateurs cardiaques). Les personnes utilisant de tels appareils doivent consulter un médecin avant de s'approcher de la zone de soudage en fonctionnement.</p>
	<p><b>DANGER D'ÉTINCELLES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- retirer les objets inflammables de la zone de fonctionnement ;</li> <li>- il est interdit de souder des récipients contenant ou ayant contenu des gaz, du carburant ou des produits pétroliers. Les résidus de ces produits peuvent exploser ;</li> <li>- lors des travaux dans des locaux présentant un risque d'incendie ou d'explosion, respecter des règles spécifiques conformément aux réglementations nationales et internationale.</li> </ul>
	<p><b>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE</b></p> <p>Pour garantir une protection individuelle, respecter les règles suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- porter des chaussures robustes conservant leurs propriétés isolantes même en conditions humides ;</li> <li>- protéger les mains avec des gants isolants ;</li> <li>- protéger les yeux avec un écran facial équipé d'un filtre anti-UV conforme aux normes de sécurité ;</li> <li>- porter uniquement des vêtements appropriés et faiblement inflammables.</li> </ul>
	<p><b>DANGER DE BRUIT INTENSE</b></p> <p>L'arc généré pendant le soudage peut émettre des sons supérieurs à 85 dB pendant 8 heures de travail. Les soudeurs utilisant l'équipement doivent porter une protection auditive pendant le travail.</p>

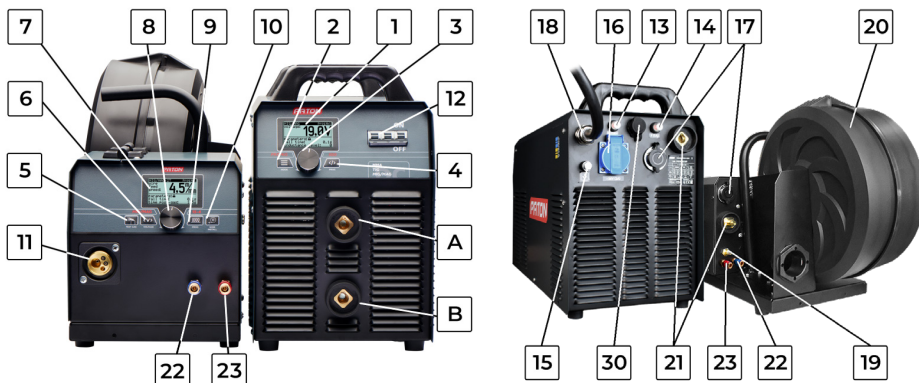
## DÉBALLAGE

L'ensemble de livraison de la machine à souder comprend :



\* Pour le modèle ProMIG-350-15-4-400V W

## COMMANDES ET INDICATIONS

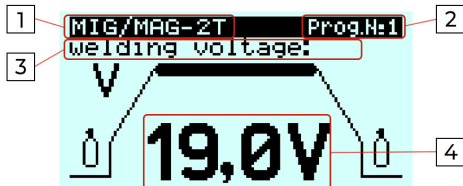


1. Affichage numérique;
2. Bouton de sélection du mode de soudage **MODE** :
  - soudage à l'arc manuel (MMA);
  - soudage TIG (électrode de tungstène en gaz inerte);
  - soudage MIG/MAG (gaz inerte ou actif);
3. Le régulateur permettant de sélectionner les fonctions (paramètres) du mode actuel et d'ajuster leurs valeurs / Réglage de la tension de soudage en mode MIG/MAG. La sélection des fonctions se fait en tournant le bouton à droite ou à gauche. Appuyez sur le bouton pour modifier la valeur du paramètre sélectionné. Les valeurs sont ajustées en tournant le régulateur. Appuyez à nouveau pour revenir au menu de sélection des fonctions/paramètres;
4. Bouton de sélection du programme de soudage **PROG** (ensemble de paramètres prédéfinis par l'utilisateur) / fonction supplémentaire : réglage du niveau d'inductance (appui supérieur à 1 seconde);
5. Bouton de test de l'arrivée du gaz de protection (sans avance du fil);
6. Bouton de réglage de la tension de soudage sur le dévidoir;
7. Affichage numérique du dévidoir;
8. Régulateur pour sélectionner les fonctions (paramètres) du mode actuel et ajuster leurs valeurs sur le dévidoir (par défaut – réglage de la vitesse d'avance du fil en MIG/MAG);

