

PATON

FELHASZNÁLÓI KÉZIKÖNYV

PROMIG-350-15-4-400V W

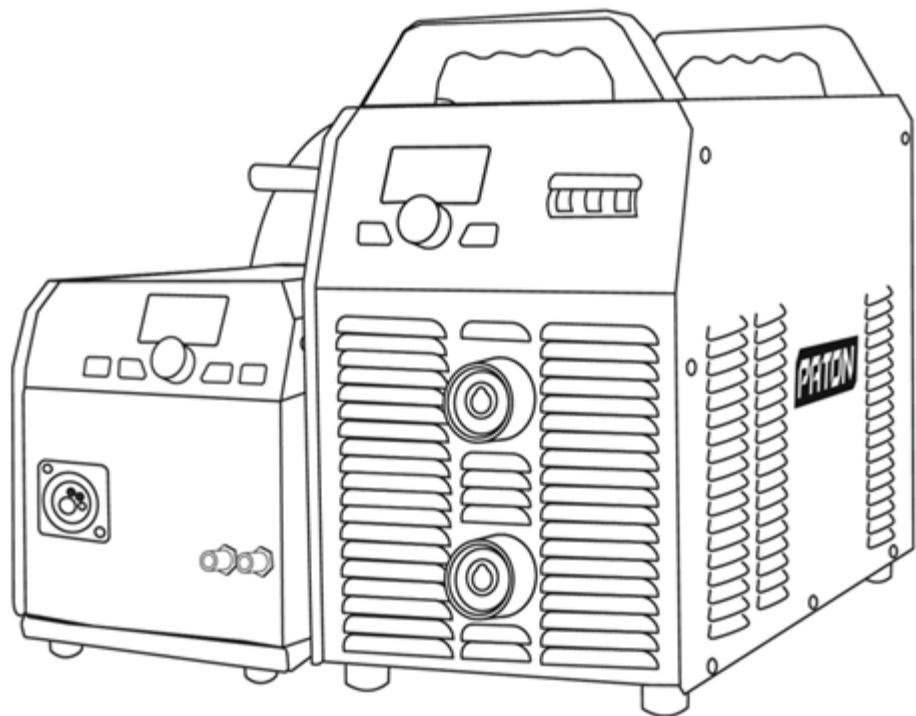
S/N:P _____ P

PROMIG-500-15-4-400V W

S/N:P _____ P

PROMIG-630-15-4-400V W

S/N:P _____ P



Félautomata hegesztő inverter
PATON™ ProMIG-350-400V W / 500-400V W / 630-400V W

Vásárlás dátuma " _____ " _____ 20 _____

P. H.

(eladó aláírása)

EU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Gyártó

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kijev, UKRAJNA

Ezúton kijelentjük, hogy a megfelelőségi nyilatkozat kizárólagos felelősségünkre került kiadásra, és a következő termékre vonatkozik:

Termékmegnevezés: PATON™ ProMIG-350-400V W,
PATON™ ProMIG-500-400V W,
PATON™ ProMIG-630-400V W

A nyilatkozat tárgya megfelel az alábbi irányelveknek és szabványoknak:

Irányelvek:

Gépek biztonsága – Gépek villamos berendezései -

EN IEC 60204-1:2018

Ívhegesztő berendezések – 1. rész: Hegesztő áramforrások

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

EN IEC 60974-1:2022/A1:2022

Ívhegesztő berendezések – 10. rész: Elektromágneses összeférhetőségi (EMC) követelmények

EN IEC 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-10:2021/A1:2021

A gyártó képviselőjében aláírva:

PATON International LLC

Hely és dátum:

03045 Kijev, UKRAJNA 04.08.2022

Aláírás

Név, beosztás:

Mark Tokmakov
Műszaki igazgató

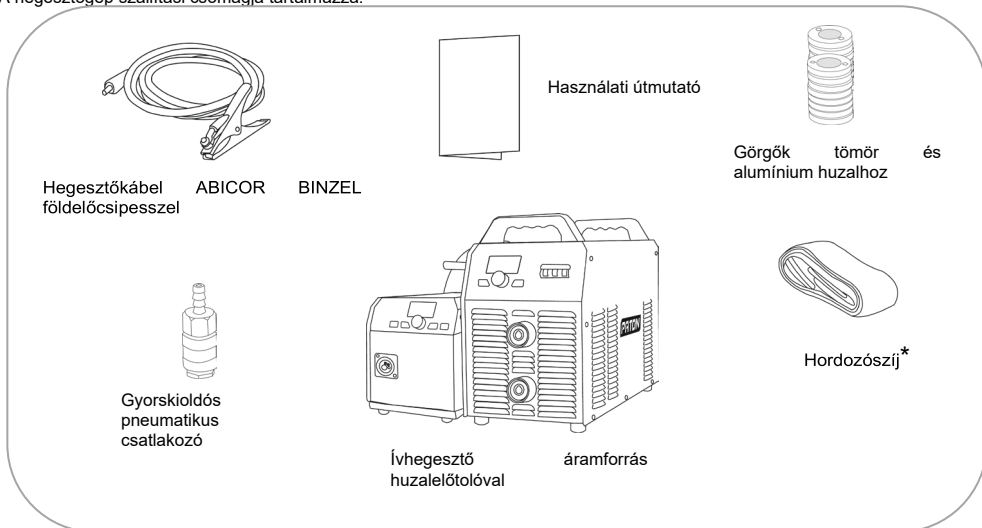


PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kijev
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

