

PROMIG-350-15-4-400V W

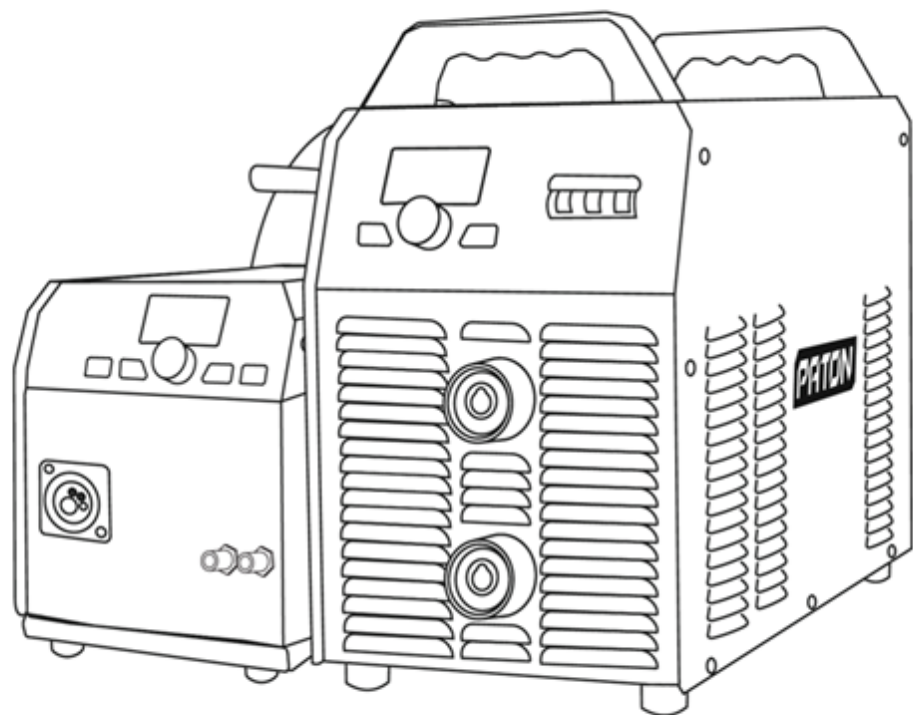
S/N:P _____ P

PROMIG-500-15-4-400V W

S/N:P _____ P

PROMIG-630-15-4-400V W

S/N:P _____ P



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

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 W
PATON™ ProMIG-500-400V W
PATON™ ProMIG-630-400V W

Der Gegenstand der Erklärung entspricht den entsprechenden Richtlinien und Normen:

Richtlinien:

Maschinensicherheit - Elektrische Ausrüstung von Maschinen -

EN IEC 60204-1:2018

Schweißgerät für Lichtbogenhandschweißen - Teil 1: Schweißstromquellen

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

EN IEC 60974-1:2022/A1:2022

Schweißgerät für Lichtbogenhandschweißen - Teil 10: Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) Anforderungen

EN IEC 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-10:2021/A1:2021

Unterzeichnet im Auftrag von:

PATON International LLC

Ort und Datum:

03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022









Unterschrift

Name, Funktion:

Mark Tokmakov
Technischer Leiter

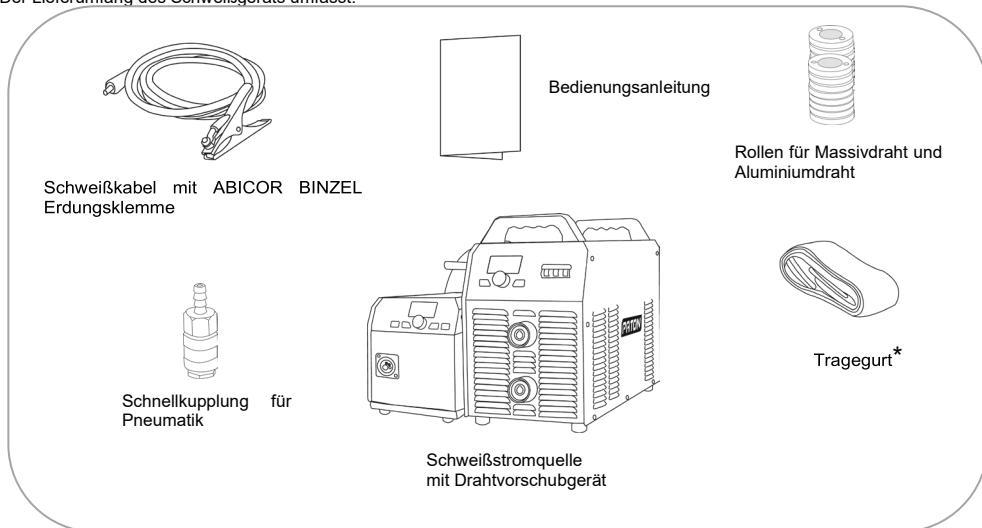


PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

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

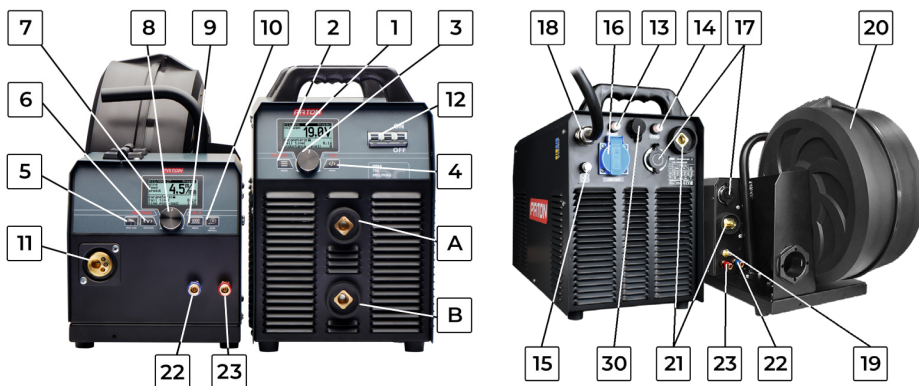
AUSPACKEN

Der Lieferumfang des Schweißgeräts umfasst:



* Für das Modell ProMIG-350-15-4-400V W

BEDIENELEMENTE UND ANZEIGEN



1. Digitale Anzeige;

2. Schweißmodus-Wahltaste **MODE**:

- Lichtbogenschweißen mit umhüllter Elektrode (MMA);
- TIG-Schweißen (Wolfram-Inertgasschweißen);
- Metall-Lichtbogenschweißen mit Inertgas / Metall-Lichtbogenschweißen mit Aktivgas (MIG/MAG);

3. Regler zur Auswahl der Funktionen (Parameter) des aktuellen Modus und zur Einstellung ihrer Werte / Einstellung der Schweißspannung im MIG/MAG-Modus. Die Funktionswahl erfolgt durch Drehen des Reglers nach rechts und links. Durch Drücken des Reglers wird der ausgewählte Parameter bearbeitet. Die Werte werden durch Drehen eingestellt. Durch erneutes Drücken gelangt man zurück ins Menü zur Funktions-/Parameterwahl;

4. Programmtaste **PROG** zur Auswahl eines Schweißprogramms (vom Benutzer gespeicherter Parametersatz) / Zusatzfunktion: Induktivitätsregelung (bei Tastendruck länger als 1 Sekunde);

5. Taste zur Prüfung der Schutzgaszufuhr (ohne Drahtvorschub);

6. Taste zur Einstellung der Schweißspannung am Drahtvorschubgerät;

7. Digitale Anzeige des Drahtvorschubgeräts;

8. Regler zur Auswahl der Funktionen (Parameter) und zur Einstellung ihrer Werte am Drahtvorschubgerät (Standardfunktion – Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit im MIG/MAG-Modus);

9. Programmwahltaste am Drahtvorschubgerät (zuvor gespeicherter Parametersatz) / Zusatzfunktion: Induktivitätsregelung (bei länger als 1 Sekunde Tastendruck);
10. Drahtvorschubtaste (ohne Gaszufuhr);
11. EURO-Anschluss KZ-2 zum Anschluss eines halbautomatischen Brenners;
- A – Bajonett-Stromanschluss "+":
 - MMA-Schweißen – das Elektrodenkabel wird angeschlossen (bei speziellen Elektroden ggf. das Massekabel);
 - TIG-Schweißen (Wolfram-Inertgasschweißen) – nur das Massekabel wird angeschlossen;
 - MIG/MAG-Schweißen mit **Massivdraht** – das Kabel wird innen am Vorschubgerät angeschlossen (Standard);
 - MIG/MAG-Schweißen mit **Fülldraht** – das Massekabel wird angeschlossen;
- B – Bajonett-Stromanschluss "-":
 - MMA-Schweißen – das Massekabel wird angeschlossen (in seltenen Fällen das Elektrodenkabel);
 - TIG-Schweißen (Wolfram-Inertgasschweißen) – nur der WIG-Brenner wird angeschlossen;
 - MIG/MAG-Schweißen mit **Massivdraht** – das Massekabel wird angeschlossen;
 - MIG/MAG-Schweißen mit **Fülldraht** – das Kabel wird innen am Vorschubgerät angeschlossen (Selbstanschluss möglich);
12. Leistungsschalter / Ein-/Ausschalter der Stromquelle;
13. Sicherung des Drahtvorschubgerätes;
14. Sicherung des Gasvorwärmers;
15. Anschlussstelle für das Massekabel;
16. Anschluss für 36-V-Gasvorwärmer;
17. Steuerkabelanschluss des Drahtvorschubgerätes;
18. Netzkabel;
19. Schutzgasanschluss;
20. Gehäuse für die Drahtspule;
21. Bajonettanschlüsse „+“ zur Leistungsverbinding zwischen Stromquelle und Vorschubgerät;
22. Anschluss für kaltes Kühlmittel;
23. Anschluss für heißes Kühlmittel;
24. Halterung für die Schweißdrahtspule mit Federbremse;
25. Einführöffnung für Schweißdraht;
26. PATON-Kühlschalter (für flüssiggekühlte Brenner):
 - 'ON' – für luftgekühlten Brenner;
 - 'OFF' - für flüssiggekühlten Brenner;
27. Drahtvorschubmechanismus;
28. Abdeckung des Vorschubgerätes mit Verriegelung;
29. Abdeckung der Drahtspule;
30. Anschluss der Kühleinheit.



MIG/MAG

Hauptbildschirm

MIG/MAG

Drahtvorschub-Bildschirm

MMA

Hauptbildschirm. Menü gesperrt

TIG

Hauptbildschirm. Menü gesperrt.