9. Bouton de sélection du programme de soudage sur le dévidoir (ensemble de paramètres prédéfinis) / fonction supplémentaire : réglage de l'inductance (appui supérieur à 1 seconde);
10. Bouton d'introduction du fil (sans gaz);
11. Connecteur type EURO KZ-2 pour raccorder une torche semi-automatique;
- A – Prise de courant à baïonnette "+" :
  - MMA – le câble porte-électrode est raccordé (dans de rares cas, le câble de masse pour électrodes spéciales);
  - TIG – seul le câble de masse est raccordé;
  - MIG/MAG avec **fil plein** – le câble est raccordé au dévidoir de l'intérieur (configuration par défaut);
  - MIG/MAG avec **fil fourré** – le câble de masse est raccordé;
- B – Prise de courant à baïonnette"-":
  - MMA – le câble de masse est raccordé (dans de rares cas, le câble porte-électrode);
  - TIG – seule la torche TIG est raccordée;
  - MIG/MAG avec **fil plein** – le câble de masse est raccordé;
  - MIG/MAG avec **fil fourré** – le câble est raccordé au dévidoir de l'intérieur (raccordement manuel possible);
12. Interrupteur / bouton marche-arrêt de la source de courant de soudage;
13. Fusible du dévidoir;
14. Fusible du réchauffeur de gaz;
15. Point de raccordement du câble de masse;
16. Prise pour réchauffeur de gaz 36 V;
17. Connecteur du câble de commande du dévidoir;
18. Câble d'alimentation;
19. Raccordement du gaz de protection;
20. Boîtier de la bobine de fil;
21. Connecteurs à baïonnette « + » pour raccorder la source et l'unité d'avance de fil;
22. Raccord du liquide de refroidissement froid;
23. Raccord du liquide de refroidissement chaud;
24. Support de bobine de fil avec mécanisme de freinage à ressort;
25. Entrée d'introduction du fil de soudage;
26. Commutateur de refroidissement PATON (pour l'utilisation avec des torches refroidies par liquide) :
  - 'ON' – pour une torche refroidie par air;
  - 'OFF' - pour une torche refroidie par liquide;
27. Mécanisme d'avance du fil;
28. Couverture de l'unité d'avance avec loquet;
29. Couverture de bobine de fil;
30. Connecteur de l'unité de refroidissement.



### MIG/MAG



Écran principal



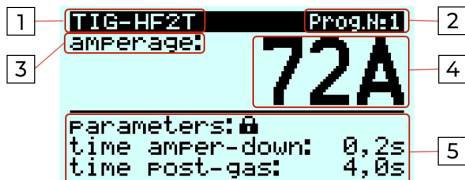
Écran du dévidoir

### MMA



Écran principal. Menu verrouillé.

### TIG



Écran principal. Menu verrouillé.

- 1 - Mode de soudage actuel;
- 2 - Numéro du programme actif;
- 3 - Nom de la fonction / du paramètre;

- 4 - Valeur sélectionnée de la fonction / du paramètre;
- 5 - Noms et valeurs des deux paramètres suivants dans le menu

## MISE EN MARCHÉ

La machine de soudage est destinée exclusivement au soudage MMA, au soudage TIG (électrode en tungstène sous gaz inerte) ainsi qu'au soudage MIG/MAG (arc métallique sous gaz inerte / actif). Toute autre utilisation de la machine est considérée comme inappropriée. Le fabricant n'assume aucune responsabilité pour les dommages résultant d'une utilisation incorrecte. L'utilisation conforme de la machine implique le respect des instructions du présent manuel d'utilisation.

## EXIGENCES D'INSTALLATION

La machine doit être installée de manière à garantir une libre entrée et sortie de l'air de refroidissement via les ouvertures de ventilation situées à l'avant et à l'arrière. Veillez à ce que la poussière métallique (par exemple lors du meulage) ne soit pas aspirée directement dans la machine par le ventilateur de refroidissement.

## SPÉCIFICATIONS DES MODES DE SOUDAGE DES MACHINES PATON ProMIG

Électrode MMA, mm	Courant MMA et TIG, A	Diamètre du fil MIG/MAG, mm	Section de chaque conducteur d'alimentation, mm <sup>2</sup>	Longueur maximale du fil, m
<b>3 x 380/400V – ProMIG-350-400 W, ProMIG-500-400 W, ProMIG-630-400 W</b>				
Ø3	jusqu'à 120	jusqu'à Ø0,8	1,5	135
			2	175
			2,5	220
			4	350
			6	525
Ø4	jusqu'à 160	jusqu'à Ø1,0	2	130
			2,5	160
			4	260
Ø5	jusqu'à 220	jusqu'à Ø1,0	6	385
			2,5	115
			4	180
Ø6 (fusible)	jusqu'à 270	jusqu'à Ø1,2	6	270
			2,5	85
			4	135
Ø6	jusqu'à 350	jusqu'à Ø1,4	6	205
			2,5	65
			4	100
Ø6 (réfractaire)	jusqu'à 400	jusqu'à Ø1,6	6	150
			4	80
			10	120
Ø8 (fusible)	jusqu'à 500	jusqu'à Ø1,6	10	195
			4	55
			6	85
Ø8	jusqu'à 630	jusqu'à Ø2,0	10	140
			4	40
			6	65
			10	105

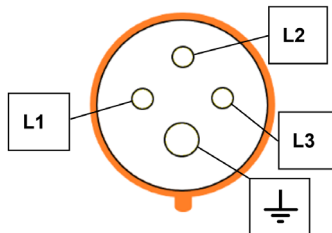
### RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

L'unité de soudage standard est prévue pour une alimentation triphasée 3x380 V ou 3x400 V – trois conducteurs y sont dédiés. Les règles de sécurité applicables au soudage imposent la mise à la terre du châssis de la machine. Deux méthodes sont possibles : 1) utiliser le quatrième conducteur du câble d'alimentation jaune-vert (norme internationale); 2) utiliser la borne de mise à la terre située sur la paroi arrière de l'unité.