	<p>A hegesztőgép a műszaki szabványoknak és a meghatározott munkavédelmi előírásoknak megfelelően készült. Helytelen kezelés esetén azonban fennáll a veszély:</p> <ul style="list-style-type: none"> - a kezelőszemélyzet vagy harmadik személy sérülése; - a készülék vagy a vállalat anyagi értékeinek károsodása; - a zavartalan munkafolyamat megzavarása. <p>Minden személynek, aki a készülék üzembe helyezésével, kezelésével, karbantartásával vagy műszaki kiszolgálásával foglalkozik:</p> <ul style="list-style-type: none"> - megfelelő képzéssel kell rendelkeznie (képzetségi vizsgát kell tennie); - hegesztési ismeretekkel kell bírnia; - pontosan be kell tartania ezen használati utasítást. <p>Azokat a hibákat, amelyek csökkenthetik a biztonságot, haladéktalanul meg kell szüntetni.</p>
MUNKAVÉDELMI SZABÁLYOK	
	<p>A HÁLÓZATI ÉS HEGESZTŐÁRAM VESZÉLYE</p> <ul style="list-style-type: none"> - az áramütés halálos lehet; - a berendezés által létrehozott mágneses mezők befolyásolhatják az elektromos készülékek (pl. pacemakerek) működését. Az ilyen készüléket használó személyeknek orvoshoz kell fordulniuk, mielőtt a hegesztési területhez közelítenek; - a hegesztőkábelnek erősnek, épnek és szigeteltnek kell lennie. A laza csatlakozásokat és a sérült kábeleket azonnal ki kell cserélni. A hálózati és hegesztőkábeleket rendszeresen villánszerelőnek kell ellenőriznie a szigetelés állapotát; - a gép burkolatát használat közben tilos eltávolítani.
	<p>VESZÉLY A HEGESZTŐIV SUGÁRZÁSÁTÓL</p> <p>A hegesztőívet tilos szabad szemmel figyelni. Az ív és a munkavégzés közben keletkező fröcskölések megégethetik a bőrt vagy tüzet okozhatnak, ezért mindig árnyékolt szűrővel ellátott védőmaszkot kell viselni (a védőszemüveg DIN 9–10 szűrővel kell, hogy rendelkezzen). Azoknak a személyeknek, akik a készülék munkaterületén tartózkodnak, speciális védőszemüveget kell viselniük, vagy nem éghető, sugárzást elnyelő védőfalakat kell használniuk.</p>
	<p>VESZÉLY A KÁROS GÁZOKTÓL ÉS GŐZÖKTŐL</p> <ul style="list-style-type: none"> - A keletkező füstöt és káros gázokat speciális eszközökkel el kell távolítani a munkaterületről; - Biztosítani kell a friss levegő megfelelő beáramlását; - Az oldószergőzök nem kerülhetnek a hegesztőív sugárzási zónájába.
	<p>VESZÉLY A MÁGNESTÉRTŐL</p> <p>A nagy áramerősség által létrehozott mágneses mezők negatív hatást gyakorolhatnak az elektromos készülékek (például pacemakerek) működésére. Az ilyen eszközöket viselő személyeknek orvossal kell konzultálniuk, mielőtt a hegesztési terület közelébe mennek.</p>
	<p>VESZÉLY A SZIKRAKIPATTANÁSTÓL</p> <ul style="list-style-type: none"> - A gyúlékony tárgyakat el kell távolítani a munkaterületről; - Nem szabad hegesztési munkákat végezni olyan tartályokon, amelyekben gázokat, üzemanyagot vagy kőolajtermékeket tároltak vagy tárolnak. Ezen anyagok maradványai robbanásveszélyt jelenthetnek; - Tűz- és robbanásveszélyes helyiségekben a nemzeti és nemzetközi előírásoknak megfelelő különleges szabályokat kell betartani.
	<p>EGYÉNI VÉDŐFELSZERELÉS</p> <p>A személyes védelem érdekében be kell tartani a következő szabályokat:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Erős, szigetelő tulajdonságait megőrző lábbelit kell viselni, még nedves körülmények között is; - A kezeket szigetelő védőkesztyűvel kell védeni; - A szemet UV-sugárzás elleni szűrővel ellátott védőmaszkkal kell védeni, amely megfelel a biztonsági szabványoknak; - Csak megfelelő (nehezen gyulladó) ruházatot szabad használni.
	<p>VESZÉLY AZ ERŐS ZAJHATÁSTÓL</p> <p>A hegesztőív a hegesztés során 85 dB feletti zajszintet is kibocsáthat 8 órás munkaidő alatt. Azoknak a hegesztőknek, akik a berendezéssel dolgoznak, a munka közben hallásvédő eszközöket kell viselniük.</p>

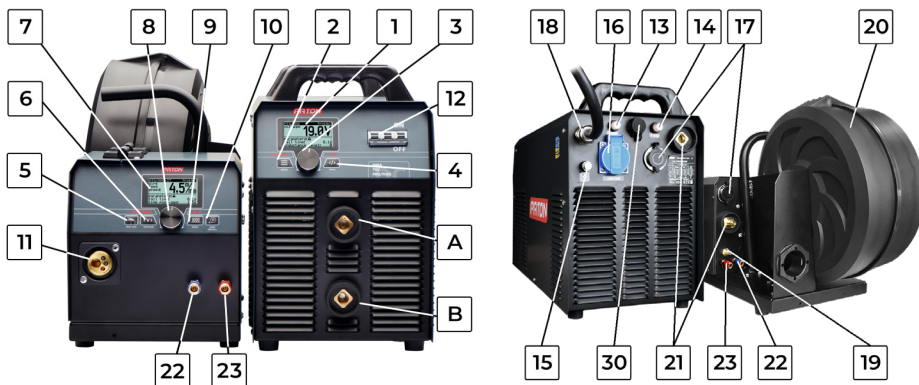
KICSOMAGOLÁS

A hegesztőgép szállítási csomagja tartalmazza:



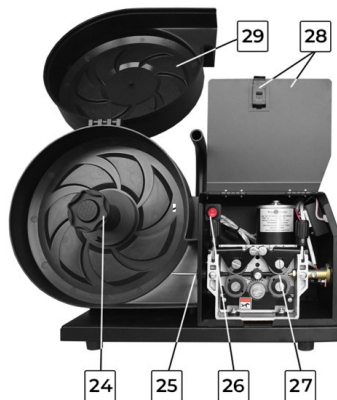
* A ProMIG-350-15-4-400V W modellhez

KEZELŐSZERVEK ÉS KIJELZÉSEK

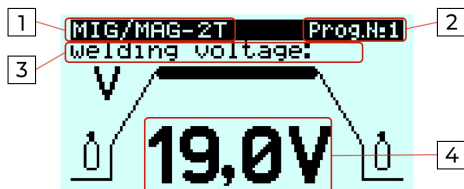


1. Digitális kijelző;
2. Üzem módváltó gomb **MODE**:
 - kézi ívhegesztés (MMA);
 - TIG hegesztés (volfrámelektrodás védőgázás hegesztés);
 - félautomata hegesztés: fém-ív inertgázás / aktív gázás hegesztés (MIG/MAG);
3. Szabályzó az aktuális üzemmód funkcióinak (paramétereinek) kiválasztásához és értékeinek beállításához/hegesztőfeszültség beállítása MIG/MAG üzemmódban. A funkciók kiválasztása a szabályzó jobbra vagy balra forgatásával történik. A kiválasztott paraméter módosítása a szabályzó megnyomásával történik. Az értékek beállítása a szabályzó elforgatásával történik. Újabb megnyomás: visszalépés a funkció-/paramétermenübe;
4. PROG hegesztési program választógomb (a felhasználó által előre beállított paraméterkészlet) / további funkció: induktivitás szintjének beállítása (1 másodpercnél hosszabb nyomva tartás esetén);
5. Védőgáz tesztelésére szolgáló gomb (huzalelőtolás nélkül);
6. Gomb a hegesztőfeszültség beállításához a huzalelőtoló egységen;
7. Huzaladagoló digitális kijelző;
8. Szabályzó a huzaladagoló funkcióinak (paramétereinek) kiválasztásához és értékeinek beállításához (alapértelmezés: huzaladagolási sebesség beállítása MIG/MAG módban);

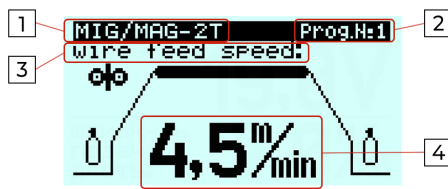
9. Programválasztó gomb a huzaladagolón (a felhasználó által előre beállított paraméterkészlet) / további funkció: induktivitás beállítása (1 másodpercnél hosszabb nyomva tartás esetén);
10. Huzalbefűző gomb (gázellátás nélkül);
11. EURO típusú KZ-2 csatlakozó félautomata pisztolyhoz;
- A – Bajonett típusú „+” áramkimenet:
 - MMA hegesztés – az elektródatarató kábel csatlakozik (különleges elektródák esetén a testkábel is csatlakozhat);
 - TIG hegesztés – csak a testkábel csatlakozik;
 - MIG/MAG hegesztés **tömör huzallal** – a kábel belülről csatlakozik a huzaladagolóhoz (alapértelmezett konfiguráció);
 - MIG/MAG hegesztés **porbeles huzallal** – a testkábel csatlakozik;
- B – Bajonett típusú „-” áramkimenet:
 - MMA hegesztés – a testkábel csatlakozik (esetenként az elektródatarató kábel);
 - TIG hegesztés – csak a TIG pisztoly csatlakozik;
 - MIG/MAG hegesztés **tömör huzallal** – a testkábel csatlakozik;
 - MIG/MAG hegesztés **porbeles huzallal** – a kábel belülről csatlakozik a huzaladagolóhoz (szükség esetén saját kezű csatlakoztatás lehetséges);
12. Áramforrás főkapcsolója (be-/kikapcsolás);
13. Huzaladagoló biztosítóka;
14. Gázmelegítő biztosítóka;
15. Testkábel csatlakozási pont;
16. 36 V-os gázmelegítő aljzat;
17. Huzaladagoló vezérlőkábelének csatlakozója;
18. Tápkábel;
19. Védőgáz csatlakozás;
20. Huzaldob ház;
21. „+” bajonett csatlakozók az áramforrás és a huzaladagoló összekötéséhez;
22. Hideg hűtőközeg csatlakozó;
23. Meleg hűtőközeg csatlakozó;
24. Huzaldob tartó rugós fékezőmechanizmussal;
25. Hegesztőhuzal bevezető nyílás;
26. PATON hűtésválasztó kapcsoló (folyadékhűtéses pisztolyok használatához):
 - 'ON' – levegőhűtéses pisztolyhoz;
 - 'OFF' - folyadékhűtéses pisztolyhoz;
27. Huzaladagoló mechanizmus;
28. Huzaladagoló egység fedele reteszeléssel;
29. Huzaldob fedele;
30. Hűtőegység csatlakozója.



MIG/MAG



Fő kijelző



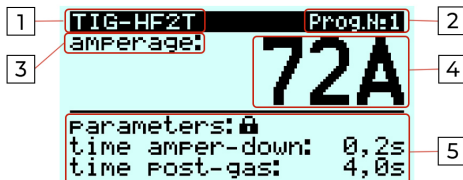
Huzalelőtoló kijelzője

MMA



Fő kijelző. A menü zárva van.

TIG



Fő kijelző. A menü zárva van.