<p>1 – Aktueller Schweißmodus; 2 – Nummer des aktuellen Programms; 3 – Bezeichnung der Funktion / des Parameters;</p>	<p>4 - Ausgewählter Funktions- / Parameterwert; 5 - Namen und Werte der nächsten zwei Menüparameter</p>
---	--

INBETRIEBNAHME

Das Schweißgerät ist ausschließlich für MMA-Schweißen, TIG-Schweißen (Wolframelektrode im Schutzgas) sowie MIG/MAG-Schweißen (Metall-Lichtbogen unter inertem bzw. aktivem Schutzgas) bestimmt. Jede andere Verwendung des Geräts gilt als unsachgemäß. Der Hersteller übernimmt keine Verantwortung für Schäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch entstehen. Die bestimmungsgemäße Nutzung des Geräts setzt die Einhaltung der Anweisungen in dieser Bedienungsanleitung voraus.

INSTALLATIONSVORAUSSETZUNGEN

Das Gerät muss so aufgestellt werden, dass der freie Zu- und Abluftstrom zur Kühlung über die Lüftungsöffnungen an der Vorder- und Rückseite gewährleistet ist. Achten Sie darauf, dass kein Metallstaub (z. B. beim Schleifen) durch den Kühllüfter direkt in das Gerät eingesaugt wird.

SCHWEISSMODUS-SPEZIFIKATIONEN DER PATON ProMIG GERÄTE

MMA-Elektrode, mm	MMA- und TIG-Strom, A	Drahtdurchmesser für MIG/MAG, mm	Leiterquerschnitt je Adernkern, mm ²	Maximale Drahtlänge, m
3 x 380/400V – ProMIG-350-400V W, ProMIG-500-400V W, ProMIG-630-400V W				
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	bis Ø1,0	6	385
			2,5	115
			4	180
Ø6 (schmelzbar)	bis 270	bis Ø1,2	6	270
			2,5	85
			4	135
Ø6	bis 350	bis Ø1,4	6	205
			2,5	65
			4	100
Ø6 (feuerfest)	bis 400	bis Ø1,6	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

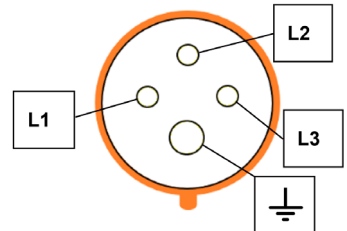
ANSCHLUSS AN DAS STROMNETZ

Das Standardschweißgerät ist für eine dreiphasige Netzspannung von 3×380 V oder 3×400 V ausgelegt – drei Leiter sind dafür vorgesehen. Die Sicherheitsvorschriften beim Arbeiten mit Schweißgeräten verlangen eine Erdung des Gerätekörpers. Dies kann auf zwei Arten erfolgen: 1) über den vierten Leiter im gelb-grünen Netzkabel (internationale Farbkennzeichnung); 2) über den Erdungsanschluss an der Rückseite des Gerätes.

Für den Anschluss von PATON-Schweißgeräten an ein 3-Phasen-Netz verwenden Sie ein vieradriges Kabel gemäß IEC 60445:

- Brauner Leiter – Phase L1;
- Schwarzer Leiter – Phase L2;
- Blauer Leiter – Phase L3;
- Gelb-grüner Leiter – Erde.

ACHTUNG! Die Herstellergarantie erlischt, wenn das Gerät an eine Netzspannung von über 450 V angeschlossen wird. Die Garantie erlischt ebenfalls, wenn eine Netzphase an den Erdungsanschluss des Gerätes angeschlossen wird. Der Netzstecker, der Leiterquerschnitt sowie die Netzsicherungen müssen den technischen Spezifikationen des Gerätes entsprechen.

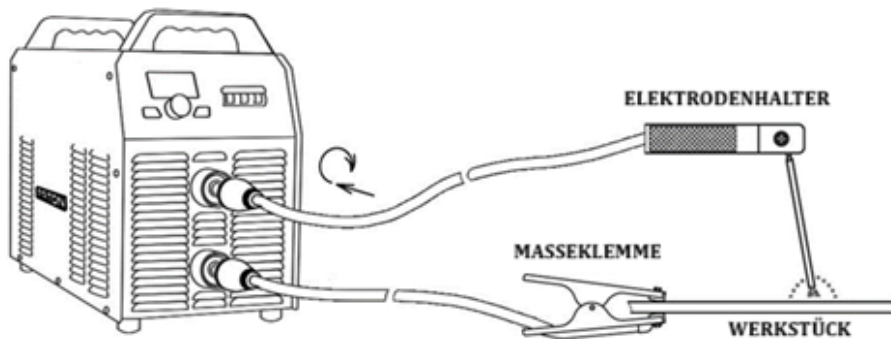


AUSWAHL DER MENÜSPRACHE

Um die Menüsprache des Gerätes auszuwählen oder zu ändern, halten Sie die Taste **MODE** gedrückt und schalten Sie das Gerät ein. Das Sprachauswahlménü erscheint auf dem Display. Wählen Sie die gewünschte Sprache über den Drehregler und bestätigen Sie durch Drücken des Reglers. Die Benutzeroberfläche wechselt anschließend zur gewählten Sprache.