Pour raccorder les machines de soudage PATON à un réseau triphasé, utilisez un câble à quatre conducteurs conforme à la norme IEC 60445 :

- Conducteur marron - phase L1;
- Conducteur noir - phase L2;
- Conducteur bleu - phase L3;
- Conducteur jaune-vert - terre.

**ATTENTION !** La garantie du fabricant devient invalide si la machine est connectée à une tension supérieure à 450 V. La garantie devient également invalide si une phase du réseau est connectée à la borne de terre de la source. La sélection du connecteur secteur, la section des conducteurs ainsi que les fusibles doivent être conformes aux caractéristiques techniques de l'appareil.

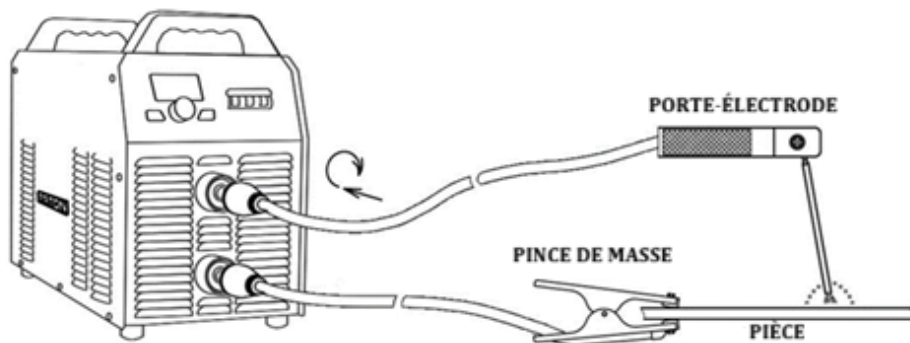


### CHOIX DE LA LANGUE DU MENU

Pour sélectionner ou modifier la langue du menu de l'appareil, maintenez enfoncé le bouton **MODE** tout en mettant l'appareil sous tension. Le menu de sélection de la langue apparaîtra à l'écran. Tournez le régulateur pour choisir la langue souhaitée, puis validez en appuyant sur le bouton du régulateur. L'interface du menu basculera alors vers la langue sélectionnée.

## PROCÉDÉS DE SOUDAGE

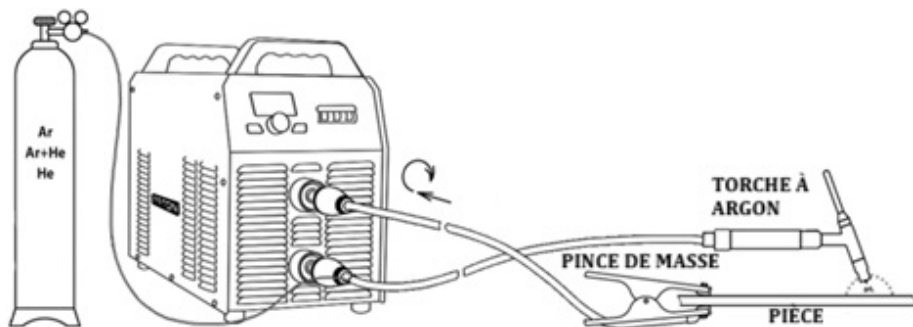
### SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE (MMA)



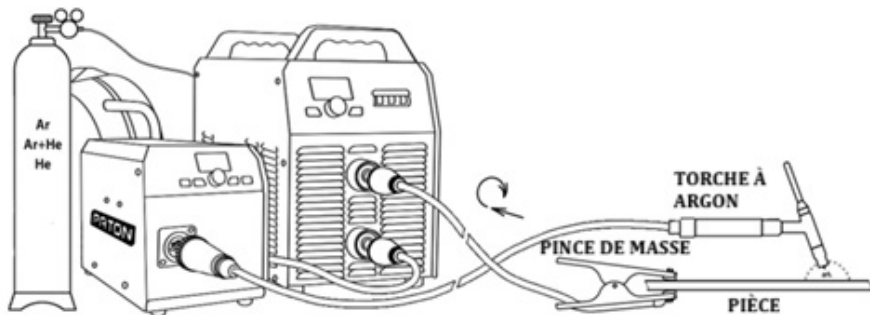
Longueur recommandée des câbles de puissance pour le soudage MMA :

Courant maximal, A	Longueur du câble (aller simple), m	Section du conducteur, mm <sup>2</sup>	Type de câble
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

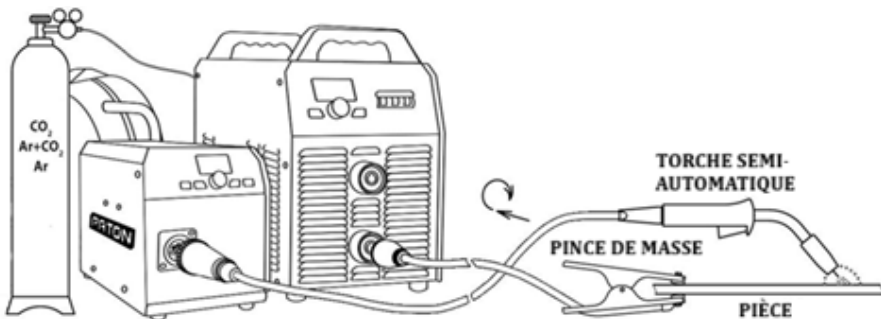
### SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE TIG (ARC AU TUNGSTÈNE SOUS GAZ INERTE) – avec torche TIG 35-50