- 1 - Aktuális hegesztési mód;
- 2 - Az aktuális program száma;
- 3 - A funkció / paraméter neve;

- 4 - A kiválasztott funkció / paraméter értéke;
- 5 - A menü következő két paraméterének neve és értéke

INDÍTÁS

A hegesztőgép kizárólag MMA hegesztésre, TIG hegesztésre (wolframelektrodával, inert gázban), valamint MIG/MAG hegesztésre (fémív hegesztés inert / aktív védőgázban) szolgál. A gép bármilyen más célú használata helytelennek minősül. A gyártó nem vállal felelősséget a rendeltetésellenes használatból eredő károkért. A gép rendeltetészerű használata a jelen kezelési útmutató előírásainak betartását jelenti.

TELEPÍTÉSI KÖVETELMÉNYEK

A gépet úgy kell elhelyezni, hogy biztosított legyen a hűtőlevegő szabad be- és kiáramlása az elülső és hátsó szellőzőnyílásokon keresztül. Ügyeljen arra, hogy a fémpor (például csiszolás közben) ne kerüljön közvetlenül a gépbe a hűtőventilátoron keresztül.

A PATON ProMIG BERENDEZÉSEK HEGESZTÉSI ÜZEMMÓD-SPECIFIKÁCIÓI

MMA elektróda, mm	MMA és TIG áram, A	MIG/MAG huzalátmérő, mm	Hálózati vezetékek egyes ereinek keresztmetszete, mm ²	Max. huzalhossz, m
3 x 380/400V – ProMIG-350-400V W, ProMIG-500-400V W, ProMIG-630-400V W				
Ø3	120 A-ig	Ø0,8 mm-ig	1,5	135
			2	175
			2,5	220
			4	350
			6	525
Ø4	160 A-ig	Ø1,0 mm-ig	2	130
			2,5	160
			4	260
Ø5	220 A-ig	Ø1,0 mm-ig	6	385
			2,5	115
			4	180
Ø6 (olvadó)	270 A-ig	Ø1,2 mm-ig	6	270
			2,5	85
			4	135
Ø6	350 A-ig	Ø1,4 mm-ig	6	205
			2,5	65
			4	100
Ø6 (tűzálló)	400 A-ig	Ø1,6 mm-ig	6	150
			4	80
			6	120
Ø8 (olvadó)	500 A-ig	Ø1,6 mm-ig	10	195
			4	55
			6	85
Ø8	630 A-ig	Ø2,0 mm-ig	10	140
			4	40
			6	65
			10	105

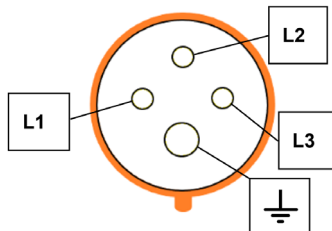
HÁLÓZATI CSATLAKOZTATÁS

A szabványos hegesztőegység háromfázisú 3×380 V vagy 3×400 V hálózati feszültségre van tervezve – ehhez három vezeték tartozik. A hegesztőberendezésekkel végzett munka biztonsági előírásai megkövetelik a készülékház földelését. Két módon végezhető el: 1) a sárga-zöld színű hálózati kábel negyedik ereinek használatával (nemzetközi színjelölés); 2) a készülék hátoldalán található csavaros földelőpont használatával.

PATON hegesztőberendezések háromfázisú hálózatra történő csatlakoztatásához használjon IEC 60445 szabvány szerinti négyerű kábelt:

- Barna vezeték – L1 fázis;
- Fekete vezeték – L2 fázis;
- Kék vezeték – L3 fázis;
- Sárga-zöld vezeték – földelés.

FIGYELEM! A gyártói garancia érvénytelen, ha a készüléket 450 V feletti hálózati feszültségre csatlakoztatják. A garancia szintén érvénytelen, ha a hálózati fázis a földelőpontra kerül kötésre. A hálózati csatlakozó, a hálózati vezetékek keresztmetszete és a biztosítékok kiválasztása meg kell, hogy feleljen a készülék műszaki adataiban megadott követelményeknek.

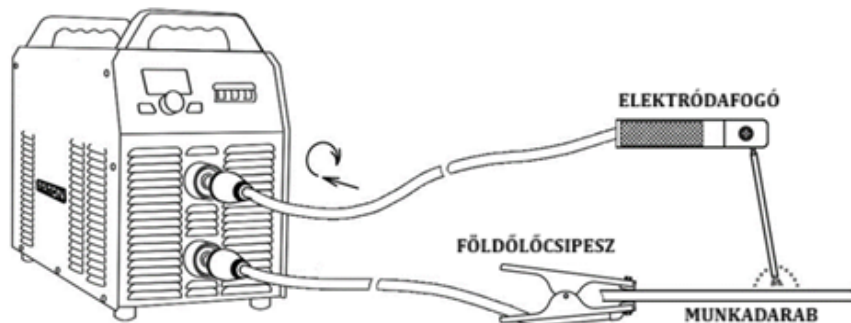


A KÉSZÜLÉK MENÜNYELVÉNEK KIVÁLASZTÁSA

A menünyelv kiválasztásához vagy módosításához tartsa lenyomva a **MODE** gombot, majd kapcsolja be a készüléket. A kijelzőn megjelenik a nyelvválasztó menü. A kívánt nyelv a forgatógomb elforgatásával választható ki, majd a gomb megnyomásával erősíthető meg. A készülék menüje azonnal átvált a kiválasztott nyelvre.