SCHWEISSVERFAHREN

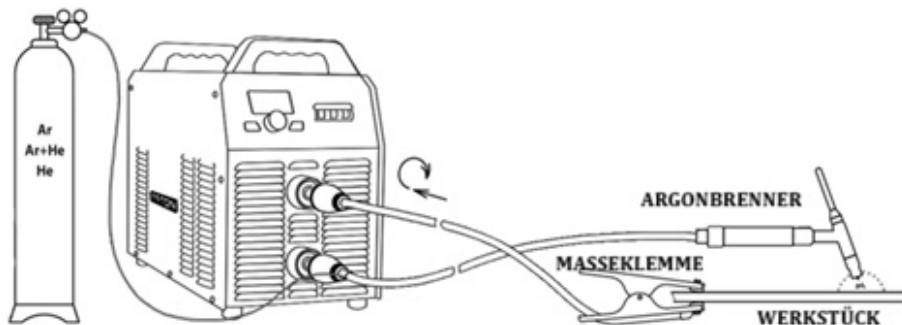
ANSCHLUSSSCHEMA DER MASCHINE FÜR DAS LICHTBOGENSCHWEISSEN MIT STABELEKTRODEN (MMA)



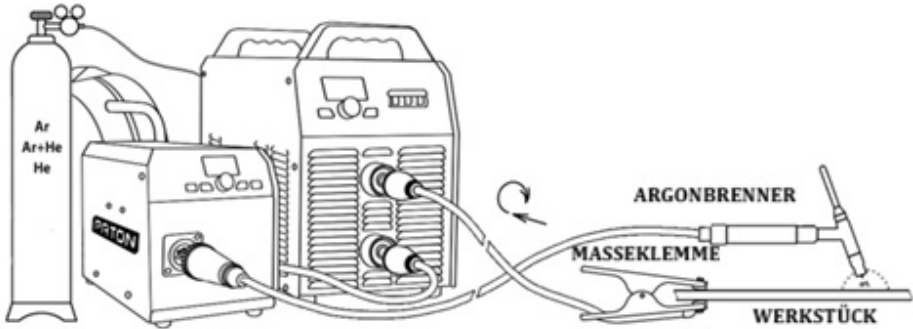
Empfohlene Länge der Leistungskabel für MMA-Schweißen:

Maximalstrom, A	Kabellänge (einseitig), m	Leiterquerschnitt, 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

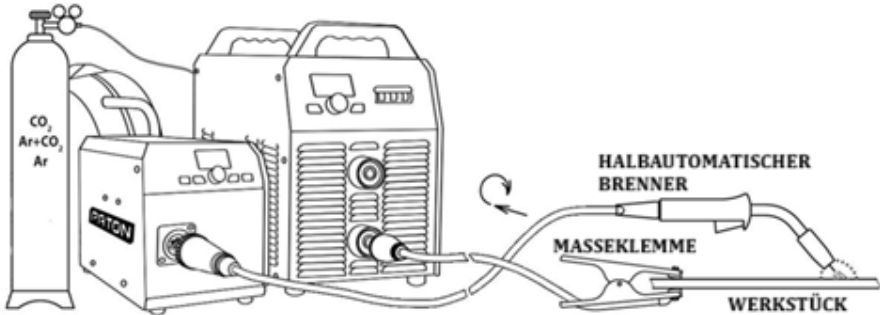
ANSCHLUSSSCHEMA DER MASCHINE FÜR WOLFRAM-INERTGAS-SCHWEISSEN (TIG) – mit TIG-BRENNER 35–50



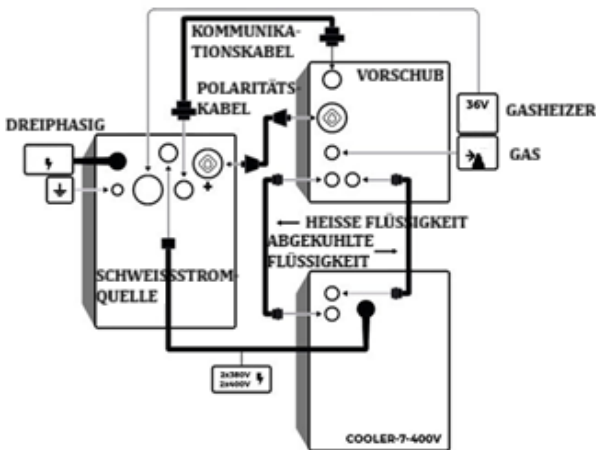
ANSCHLUSSSCHEMA DER MASCHINE FÜR WOLFRAM-INERTGAS-SCHWEISSEN (TIG) – mit TIG-BRENNER GZ-2



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



KOMMUNIKATIONSSCHEMA DER EINHEITEN



TECHNISCHE DATEN

PARAMETER	ProMIG-350-400V W	ProMIG-500-400V W	ProMIG-630-400V W
Nennspannung des Dreiphasennetzes 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
Grenzen der Netzspannungsschwankungen, 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	
Durchmesser der MMA-Elektroden, mm	1,6 – 6,0	1,6 – 8,0	1,6 – 8,0
Durchmesser des Schweißdrahtes, mm	0,6 – 1,4	0,6 – 1,6	0,6 – 2,0
Maximales Spulengewicht, kg	15		
Impulsschweißmodi, Hz	MMA: 0,2...500 - einstellbar TIG: 0,2...500 - einstellbar MIG/MAG: synergisch		
Funktion „Hot-Start“ im MMA-Modus	Einstellbar		
Funktion „Arc-Force“ im MMA-Modus	Einstellbar		
Funktion „Anti-Stick“ im MMA-Modus	Automatisch		
Leerlaufspannungs-Reduzierungseinheit	ein / aus		
Leerlaufspannung im MMA-Modus, V	12 / 75		
Zündspannung des Lichtbogens, 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	Adaptiv		
Umgebungstemperaturbereich im Betrieb, °C	-25 ... +45		
Gesamtabmessungen, mm (Länge, Breite, Höhe)	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
Gewicht ohne Spule und Zubehör, kg	22,9	39,9	41,9
Schutzart (IP)	IP33	IP23	

AUSWAHL UND EINSTELLUNG DER MASCHINENFUNKTIONEN

Die Hauptsteuerung des multifunktionalen Menüs erfolgt über den Drehknopf an der Frontplatte des Geräts. Durch Drehen des Knopfes können die angebotenen Menüoptionen oder die Werte des einstellbaren Parameters geändert werden. Durch Drücken des Knopfes wird die Auswahl bestätigt.