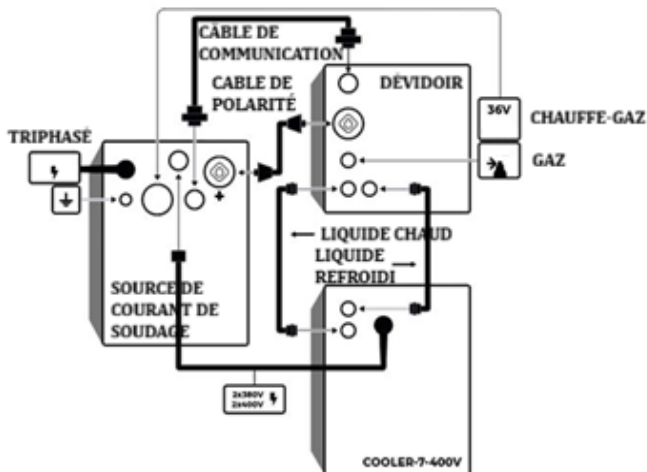
**SCHEMA DE RACCORDEMENT DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE TIG (ARC AU TUNGSTÈNE SOUS GAZ INERTE) – avec torche TIG GZ-2**



**SCHEMA DE RACCORDEMENT DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE MIG/MAG (GAZ INERTE / GAZ ACTIF)**



**SCHEMA DE COMMUNICATION DES UNITÉS**



## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

PARAMÈTRES	ProMIG-350-400V W	ProMIG-500-400V W	ProMIG-630-400V W
Tension nominale du réseau triphasé 50 / 60 Hz, V	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400
Courant nominal absorbé par la phase du réseau, A	16 ... 18,5	30 ... 35,5	42 ... 49
Courant de soudage nominal, A	350	500	630
Courant de fonctionnement maximal, A	450	630	800
Facteur de service	70% à 350 A 100% à 290 A	70% à 500 A 100% à 420 A	70% à 630 A 100% à 520 A
Limites de variation de la tension d'alimentation, V	±15%	±15%	±15%
Plage de réglage du courant de soudage, A	14 – 350	16 – 500	18 – 630
Plage de réglage de la tension de soudage, V	12 – 30	12 – 40	12 – 44
Plage de réglage de la vitesse d'avance du fil, m/min	2,0 – 16	2,0 – 20	
Diamètre des électrodes MMA, mm	1,6 – 6,0	1,6 – 8,0	1,6 – 8,0
Diamètre du fil de soudage, mm	0,6 – 1,4	0,6 – 1,6	0,6 – 2,0
Poids maximal de la bobine, kg	15		
Modes de soudage par impulsions, Hz	MMA : 0,2...500 - réglable TIG : 0,2...500 - réglable MIG/MAG : synergique		
Fonction « Hot-Start » en mode MMA	Réglable		
Fonction « Arc-Force » en mode MMA	Réglable		
Fonction « Anti-Stick » en mode MMA	Automatique		
Unité de réduction de la tension à vide	marche / arrêt		
Tension à vide en mode MMA, V	12 / 75		
Tension d'amorçage de l'arc, V	110		
Puissance nominale absorbée, kVA	10,7 ... 12,3	19,9 ... 23,6	27,8 ... 32,5
Puissance maximale absorbée, kVA	15,3	29,0	40,1
Rendement, %	90		
Refroidissement	Adaptatif		
Plage de température de fonctionnement, °C	-25 ... +45		
Dimensions totales, mm (longueur, largeur, hauteur)	540 x 360 x 400	510 x 180 x 385 255 x 500 x 350	510 x 235 x 410 255 x 500 x 350
Poids sans bobine ni accessoires, kg	22,9	39,9	41,9
Indice de protection (IP)	IP33	IP23	

## SÉLECTIONNER ET RÉGLER LES FONCTIONS DE LA MACHINE

Le principal élément de commande du menu multifonction est le bouton rotatif situé sur le panneau avant de la machine. Tournez le bouton pour modifier les options proposées dans le menu ou changer la valeur du paramètre réglable.

Appuyez sur le bouton pour confirmer votre choix. Le bouton permet d'effectuer les opérations suivantes :

- sélectionner les fonctions et paramètres du mode en cours dans la méthode de soudage;
- modifier et confirmer la valeur du paramètre sélectionné.

En mode veille, lorsque le menu des réglages est verrouillé, les valeurs des principaux paramètres de la méthode de soudage s'affichent sur les écrans des modules de la machine :

- en mode MMA – le courant de soudage;
- en mode TIG – le courant de soudage;
- en mode MIG/MAG – la tension de soudage sur l'écran de la source et la vitesse d'avance du fil sur l'écran de l'unité d'entraînement du fil.