HEGESZTÉSI ELJÁRÁSOK

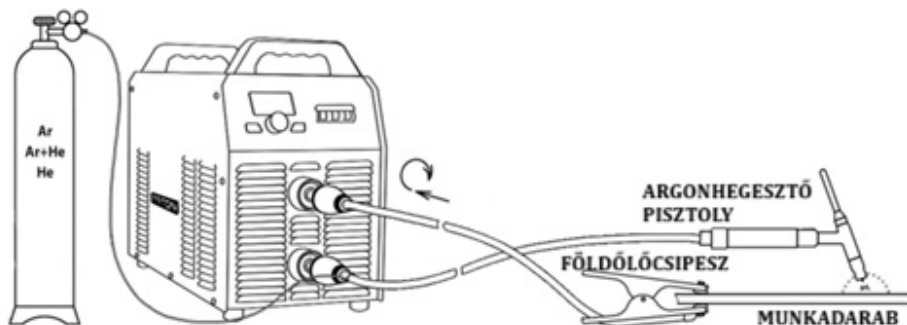
A BERENDEZÉS CSATLAKOZTATÁSI RAJZA BEVONT ELEKTRÓDÁS ÍVHEGESZTÉSHEZ (MMA)



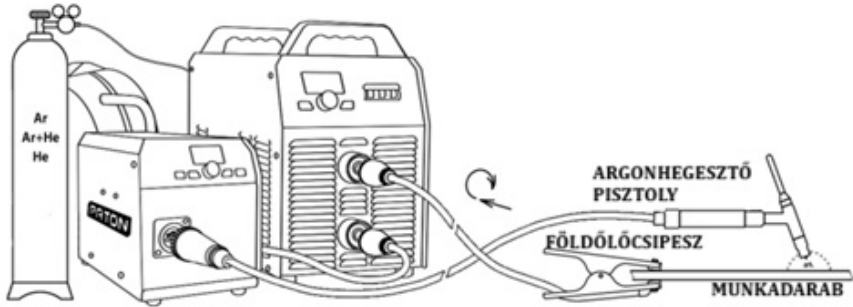
Az MMA-hegesztéshez ajánlott tápkábel-hossz:

Maximális áram, A	Kábelhossz (egy irányban), m	Vezető keresztmetszete, mm ²	Kábel típusa
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

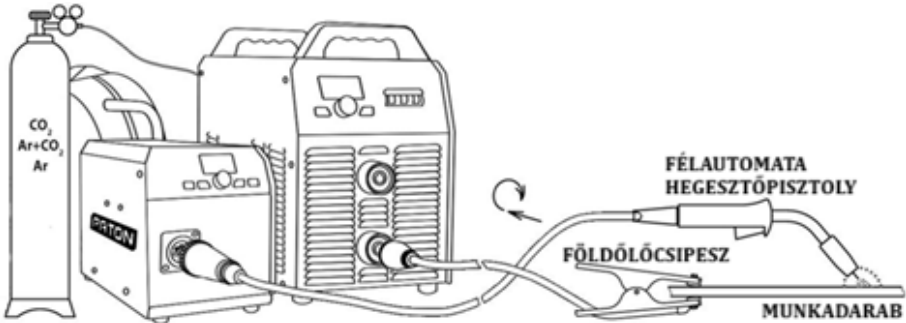
A BERENDEZÉS CSATLAKOZTATÁSI RAJZA VOLFRÁM-INERTGÁZOS ÍVHEGESZTÉSHEZ (TIG) – TIG 35–50 pisztollyal



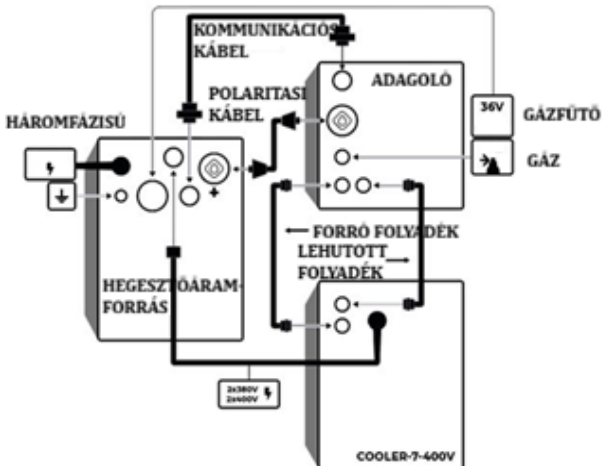
A BERENDEZÉS CSATLAKOZTATÁSI RAJZA VOLFRÁM-INERTGÁZOS ÍVHEGESZTÉSHEZ (TIG) – TIG GZ-2 pisztollyal



A BERENDEZÉS CSATLAKOZTATÁSI RAJZA FÉM-INERTGÁZOS / FÉM-AKTÍVGÁZOS HEGESZTÉSHEZ (MIG/MAG)