Mit dem Drehknopf können folgende Aktionen durchgeführt werden:

- Die Funktionen und Parameter des aktuellen Modus innerhalb der Schweißmethode auswählen;
- Den Wert des ausgewählten Parameters ändern und bestätigen.

Im Leerlaufbetrieb, bei gesperrtem Einstellmenü, werden die Werte der Hauptparameter der jeweiligen Schweißmethode auf den Anzeigen der Geräteeinheiten dargestellt:

- im MMA-Modus der Schweißstrom;
- im TIG-Modus der Schweißstrom;
- im MIG/MAG-Modus die Schweißspannung auf dem Display der Stromquelle sowie die Drahtvorschubgeschwindigkeit auf dem Display der Vorschubeinheit.


Beim Start des Schweißens im MIG/MAG-Modus wird der tatsächliche Schweißstrom auf dem Display der Stromquelle angezeigt. Es ist zu beachten, dass der tatsächliche Stromwert beeinflusst wird durch: den Durchmesser des Schweißdrahts, die Spannung der Stromquelle, die Drahtvorschubgeschwindigkeit im Vorschubmechanismus, die Zusammensetzung des Schutzgases, das Material und die Dicke des zu schweißenden Werkstücks usw. Nach Abschluss des Schweißvorgangs wird der tatsächliche Schweißstromwert für 8 Sekunden angezeigt, um dem Schweißer eine Kontrolle des Stroms zu ermöglichen.

AUF DEN ERFORDERLICHEN SCHWEISSMODUS UMSCHALTEN

Drücken Sie die **MODE**-Taste auf dem Frontpanel, um zwischen den Schweißmethoden zu wechseln (zyklisches Umschalten).

ENTSPERREN UND SPERREN DES FUNKTIONSMENÜS

Wenn das Einstellmenü der Stromquelle und des Drahtvorschubgeräts gesperrt ist (Hauptbetriebsmodus, das Symbol eines

geschlossenen Schlosses  wird auf den Anzeigen dargestellt), kann der Wert des Hauptparameters des eingestellten Modus der aktuellen Schweißmethode durch Drehen des Reglers geändert werden.

Halten Sie den Regler länger als 3,5 Sekunden gedrückt, um **das Menü zu entsperren**- auf dem Display erscheint eine Animation eines sich öffnenden Schlosses. Warten Sie, bis das Schloss vollständig geöffnet ist, und lassen Sie den Regler los – das Funktionsmenü ist entsperrt. Durch Drehen des Reglers werden die Funktionen der eingestellten Schweißmethode und deren Werte angezeigt. Halten Sie den Regler länger als 3,5 Sekunden gedrückt, um **das Menü zu sperren**- auf dem Display erscheint eine Animation eines sich schließenden Schlosses. Warten Sie, bis das Schloss vollständig geschlossen ist, und lassen Sie den Regler los – das Funktionsmenü ist gesperrt.

AUSWAHL UND EINSTELLUNG DER GERÄTEFUNKTIONEN

Wenn das Menü gesperrt ist, zeigt das Gerät immer den Hauptparameter des eingestellten Modus der aktuellen Schweißmethode an. Drehen Sie den Regler, um diesen Hauptparameter zu ändern.

Entsperren Sie das Menü, um Zugriff auf die Feineinstellungen der ausgewählten Schweißmethode zu erhalten. Wählen Sie die gewünschte Funktion oder den gewünschten Parameter durch Drehen und Drücken des Reglers, drehen Sie zur Änderung des Wertes und drücken Sie zur Bestätigung. Entsperren Sie auf die gleiche Weise das Drahtvorschubgerät – der Name und der Wert der Funktion des aktuellen Schweißmodus werden auf dessen Display angezeigt. Wechseln Sie zwischen den Funktionen und Parametern der Methode, indem Sie den Regler drehen und drücken, und ändern Sie diese.

ZWISCHEN SCHWEISSPROGRAMMEN UMSCHALTEN

Für jede Schweißmethode, die in den **PATON ProMIG**-Geräten verfügbar ist, können bis zu 16 verschiedene Einstellungen (Schweißprogramme) gespeichert werden. Die aktuelle Programmnummer wird oben rechts auf dem Bildschirm angezeigt. Nach dem ersten Einschalten ist für jede Methode immer Programm Nr. 1 eingestellt. Alle Änderungen der Einstellungen der Schweißmethode werden automatisch in der aktuellen Programmnummer gespeichert.

Stellen Sie die gewünschten Schweißparameter ein und speichern Sie sie unter verschiedenen Nummern, um schnell zwischen ihnen zu wechseln. Gehen Sie wie folgt vor:

1. Drücken Sie die **PROG**-Taste, drehen Sie den Regler, um die gewünschte Programmnummer auszuwählen, und drücken Sie zur Bestätigung;
2. Stellen Sie die gewünschten Parameter und Funktionen für die gewählte Schweißmethode ein – sie werden automatisch unter dieser Programmnummer gespeichert.

Nun können Sie zu den Einstellungen der Stromquelle wechseln, indem Sie die gewünschte Programmnummer wählen. Drücken Sie **PROG**, drehen Sie den Regler zur Auswahl des Programms und drücken Sie zur Bestätigung – die gespeicherten Einstellungen werden übernommen.