Lors du démarrage du soudage en mode MIG/MAG, le courant réel de soudage s'affiche sur l'écran de la source. Il convient de noter que la valeur réelle du courant est influencée par le diamètre du fil de soudage, la tension de la source, la vitesse d'avance du fil, la composition du gaz de protection, le matériau et l'épaisseur de la pièce soudée, etc. Après la fin du soudage, la valeur réelle du courant reste affichée pendant 8 secondes afin de permettre au soudeur de la contrôler.

## BASCULER VERS LE MODE DE SOUDAGE REQUIS

Appuyez sur le bouton **MODE** du panneau avant pour changer les méthodes de soudage (commutation en boucle).

## DÉVERROUILLAGE ET VERROUILLAGE DU MENU DES FONCTIONS

Lorsque le menu des réglages de la source de courant et de l'unité d'avance du fil est verrouillé (mode de fonctionnement principal,

l'icône de cadenas fermé  est affichée sur les écrans), tourner le bouton de commande permet de modifier la valeur du paramètre principal du mode sélectionné pour la méthode de soudage en cours.

Maintenez le bouton de commande enfoncé plus de 3,5 secondes pour **déverrouiller le menu** - une animation de cadenas qui s'ouvre apparaît à l'écran. Attendez que le cadenas soit complètement ouvert, puis relâchez le bouton - le menu des fonctions est déverrouillé. Tournez le bouton de commande pour afficher les fonctions de la méthode de soudage sélectionnée ainsi que leurs valeurs. Maintenez le bouton de commande enfoncé plus de 3,5 secondes pour **verrouiller le menu** - une animation de cadenas qui se ferme apparaît à l'écran. Attendez la fermeture complète du cadenas, puis relâchez le bouton - le menu des fonctions est verrouillé.

## SÉLECTION ET RÉGLAGE DES FONCTIONS DE L'APPAREIL

Lorsque le menu est verrouillé, l'appareil affiche toujours la valeur du paramètre principal du mode sélectionné pour la méthode de soudage en cours. Tournez le bouton de commande pour modifier ce paramètre.

Déverrouillez le menu pour accéder aux fonctions de réglage fin de la méthode de soudage choisie. Sélectionnez la fonction ou le paramètre souhaité en tournant et en appuyant sur le bouton de commande, tournez pour modifier la valeur et appuyez pour confirmer - les modifications sont immédiatement appliquées dans la méthode de soudage en cours.

De la même manière, déverrouillez l'unité d'avance du fil - le nom et la valeur de la fonction pour le mode de soudage en cours s'affichent sur son écran. Changez les fonctions et paramètres en tournant et en appuyant sur le bouton de commande.

## BASCULER ENTRE LES PROGRAMMES DE SOUDAGE

Jusqu'à 16 réglages différents (programmes de soudage) peuvent être enregistrés pour chaque méthode de soudage disponible sur les machines **PATON ProMIG**. Le numéro du programme actuel est affiché en haut à droite de l'écran. Après la première mise en marche, le programme n°1 est toujours défini pour chaque méthode. Toute modification des réglages de la méthode de soudage est automatiquement enregistrée dans le numéro de programme actuel.

Configurez les modes de soudage souhaités et enregistrez-les sous différents numéros pour pouvoir passer rapidement de l'un à l'autre. Procédez comme suit :

1. Appuyez sur le bouton **PROG**, tournez le bouton de commande pour sélectionner le numéro de programme souhaité et appuyez pour confirmer;
2. Réglez les paramètres et fonctions souhaités pour la méthode sélectionnée - ils seront automatiquement enregistrés sous ce numéro de programme.

Vous pouvez ensuite passer aux réglages de la source de courant en sélectionnant le programme souhaité. Appuyez sur **PROG**, tournez le bouton de commande pour choisir le programme, puis appuyez pour confirmer - les réglages enregistrés seront appliqués. De la même manière, configurez et enregistrez les programmes de paramètres pour l'unité d'avance du fil. Vous pourrez ensuite rappeler le programme voulu de la même façon.

## RÉINITIALISATION DES RÉGLAGES DE SOUDAGE

Maintenez le bouton de commande de la source de courant enfoncé plus de 12 secondes pour rétablir tous les paramètres et fonctions du numéro de programme actuel aux réglages d'usine.

**ATTENTION !** Pendant que le bouton est maintenu enfoncé, le menu se verrouillera/déverrouillera, un compte à rebours « 333, 222, 111, 000 » sera affiché, puis les réglages seront réinitialisés.

De la même manière, les paramètres du programme actuel de l'unité d'avance du fil peuvent être réinitialisés aux réglages d'usine.

## RÉINITIALISATION DE TOUTES LES FONCTIONS DU MODE DE SOUDAGE UTILISÉ

Il peut arriver que les réglages de l'appareil deviennent confus pour l'utilisateur. Pour les rétablir aux paramètres d'usine standard, il suffit de maintenir le régulateur **3** enfoncé plus de 10 secondes (ignorer l'animation du symbole de cadenas). L'afficheur commence alors un compte à rebours 333...222...111 et, à « 000 », tous les réglages du programme sélectionné pour la méthode de soudage en cours sont rétablis aux valeurs d'usine. La réinitialisation s'effectue séparément pour chaque programme de chaque méthode. Cela permet de ne pas modifier involontairement les réglages dans d'autres programmes et méthodes.