AZ EGYSÉGEK KOMMUNIKÁCIÓS RAJZA



MŰSZAKI ADATOK

PARAMÉTEREK	ProMIG-350W	ProMIG-500W	ProMIG-630W
A háromfázisú hálózat névleges feszültsége 50 / 60 Hz, V	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400
A hálózati fázis névleges áramfelvétele, A	16 ... 18,5	30 ... 35,5	42 ... 49
Névleges hegesztőáram, A	350	500	630
Maximális üzemi áram, A	450	630	800
Bekapcsolási időtartam	70% 350 A mellett 100% 290 A mellett	70% 500 A mellett 100% 420 A mellett	70% 630 A mellett 100% 520 A mellett
A tápfeszültség megengedett eltérései, V	±15%	±15%	±15%
A hegesztőáram beállítási tartománya, A	14 – 350	16 – 500	18 – 630
A hegesztőfeszültség beállítási tartománya, V	12 – 30	12 – 40	12 – 44
A huzalelőtölési sebesség beállítási tartománya, m/min	2,0 – 16	2,0 – 20	
MMA elektróda átmérője, mm	1,6 – 6,0	1,6 – 8,0	1,6 – 8,0
Hegesztőhuzal átmérője, mm	0,6 – 1,4	0,6 – 1,6	0,6 – 2,0
A tekercs maximális tömege, kg	15		
Impulzusos hegesztési módok, Hz	MMA: 0,2...500 - állítható TIG: 0,2...500 - állítható MIG/MAG: szinergikus		
„Hot-Start” funkció MMA módban	Állítható		
„Arc-Force” funkció MMA módban	Állítható		
„Anti-Stick” funkció MMA módban	Automatikus		
Üresjáratú feszültségcsökkentő egység	be / ki		
Üresjáratú feszültség MMA módban, V	12 / 75		
Ívgyújtási feszültség, V	110		
Névleges teljesítményfelvétel, kVA	10,7 ... 12,3	19,9 ... 23,6	27,8 ... 32,5
Maximális teljesítményfelvétel, kVA	15,3	29,0	40,1
Hatásfok, %	90		
Hűtés	Adaptív		
Üzemi környezeti hőmérséklet-tartomány, °C	-25 ... +45		
Teljes méretek, mm (hossz, szélesség, magasság)	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
Tömeg (tekercs és tartozékok nélkül), kg	22,9	39,9	41,9
Védettségfokozat (IP)	IP33	IP23	

A GÉPFUNKCIÓK KIVÁLASZTÁSA ÉS BEÁLLÍTÁSA

A többfunkciós menü fő vezérlése a gép előlapi forgatógombjával történik. A gomb elfordításával módosíthatók a felkínált menüpontok vagy az állítható paraméter értékei. A gomb megnyomásával a választás megerősíthető.

A forgatógombbal a következő műveletek végezhetők:

- A hegesztési módszeren belüli aktuális mód funkcióinak és paramétereinek kiválasztása;
- A kiválasztott paraméter értékének módosítása és megerősítése.

Üresjáratban, amikor a beállítási menü zárolva van, a hegesztési mód fő paramétereinek értékei jelennek meg a hegesztőgép egységeinek kijelzőin:


- MMA módban a hegesztőáram;
- TIG módban a hegesztőáram;
- MIG/MAG módban a forrás kijelzőjén a hegesztőfeszültség, a huzalelőtölő egység kijelzőjén pedig a huzalelőtölési sebesség.

A hegesztés indításakor MIG/MAG módban a forrás kijelzőjén a tényleges hegesztőáram jelenik meg. Meg kell jegyezni, hogy a tényleges áramértéket számos tényező befolyásolja: a hegesztőhuzal átmérője, a tápegység feszültsége, a huzalelőtölési sebessége, a védőgáz összetétele, az anyag és a hegesztett termék vastagsága stb. A hegesztés befejezése után a tényleges hegesztőáram értéke 8 másodpercig látható marad, hogy a hegesztő ellenőrizhesse az áramerősséget.

A SZÜKSÉGES HEGESZTÉSI ÜZEMMÓDRA VÁLTÁS

Nyomja meg az előlapi **MODE** gombot a hegesztési módok közötti váltáshoz (körkörös átkapcsolás).

A FUNKCIÓMENÜ FELOLDÁSA ÉS ZÁROLÁSA

Ha az áramforrás és a huzalelőtoló egység beállítási menüje zárrolva van (alap üzemmód, a kijelzőkön zárt lakat ikon  látható), a szabályzó gomb elforgatásával módosítható a kiválasztott mód fő paramétere az aktuális hegesztési módszerben.

Tartsa lenyomva a szabályzó gombot több mint 3,5 másodpercig **a menü feloldása**- érdekében – a kijelzőn egy nyíló lakat animációja jelenik meg. Várja meg, amíg a lakat teljesen kinyílik, majd engedje fel a gombot – a funkciómenü feloldásra kerül.

A szabályzó gomb forgatásával megjeleníthetők a beállított hegesztési módszer funkciói és értékei.

Tartsa lenyomva a szabályzó gombot több mint 3,5 másodpercig **a menü zárolása**- érdekében – a kijelzőn egy záródó lakat animációja jelenik meg. Várja meg, amíg a lakat teljesen bezáródik, majd engedje fel a gombot – a funkciómenü zárolva lesz.

AZ ESZKÖZ FUNKCIÓINAK KIVÁLASZTÁSA ÉS BEÁLLÍTÁSA

A menü zárolt állapotában a készülék mindig a kiválasztott üzemmód fő paraméterének értékét jeleníti meg. A szabályzó gomb elforgatásával módosítható ez az érték.

Oldja fel a menüt, hogy hozzáférjen a kiválasztott hegesztési módszer finombeállításaihoz. A szabályzó gomb forgatásával és lenyomásával válassza ki a kívánt funkciót vagy paramétert, majd forgassa a gombot az érték módosításához és nyomja meg a megerősítéshez – a módosítások azonnal alkalmazásra kerülnek az aktuális hegesztési módszerben.

Hasonló módon oldja fel a huzalelőtoló egységet – kijelzőjén megjelenik az aktuális hegesztési mód funkciójának neve és értéke. A szabályzó forgatásával és lenyomásával válthat a funkciók és paraméterek között és módosíthatja őket.

HEGESZTÉSI PROGRAMOK KÖZÖTTI VÁLTÁS

A **PATON ProMIG** sorozatú gépek minden hegesztési módjához akár 16 különböző beállítás (hegesztési program) menthető el. Az aktuális program száma a kijelző jobb felső sarkában látható. Az első bekapcsolás után minden módszerhez alapértelmezetten az 1-es program kerül beállításra. A hegesztési módszer bármely módosítása automatikusan elmentésre kerül az aktuális programban. Állítsa be a kívánt hegesztési értékeket, és mentse el őket különböző programokba a gyors váltáshoz. A következő lépéseket kövesse:

1. Nyomja meg a **PROG** gombot, forgassa el a szabályzót a kívánt programszám kiválasztásához, majd nyomja meg a megerősítéshez;

2. Állítsa be a kívánt paramétereket és funkciókat – ezek automatikusan elmentődnek az adott programszám alatt.