Stellen Sie ebenso die Parameterprogramme am Drahtvorschubgerät ein und speichern Sie sie. Rufen Sie anschließend das gewünschte Programm auf die gleiche Weise ab.

SCHWEISSEINSTELLUNGEN ZURÜCKSETZEN

Halten Sie den Regler der Stromquelle länger als 12 Sekunden gedrückt, um alle Parameter und Funktionen der aktuellen Programmnummer auf die Werkseinstellungen zurückzusetzen.

ACHTUNG! Während der Regler gedrückt gehalten wird, wird das Menü gesperrt/entsperrt, ein Countdown „333, 222, 111, 000“ wird angezeigt, danach werden die Einstellungen zurückgesetzt.

Auf gleiche Weise können die Parameter des aktuellen Programms des Drahtvorschubgeräts auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt werden.

ALLE FUNKTIONEN DES VERWENDETEN SCHWEISSMODUS ZURÜCKSETZEN

Es können Situationen auftreten, in denen die Geräteeinstellungen für den Benutzer verwirrend werden. Um sie auf die standardmäßigen Werkseinstellungen zurückzusetzen, genügt es, den Regler **3** länger als 10 Sekunden gedrückt zu halten (ignorieren Sie die Animation des Schloss-Symbols). Die Anzeige beginnt mit einem Countdown 333...222...111 und sobald „000“ erreicht wird, werden alle Einstellungen des ausgewählten Programms der aktuellen Schweißmethode auf Werkseinstellungen zurückgesetzt. Die Rücksetzung erfolgt für jedes Programm jeder Schweißmethode separat. Dies dient der Benutzerfreundlichkeit, damit nicht versehentlich Einstellungen anderer Programme und Methoden zurückgesetzt werden.

Auf die gleiche Weise können die Parameter des aktuellen Schweißmodus am Drahtvorschubgerät über dessen Regler zurückgesetzt werden.

LISTE DER GERÄTEFUNKTIONEN

MMA-Schweißverfahren

0) [-1-] Hauptparameter: Schweißstrom (= 80 A standardmäßig);

- a) 14 ... 350 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-350-400V W;
- b) 16 ... 500 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-500-400V W;
- c) 18 ... 630 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-630-400V W;

- 1) [H.St] Hot-Start-Leistung (= 50 % standardmäßig);
 - a) 0[OFF] ... 100% (Einstellschritt 5%);
- 2) [t.HS] Hot-Start-Zeit (= 0,3 s standardmäßig);
 - a) 0,1 ... 1,0 s (Einstellschritt 0,1 s);
- 3) [Ar.F] Arc-Force-Leistung (= 50 % standardmäßig);
 - a) 0[OFF] ... 100% (Einstellschritt 5%);
- 4) [u.AF] Auslöseschwelle der Arc Force (= 12 V standardmäßig);
 - a) 9 ... 18 V (Einstellschritt 1 V);
- 5) [BAH] Volt-Ampere-Kennlinie (= 1,4 V/A standardmäßig);
 - a) 0,2 ... 1,8 V/A (Einstellschritt 0,4 V/A);
- 5) [Sh.A] Kurzlichtbogenschweißen (= OFF standardmäßig);
 - a) 0[OFF] ... 3 Stufen (Einstellschritt 1 Stufe);
- 6) [BSn] Leerlaufspannungsreduzierung (= OFF standardmäßig);
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;
- 7) [Po.P] Pulsmodus (= OFF standardmäßig);
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;

Parameter des MMA-Pulsmodus:

- 8) [-1-] Hauptparameter: Basisstrom (= 80 A standardmäßig);
 - a) 14 ... 350 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-350-400V W;
 - b) 16 ... 500 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-500-400V W;
 - c) 18 ... 630 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-630-400V W;
- 9) [I.PS] Pausenstrom (= 25 A standardmäßig);
 - a) 14 ... 350 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-350-400V W;
 - b) 16 ... 500 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-500-400V W;
 - c) 18 ... 630 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-630-400V W;
- 10) [Fr.P] Pulsfrequenz (= 5,0 Hz standardmäßig);
 - a) 0,2 ... 500 Hz (dynamischer Einstellschritt 0,1 Hz...1 Hz);
- 11) [dut] Tastverhältnis Impuls/Pause – Verhältnis des Stromimpulses zur Wiederholperiode dieser Impulse (= 50 % standardmäßig);
 - a) 20 ... 80% (Einstellschritt 2%).