De la même manière, les paramètres du mode de soudage en cours peuvent être réinitialisés sur l'unité d'avance du fil via son bouton de commande.

## LISTE DES FONCTIONS DE LA MACHINE

### Méthode de soudage MMA

- 0) [-1-] Paramètre principal: courant de soudage (= 80 par défaut);
  - a) 14 ... 350 A (pas de réglage 1 A) for ProMIG-350-400V W;
  - b) 16 ... 500 A (pas de réglage 1 A) for ProMIG-500-400V W;
  - c) 18 ... 630 A (pas de réglage 1 A) for ProMIG-630-400V W;
- 1) [H.St] Puissance du Hot Start (= 50% par défaut);
  - a) 0[OFF] ... 100% (pas de réglage 5%);
- 2) [t.HS] Durée du Hot Start (= 0.3 s par défaut);
  - a) 0.1 ... 1.0 s (pas de réglage 0.1 s);

- 3) [Ar.F] Puissance de l'Arc Force (= 50% par défaut);
  - a) 0[OFF] ... 100% (pas de réglage 5%);
- 4) [u.AF] Niveau de déclenchement de l'Arc Force (= 12 V par défaut);
  - a) 9 ... 18 V (pas de réglage 1 V);
- 5) [BAH] Caractéristique volt-ampère (= 1.4 V/A par défaut);
  - a) 0.2 ... 1.8 V/A (pas de réglage 0.4 V/A);
- 6) [Sh.A] Soudage à arc court (= OFF par défaut);
  - a) 0[OFF] ... 3 niveaux (pas de réglage 1 niveau);
- 7) [BSn] Dispositif de réduction de la tension à vide (= OFF par défaut);
  - a) ON – activé;
  - b) OFF – désactivé;
- 8) [Po.P] Mode impulsif (= OFF par défaut);
  - a) ON – activé;
  - b) OFF – désactivé;

---

#### Paramètres du mode impulsif MMA :

- 9) [-1] Paramètre principal: courant de base (= 80 A par défaut);
    - a) 14 ... 350 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-350-400V W;
    - b) 16 ... 500 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-500-400V W;
    - c) 18 ... 630 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-630-400V W;
  - 10) [I.PS] Courant de pause (= 25 A par défaut);
    - a) 14 ... 350 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-350-400V W;
    - b) 16 ... 500 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-500-400V W;
    - c) 18 ... 630 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-630-400V W;
  - 11) [Fr.P] Fréquence des impulsions (= 5,0 Hz par défaut);
    - a) 0.2 ... 500 Hz (pas de variation dynamique 0.1 Hz...1 Hz);
  - 12) [dut] Rapport impulsion/pause – pourcentage de l'impulsion de courant par rapport à la période de répétition des impulsions (= 50 % par défaut);
    - a) 20 ... 80% (pas de réglage 2%).
- 

#### Méthode de soudage TIG

- 0) [-2] Paramètre principal: courant de soudage (= 100 A par défaut);
  - a) 14 ... 350 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-350-400V W;
  - b) 16 ... 500 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-500-400V W;
  - c) 18 ... 630 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-630-400V W;
- 1) [But] Mode du bouton de la torche (= [LIFT] par défaut);
  - a) [LIFT] – Mode sans bouton TIG-LIFT (pour torche à valve);
  - b) [LIFT2T] – Mode bouton TIG-LIFT2T (le courant de soudage s'arrête lorsque le bouton de la torche est relâché);
  - c) [LIFT4T] – Mode bouton TIG-LIFT4T (une nouvelle pression sur le bouton réduit le courant à la valeur de « courant final », puis le courant de soudage est coupé lorsque le bouton est relâché);
- 2) [t.uP] Temps de montée du courant (= 0,2 s par défaut);
  - a) 0 ... 15,0 s (pas de réglage 0,1 s);
- 3) [t.dn] Temps de descente du courant (= 0,2 s par défaut);
  - a) 0 ... 15,0 s (pas de réglage 0,1 s);
- 4) [Pr.A] Courant de départ (= 20 A par défaut);
  - a) 14 ... 350 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-350-400V W;
  - b) 16 ... 500 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-500-400V W;
  - c) 18 ... 630 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-630-400V W;
- 5) [Po.A] Courant final (= 20 A par défaut);
  - a) 14 ... 50 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-350-400V W;
  - b) 16 ... 50 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-500-400V W;
  - c) 18 ... 50 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-630-400V W;
- 6) [t.Pr] Temps de pré-gaz (= 0,4 s par défaut);
  - a) 0.1 ... 25,0 s (pas de réglage 0,1 s);
- 7) [t.P0] Temps de post-gaz (= 4,0 s par défaut);
  - a) 1.0 ... 35,0 s (pas de réglage 0,1 s);
- 8) [Po.P] Mode impulsif (= OFF par défaut);
  - a) ON – activé;
  - b) OFF – désactivé;