Ezután a tápegység beállításaihoz is válthat a kívánt programszám kiválasztásával. Nyomja meg a **PROG** gombot, válassza ki a programszámot, majd erősítse meg – a mentett beállítások aktíválódnak.

Hasonló módon állíthatja be a huzalelőtoló egység programjait is, majd ugyanígy hívhatja elő őket.

HEGESZTÉSI BEÁLLÍTÁSOK VISSZAÁLLÍTÁSA

Tartsa lenyomva a tápegység szabályzó gombját több mint 12 másodpercig az aktuális program összes paraméterének és funkciójának gyári értékekre történő visszaállításához.

FIGYELEM! A gomb nyomva tartása közben a menü zárolása/feloldása történik, a kijelzőn „333, 222, 111, 000” visszaszámlálás jelenik meg, majd a beállítások visszaállnak.

Hasonló módon a huzalelőtoló egység aktuális programjának paraméterei is visszaállíthatók gyári értékekre.

AZ AKTUÁLIS HEGESZTÉSI MÓD ÖSSZES FUNKCIÓJÁNAK VISSZAÁLLÍTÁSA

Előfordulhat, hogy a készülék beállításai összezavarják a felhasználót. Az alapértelmezett gyári beállítások visszaállításához elegendő, ha a **3**-as szabályzót több mint 10 másodpercig lenyomva tartja (a lakatszimbólum animációját figyelmen kívül kell hagyni). A kijelző visszaszámlálást indít 333...222...111 formában, és amikor „000” jelenik meg, az aktuális hegesztési mód kiválasztott programjának összes beállításai gyári értékre áll vissza. A visszaállítás minden programra és módszerre külön történik, így más programok beállításai nem módosulnak.

Hasonló módon a huzalelőtoló egység aktuális hegesztési módjának paraméterei is visszaállíthatók a szabályzó gomb segítségével.

A GÉP FUNKCIÓINAK LISTÁJA

MMA hegesztési mód

- 0) [-1-] Fő paraméter: hegesztő áramerősség (= 80 A alapértelmezés szerint);
 - a) 14 ... 350 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-350-400V W készülékhez;
 - b) 16 ... 500 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-500-400V W készülékhez;
 - c) 18 ... 630 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-630-400V W készülékhez;
- 1) [H.St] Hot Start teljesítmény (= 50% alapértelmezés szerint);
 - a) 0[OFF] ... 100% (beállítási lépés 5%);
- 2) [t.HS] Hot Start idő (= 0,3 s alapértelmezés szerint);
 - a) 0,1 ... 1,0 s (beállítási lépés 0,1 s);
- 3) [Ar.F] Arc Force teljesítmény (= 50% alapértelmezés szerint);
 - a) 0[OFF] ... 100% (beállítási lépés 5%);
- 4) [u.AF] Arc Force aktiválási szint (= 12 V alapértelmezés szerint);
 - a) 9 ... 18 V (beállítási lépés 1 V);

- 5) [BAH] Volt-áramerősség (= 1,4 V/A alapértelmezés szerint);
a) 0.2 ... 1.8 V/A (beállítási lépés 0.4 V/A);
- 6) [Sh.A] Rövid íves hegesztés (= OFF alapértelmezés szerint);
a) 0[OFF] ... 3 fokozat (beállítási lépés 1 fokozat);
- 7) [BSn] Feszültségcsökkentő egység (= OFF alapértelmezés szerint);
a) ON – engedélyezve;
b) OFF – letiltva;
- 8) [Po.P] Impulzus üzemmód (= OFF alapértelmezés szerint);
a) ON – engedélyezve;
b) OFF – letiltva;

MMA impulzus üzemmód paraméterei:

- 9) [-1-] Fő paraméter: alap áramerősség (= 80 A alapértelmezés szerint);
a) 14 ... 350 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-350-400V W készülékhez;
b) 16 ... 500 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-500-400V W készülékhez;
c) 18 ... 630 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-630-400V W készülékhez;
- 10) [I.PS] Szünetáram (= 25 A alapértelmezés szerint);
a) 14 ... 350 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-350-400V W készülékhez;
b) 16 ... 500 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-500-400V W készülékhez;
c) 18 ... 630 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-630-400V W készülékhez;
- 11) [Fr.P] Impulzus frekvencia (= 5,0 Hz alapértelmezés szerint);
a) 0.2 ... 500 Hz (dinamikus változtatási lépés 0,1 Hz ... 1 Hz);
- 12) [dut] Impulzus/szünet kitöltési tényező – az áramimpulzus aránya az impulzusok ismétlődési periódusához viszonyítva (= 50% alapértelmezés szerint);
a) 20 ... 80% (változtatási lépés 2%).