TIG-Schweißverfahren

- 0) [-2-] Hauptparameter: Schweißstrom (= 100 A standardmäßig);
 - a) 14 ... 350 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-350-400V W;
 - b) 16 ... 500 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-500-400V W;
 - c) 18 ... 630 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-630-400V W;
- 1) [But] Modus der Brenntaste (= [LIFT] standardmäßig);
 - a) [LIFT] – TIG-LIFT ohne Tastbetrieb (für Ventiltreiber);
 - b) [LIFT2T] – TIG-LIFT2T-Tastbetrieb (der Schweißstrom stoppt, wenn die Brenntaste losgelassen wird);
 - c) [LIFT4T] – TIG-LIFT4T-Tastbetrieb (erneutes Drücken der Brenntaste reduziert den Strom auf den Wert des „Endstroms“, anschließend wird der Schweißstrom beim Loslassen der Taste abgeschaltet);
- 2) [t.uP] Anstiegszeit des Schweißstroms (= 0,2 s standardmäßig);
 - a) 0 ... 15,0 s (Einstellschritt 0,1 s);
- 3) [t.dn] Abfallzeit des Schweißstroms (= 0,2 s standardmäßig);
 - a) 0 ... 15,0 s (Einstellschritt 0,1 s);
- 4) [Pr.A] Startstrom (= 20 A standardmäßig);
 - a) 14 ... 350 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-350-400V W;
 - b) 16 ... 500 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-500-400V W;
 - c) 18 ... 630 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-630-400V W;
- 5) [Po.A] Endstrom (= 20 A standardmäßig);
 - a) 14 ... 50 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-350-400V W;
 - b) 16 ... 50 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-500-400V W;
 - c) 18 ... 50 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-630-400V W;
- 6) [t.Pr] Vor-Gaszeit (= 0,4 s standardmäßig);
 - a) 0,1 ... 25,0 s (Einstellschritt 0,1 s);
- 7) [t.P0] Nach-Gaszeit (= 4,0 s standardmäßig);
 - a) 1,0 ... 35,0 s (Einstellschritt 0,1 s);
- 8) [Po.P] Pulsmodus (= OFF standardmäßig);
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;

Parameter des TIG-Pulsmodus:

- 9) [-2-] Hauptparameter: Basisstrom (= 100 A standardmäßig);
 - a) 14 ... 350 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-350-400V W;
 - b) 16 ... 500 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-500-400V W;
 - c) 18 ... 630 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-630-400V W;

- 10) [I.PS] Pausenstrom (= 25 A standardmäßig);
 - a) 14 ... 350 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-350-400V W;
 - b) 16 ... 500 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-500-400V W;
 - c) 18 ... 630 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-630-400V W;
 - 11) [Fr.P] Pulsfrequenz (= 10,0 Hz standardmäßig);
 - a) 0,2 ... 500 Hz (dynamischer Einstellschritt 0.1 Hz...1 Hz);
 - 12) [dut] Tastverhältnis Impuls/Pause – Verhältnis des Stromimpulses zur Wiederholperiode dieser Impulse (= 50 % standardmäßig);
 - a) 4 ... 80% (Einstellschritt 2%).
-
- 13) [SPT] SPOT-Schweißmodus (standardmäßig = OFF);
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;

Parameter des SPOT/COLD-Modus:

- 14) [I.SPT] Punktstrom (= 160 A standardmäßig);
 - a) 16 ... 500 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-500-400V W MAXwire;
 - b) 18 ... 630 A (Einstellschritt 1 A) für ProMIG-630-400V W MAXwire;
 - 15) [t.SP] Punktzeit (= 0,02 s standardmäßig);
 - a) 0,01 ... 25,0 s (dynamischer Einstellschritt 0.01 ...1 s);
 - 16) [t.PS] Pausenzeit (= 1 s standardmäßig);
 - a) OFF ... 0.5 ... 5.0 s (Einstellschritt 0.1 s).
-

MIG/MAG-Schweißverfahren

- 0) [-3-] Hauptanzeigeparameter: SCHWEISSPANNUNG (= 19,0 V standardmäßig);
 - a) 12,0 ... 32,0 V (Einstellschritt 0.1 V) für ProMIG-350-400V W;
 - b) 12,0 ... 40,0 V (Einstellschritt 0.1 V) für ProMIG-500-400V W;
 - c) 12,0 ... 44,0 V (Einstellschritt 0.1 V) für ProMIG-630-400V W;
- 1) [SPD] Zweiter Hauptparameter: DRAHTVORSCHUBGESCHWINDIGKEIT (= 4,5 m/min standardmäßig);
 - a) 1,0 ... 16,0 m/min (Einstellschritt 0.1 m/min) für ProMIG-350-400V W;
 - b) 1,0 ... 20,0 m/min (Einstellschritt 0.1 m/min) für ProMIG-500-400V W für ProMIG-630-400V W;
- 2) [t.Pr] Vor-Gas-Zeit (= 0,1 s standardmäßig);
 - a) 0,1 ... 25,0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 3) [t.P0] Nach-Gas-Zeit (= 1,5 s standardmäßig);
 - a) 0,5 ... 25,0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 4) [t.uP] Anstiegszeit der Spannung (= 0,1 s standardmäßig);
 - a) 0 ... 5,0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 5) [t.dn] Abfallzeit der Spannung (= 0,1 s standardmäßig);
 - a) 0 ... 5,0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 6) [But] Modus der Brennertaste (= [2T] standardmäßig);
 - a) [2T] – 2T-Brennertastenmodus;
 - b) [4T] – Standard-4T-Brennertastenmodus;
- 7) [Ind] Induktivitätsstufe (= 0 standardmäßig);
 - a) -5 ... 0 ... 5 Stufen (Einstellschritt 1 Stufe);
- 8) [SFt] Sanfter Drahtanlauf (= OFF standardmäßig);
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;
- 9) [Po.P] Gepulster Strommodus (= OFF standardmäßig);
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;

Parameter des MIG/MAG-Pulsmodus:

- 10) [Adu] Hauptparameter im Pulsmodus – SPANNUNGSREGELUNG (= 0,0 V standardmäßig);
 - a) -3,0...+3,0 V (Einstellschritt 0,1 V). Die Lichtbogenlänge nimmt mit steigendem Parameterwert zu;
 - 11) [tYP] Drahtmaterialtyp (= Fe standardmäßig);
 - a) Fe – gewöhnlicher Stahldraht vom Typ ER70S-6 (es ist **nur** ein Schutzgas¹ mit der Zusammensetzung 82 % Ar + 18 % CO₂ zu verwenden);
 - b) St.St – Edelstahl draht vom Typ ER308L/ER316L (es ist **nur** ein Schutzgas¹ mit der Zusammensetzung 98 % Ar + 2 % CO₂ zu verwenden);
 - c) Al.Si – Aluminium-Silizium-Draht vom Typ ER4043 (es ist **nur** Schutzgas¹ 100 % Ar zu verwenden);
 - d) Al.Mg – Aluminium-Magnesium-Draht vom Typ ER5356 (es ist **nur** Schutzgas¹ 100 % Ar zu verwenden);
 - 12) [dia] Drahtdurchmesser = 1,0 mm (standardmäßig);
 - a) 0,6...1,2 mm für Stahl- und Edelstahl draht;
 - b) 0,8...1,2 mm für Aluminiumdraht.
-

1

¹ Empfohlener Schutzgasverbrauch: 7 l/min oder mehr bei niedrigen Strömen und 14 l/min oder mehr bei einem Strom von 150–200 A

GARANTIE

Sehr geehrter Kunde!

PATON INTERNATIONAL dankt Ihnen für die Wahl der PATON™-Produkte und garantiert deren hohe Qualität sowie ein einwandfreies Funktionieren, sofern die Nutzungsregeln eingehalten werden.



ACHTUNG!!! Vor der Verwendung des Geräts empfehlen wir, die Bedienungsanleitung zu lesen und die korrekte Ausfüllung der Garantiekarte zu überprüfen: Der Modellname des gekauften Produkts und die Seriennummer müssen mit den Angaben in der Garantiekarte übereinstimmen. Änderungen oder Korrekturen im Garantieschein sind untersagt.

GARANTIEBEDINGUNGEN

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

ACHTUNG! Bei mechanischen Beschädigungen des Schweißgeräts wird kein kostenloser Garantieservice gewährt! Die Grundgaranziezeit für Schweißgeräte beträgt:

Gerätemodell	Garanziezeit
ProMIG-350-400V W	3 Jahre
ProMIG-500-400V W	2 Jahre
ProMIG-630-400V W	

Die Grundgaranziezeit beginnt mit dem Verkaufsdatum des Geräts an den Kunden.

Um Funktionsstörungen zu vermeiden, empfehlen wir, je nach Arbeitsumgebung alle sechs Monate die Schutzabdeckung zu entfernen und die inneren Bauteile und Baugruppen mit Druckluft zu reinigen. Die Reinigung muss vorsichtig durchgeführt werden, wobei ein ausreichender Abstand zum Kompressorschlauch einzuhalten ist, um Beschädigungen mechanischer Teile oder gelöteter elektronischer Komponenten zu vermeiden.

Während der Grundgaranziezeit verpflichtet sich der Verkäufer, dem Eigentümer des PATON™-Invertergeräts kostenlos:

- eine Diagnose durchzuführen und die Ursache der Störung zu ermitteln;
- die erforderlichen Baugruppen und Elemente für die Reparatur bereitzustellen;
- defekte Bauteile und Baugruppen zu ersetzen;
- das reparierte Gerät zu testen.

Die Grundgaranzie **gilt nicht** für Geräte:

- mit mechanischen Beschädigungen, die die Funktionsfähigkeit beeinträchtigt haben (Verformungen des Gehäuses und der Teile infolge eines Sturzes oder des Aufpralls schwerer Gegenstände, Herausfallen von Tasten und Anschlüssen);
- mit Korrosionsspuren, die eine Störung verursacht haben;
- die aufgrund übermäßiger Feuchtigkeitseinwirkung auf elektrische oder elektronische Komponenten ausgefallen sind;
- die aufgrund der Ansammlung von leitfähigem Staub im Inneren ausgefallen sind (Kohlenstaub, Metallspäne usw.);
- im Falle eines Versuchs einer eigenständigen Reparatur oder eines Austauschs elektronischer Komponenten;

Darüber hinaus **gilt nicht** die Grundgaranzie für externe Teile des Geräts, die physischem Kontakt unterliegen, sowie für Zubehör und Verbrauchsmaterialien. Reklamationen bezüglich dieser Teile werden innerhalb von zwei Wochen nach dem Verkaufsdatum akzeptiert:

- „Ein/Aus“-Taste;
- Bedienknöpfe;
- Anschlüsse für Kabel und Schläuche;
- Steueranschlüsse;
- Netzkabel und Netzstecker;
- Tragegriff, Schultergurt, Gehäuse, Transportkoffer;
- Elektrodenhalter, Masseklemme, Brenner, Schweißkabel und Schläuche.

Der Verkäufer behält sich das Recht vor, eine Garantierparatur abzulehnen oder das Herstellungsdatum des Geräts (ermittelt anhand der Seriennummer) als Beginn der Garantiefrist anzusetzen:

- wenn der Eigentümer die Garantiekarte verliert;
- wenn die Garantiekarte vom Verkäufer nicht ordnungsgemäß ausgefüllt wurde oder fehlt.

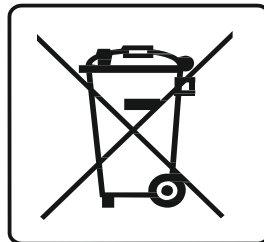
Die Garanziezeit wird um die Dauer des Garantieservices verlängert.

Informationen zu Standort und Kontaktdaten des nächstgelegenen PATON-Servicezentrums erhalten Sie bei Ihrem Händler oder Importeur.

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:

=====