---

#### Paramètres du mode impulsif TIG :

- 9) [-2] Paramètre principal: courant de base (= 100 A par défaut);
  - a) 14 ... 350 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-350-400V W;
  - b) 16 ... 500 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-500-400V W;
  - c) 18 ... 630 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-630-400V W;
- 10) [I.PS] Courant de pause (= 25 A par défaut);
  - a) 14 ... 350 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-350-400V W;
  - b) 16 ... 500 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-500-400V W;
  - c) 18 ... 630 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-630-400V W;
- 11) [Fr.P] Fréquence des impulsions (= 10,0 Hz par défaut);
  - a) 0.2 ... 500 Hz (pas de variation dynamique 0,1 Hz...1 Hz);

- 12) [dut] Rapport impulsion/pause – pourcentage de l'impulsion de courant par rapport à la période de répétition des impulsions (= 50 % par défaut);  
 a) 4 ... 80% (pas de réglage 2%).
- 
- 13) [SPT] Mode de soudage SPOT (par défaut = OFF);  
 a) ON – activé;  
 b) OFF – désactivé;

### Paramètres du mode SPOT/COLD :

- 14) [I.SPT] Courant de pointage (= 160 A par défaut);  
 a) 16 ... 500 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-500-400V W MAXwire;  
 b) 18 ... 630 A (pas de réglage 1 A) pour ProMIG-630-400V W MAXwire;
- 15) [t.SP] Temps de pointage (= 0,02 s par défaut);  
 a) 0.01 ... 25.0 s (pas de réglage dynamique 0.01 ... 1 s);
- 16) [t.PS] Temps de pause (= 1 s par défaut);  
 a) OFF ... 0.5 ... 5.0 s (pas de réglage 0.1 s).

### Méthode de soudage MIG/MAG

- 0) [-3-] Paramètre principal affiché: TENSION DE SOUDAGE (= 19.0 V par défaut);  
 a) 12.0 ... 32.0 V (pas de réglage 0.1 V) pour ProMIG-350-400V W;  
 b) 12.0 ... 40.0 V (pas de réglage 0.1 V) pour ProMIG-500-400V W;  
 c) 12.0 ... 44.0 V (pas de réglage 0.1 V) pour ProMIG-630-400V W;
- 1) [SPD] Deuxième paramètre principal : VITESSE D'AVANCE DU FIL (= 4,5 m/min par défaut);  
 a) 1.0 ... 16.0 m/min (pas de réglage 0,1 m/min) pour ProMIG-350-400V W;  
 b) 1.0 ... 20.0 m/min (pas de réglage 0,1 m/min) pour ProMIG-500-400V W et ProMIG-630-400V W;
- 2) [t.Pr] Temps de pré-gaz (= 0,1 s par défaut);  
 a) 0.1 ... 25.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 3) [t.PO] Temps de post-gaz (= 1,5 s par défaut);  
 a) 0.5 ... 25.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 4) [t.uP] Temps de montée de la tension (= 0,1 s par défaut);  
 a) 0 ... 5.0 s (pas de réglage 0,1 s);
- 5) [t.dn] Temps de descente de la tension (= 0,1 s par défaut);  
 a) 0 ... 5.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 6) [But] Mode du bouton de la torche (= [2T] par défaut);  
 a) [2T] – Mode bouton de torche 2T;  
 b) [4T] – Mode bouton de torche standard 4T;
- 7) [Ind] Niveau d'inductance (= 0 par défaut);  
 a) -5 ... 0 ... 5 niveaux (pas de réglage 1 niveau);
- 8) [SFt] Démarrage progressif du fil (= OFF par défaut);  
 a) ON – activé;  
 b) OFF – désactivé;
- 9) [Po.P] Mode courant pulsé (= OFF par défaut);  
 a) ON – activé;  
 b) OFF – désactivé;

### Paramètres du mode pulsé MIG/MAG :

- 10) [Adu] Paramètre principal en mode pulsé – RÉGLAGE DE LA TENSION (= 0,0 V par défaut);  
 a) -3.0...+3.0 V (pas de réglage 0,1 V). La longueur de l'arc augmente avec la valeur du paramètre;
- 11) [tYP] Type de matériau du fil (= Fe par défaut);  
 a) Fe – fil d'acier ordinaire de type ER70S-6 (utiliser **uniquement** un gaz<sup>1</sup> de protection composé de 82 % Ar + 18 % CO<sub>2</sub>);  
 b) St.St – fil en acier inoxydable de type ER308L/ER316L (utiliser **uniquement** un gaz<sup>1</sup> de protection composé de 98 % Ar + 2 % CO<sub>2</sub>);  
 c) Al.Si – fil aluminium-silicium de type ER4043 (utiliser **uniquement** un gaz<sup>1</sup> de protection 100 % Ar);  
 d) Al.Mg – fil aluminium-magnésium de type ER5356 (utiliser **uniquement** un gaz<sup>1</sup> de protection 100 % Ar);
- 12) [dia] Diamètre du fil = 1,0 mm (par défaut);  
 a) 0.6...1.2 mm pour fil en acier et acier inoxydable;  
 b) 0.8...1.2 mm pour fil en aluminium.

<sup>1</sup> Débit recommandé de gaz de protection: 7 l/min ou plus pour un courant faible et 14 l/min ou plus pour un courant de 150-200 A

## GARANTIE

### Cher client !

PATON INTERNATIONAL vous remercie d'avoir choisi les produits PATON™ et garantit leur haute qualité ainsi que leur fonctionnement impeccable, sous réserve du respect des règles d'utilisation.



**ATTENTION !!!** Avant d'utiliser l'équipement, nous vous recommandons de lire attentivement le manuel d'utilisation et de vérifier la bonne complétion de la carte de garantie : le nom du modèle acheté et son numéro de série doivent être identiques aux informations inscrites dans la carte de garantie. Toute modification ou correction du coupon est interdite.

### POLITIQUE DE GARANTIE

PATON INTERNATIONAL garantit le bon fonctionnement de la source de soudage si le consommateur respecte les règles d'exploitation, de stockage et de transport.

**ATTENTION !** Aucune réparation gratuite n'est fournie en cas de dommages mécaniques à l'équipement de soudage !

La période de garantie principale pour l'équipement de soudage est la suivante :

Modèle de l'appareil	Période de garantie
ProMIG-350-400V W	3 ans
ProMIG-500-400V W	2 ans
ProMIG-630-400V W	

La période de garantie principale commence à la date de vente de l'appareil au client.

Pour éviter tout dysfonctionnement, nous recommandons de retirer le capot de protection tous les six mois, selon l'environnement de travail, afin de nettoyer les éléments et assemblages internes avec de l'air comprimé. Le nettoyage doit être effectué avec précaution, en maintenant une distance suffisante pour éviter d'endommager les parties mécaniques et les soudures des composants électroniques.

Pendant la période de garantie principale, le vendeur s'engage, sans frais pour le propriétaire de l'équipement inventer PATON™ :

- à effectuer un diagnostic et identifier la cause de la panne ;
- à fournir les unités et éléments nécessaires à la réparation ;
- à remplacer les éléments et assemblages défectueux ;
- à tester l'équipement réparé.

La garantie **ne s'applique pas** à l'équipement :

- en cas de dommages mécaniques affectant le fonctionnement de l'appareil (déformation du boîtier et des pièces suite à une chute ou à l'impact d'objets lourds, chute de boutons et connecteurs) ;
- avec des traces de corrosion ayant provoqué un dysfonctionnement ;
- endommagé en raison d'une exposition excessive à l'humidité sur ses composants électriques ou électroniques ;
- défectueux en raison de l'accumulation de poussières conductrices à l'intérieur (poussière de carbone, copeaux métalliques, etc.) ;
- en cas de tentative de réparation ou de remplacement indépendant des éléments électroniques.

De plus, la garantie principale **ne s'applique pas** aux éléments externes de l'équipement soumis au contact physique, ainsi qu'aux accessoires et consommables. Les réclamations pour ces éléments sont acceptées dans un délai de deux semaines après la vente :

- bouton « on/off » ;
- boutons de commande ;
- connecteurs pour câbles et gaines ;
- connecteurs de commande ;
- câble d'alimentation et fiche secteur ;
- poignée de transport, sangle d'épaule, capot, valise ;
- porte-électrode, pince de masse, torche, câbles et gaines de soudage.

Le vendeur se réserve le droit de refuser une réparation sous garantie ou de considérer la date de fabrication de l'appareil (déterminée par le numéro de série) comme date de début de garantie :

- si le propriétaire perd la carte de garantie ;
  - si la carte de garantie est mal remplie par le vendeur ou absente.
- La période de garantie est prolongée de la durée de la réparation sous garantie.

Pour obtenir les coordonnées du centre de service PATON le plus proche, veuillez contacter votre distributeur ou l'importateur.

## INFORMATIONS SUR L'ÉLIMINATION DES ÉQUIPEMENTS USAGÉS

Le symbole apposé sur les produits indique que l'appareil ne doit pas être éliminé avec les déchets ménagers. L'appareil doit être remis à un point de collecte des équipements électriques et électroniques en vue de son recyclage, où il sera accepté gratuitement. Les informations concernant les points de collecte des équipements usagés sont disponibles sur les sites Internet dédiés. Une élimination correcte conforme à la Directive 2012/19/UE (DEEE) relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques contribue à la préservation des ressources naturelles précieuses et à la prévention de la pollution de l'environnement. Le non-respect des recommandations ci-dessus peut entraîner des amendes conformément à la réglementation en vigueur.

**POUR PLUS D'INFORMATIONS SUR LE RECYCLAGE DE L'APPAREIL, CONTACTEZ VOTRE REVENDEUR LE PLUS PROCHE OU L'IMPORTATEUR.**



Date de réception pour réparation \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20 \_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

\_\_\_\_\_  
Cause :  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

=====

Date de réception pour réparation \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20 \_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

\_\_\_\_\_  
Cause :  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

=====

Date de réception pour réparation \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20 \_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

\_\_\_\_\_  
Cause :  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

=====

Date de réception pour réparation \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20 \_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

\_\_\_\_\_  
Cause :  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

=====  
Date de réception pour réparation \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20 \_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

\_\_\_\_\_  
Cause :  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

=====  
Date de réception pour réparation \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20 \_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

\_\_\_\_\_  
Cause :  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_