TIG hegesztési mód

- 0) [-2-] Fő paraméter: hegesztő áramerősség (= 100 A alapértelmezés szerint);
a) 14 ... 350 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-350-400V W készülékhez;
b) 16 ... 500 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-500-400V W készülékhez;
c) 18 ... 630 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-630-400V W készülékhez;
- 1) [But] Pisztolys gombüzemmód (= [LIFT] alapértelmezés szerint);
a) [LIFT] – gomb nélküli TIG-LIFT üzemmód (szelepes pisztolyhoz);
b) [LIFT2T] – TIG-LIFT 2T gombos üzemmód (a hegesztőáram a pisztoly gombjának elengedésekor leáll);
c) [LIFT4T] – TIG-LIFT 4T gombos üzemmód (a gomb újbóli megnyomása csökkenti az áramot a „végáram” értékére, majd a gomb elengedésekor a hegesztőáram kikapcsol);
- 2) [t.uP] Áramerősség felfutási ideje (= 0,2 s alapértelmezés szerint);
a) 0 ... 15,0 s (beállítási lépés 0,1 s);
- 3) [t.dn] Áramerősség lefutási ideje (= 0,2 s alapértelmezés szerint);
a) 0 ... 15,0 s (beállítási lépés 0,1 s);
- 4) [Pr.A] Indító áramerősség (= 20 A alapértelmezés szerint);
a) 14 ... 350 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-350-400V W készülékhez;
b) 16 ... 500 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-500-400V W készülékhez;
c) 18 ... 630 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-630-400V W készülékhez;
- 5) [Po.A] Végáram (= 20 A alapértelmezés szerint);
a) 14 ... 50 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-350-400V W készülékhez;
b) 16 ... 50 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-500-400V W készülékhez;
c) 18 ... 50 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-630-400V W készülékhez;
- 6) [t.Pr] Előgáz idő (= 0,4 s alapértelmezés szerint);
a) 0.1 ... 25,0 s (beállítási lépés 0,1 s);
- 7) [t.P0] Utógáz idő (= 4,0 s alapértelmezés szerint);
a) 1.0 ... 35,0 s (beállítási lépés 0,1 s);
- 8) [Po.P] Impulzus üzemmód (= OFF alapértelmezés szerint);
a) ON – engedélyezve;
b) OFF – letiltva;

TIG impulzusos üzemmód paraméterei:

- 9) [-2-] Fő paraméter: alaperősség (bázis áramerősség) (= 100 A alapértelmezés szerint);
a) 14 ... 350 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-350-400V W készülékhez;
b) 16 ... 500 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-500-400V W készülékhez;
c) 18 ... 630 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-630-400V W készülékhez;
- 10) [I.PS] Szüneti áram (= 25 A alapértelmezés szerint);
a) 14 ... 350 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-350-400V W készülékhez;
b) 16 ... 500 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-500-400V W készülékhez;
c) 18 ... 630 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-630-400V W készülékhez;
- 11) [Fr.P] Impulzus frekvencia (= 10,0 Hz alapértelmezés szerint);
a) 0.2 ... 500 Hz (dinamikus beállítási lépés 0,1 Hz ... 1 Hz);
- 12) [dut] Impulzus/szünet kitöltési tényező – az áramimpulzus aránya az impulzusismétlési perióduson belül (= 50% alapértelmezés szerint);
a) 4 ... 80% (beállítási lépés 2%).

- 13) [SPT] PONTSZERŰ hegesztési mód (= OFF alapértelmezés szerint);
a) ON – engedélyezve;
b) OFF – letiltva;

SPOT/COLD mód paramétereit:

- 14) [I.SPT] pontáram (= 160 A alapértelmezés szerint);
a) 16 ... 500 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-500-400V W MAXwire készülékhez;
b) 18 ... 630 A (beállítási lépés 1 A) a ProMIG-630-400V W MAXwire készülékhez;
- 15) [t.SP] pontidő (= 0.02 s alapértelmezés szerint);
a) 0.01 ... 25.0 s (dynamic beállítási lépés 0.01 ...1 s);
- 16) [t.PS] szünetidő (= 1 s alapértelmezés szerint);
a) OFF ... 0.5 ... 5.0 s (beállítási lépés 0.1 s).

MIG/MAG hegesztési mód

- 0) [-3-] Fő megjelenített paraméter: HEGESZTÉSI FESZÜLTSG (= 19,0 V alapértelmezés szerint);
a) 12,0 ... 32,0 V (beállítási lépés 0,1 V) a ProMIG-350-400V W készülékhez;
b) 12,0 ... 40,0 V (beállítási lépés 0,1 V) a ProMIG-500-400V W készülékhez;
c) 12,0 ... 44,0 V (beállítási lépés 0,1 V) a ProMIG-630-400V W készülékhez;
- 1) [SPD] Második fő paraméter: HUZALELŐTOLÁSI SEBESÉG (= 4,5 m/min alapértelmezés szerint);
a) 1,0 ... 16,0 m/min (beállítási lépés 0,1 m/min) a ProMIG-350-400V W készülékhez;
b) 1,0 ... 20,0 m/min (beállítási lépés 0,1 m/min) a ProMIG-500-400V W és ProMIG-630-400V W készülékekhez;
- 2) [t.Pr] Előgáz áramlási idő (= 0,1 s alapértelmezés szerint);
a) 0,1 ... 25,0 s (beállítási lépés 0,1 s);
- 3) [t.PO] Utógáz áramlási idő (= 1,5 s alapértelmezés szerint);
a) 0,5 ... 25,0 s (beállítási lépés 0,1 s);
- 4) [t.uP] Feszültség felfutási ideje (= 0,1 s alapértelmezés szerint);
a) 0 ... 5,0 s (beállítási lépés 0,1 s);
- 5) [t.dn] Feszültség lefutási ideje (= 0,1 s alapértelmezés szerint);
a) 0 ... 5,0 s (beállítási lépés 0,1 s);
- 6) [But] Piszto lyogomb mód (= [2T] alapértelmezés szerint);
a) [2T] – 2T pisztolygomb mód;
b) [4T] – standard 4T pisztolygomb mód;
- 7) [Ind] Induktivitási szint (= 0 alapértelmezés szerint);
a) -5 ... 0 ... 5 fokozat (beállítási lépés 1 fokozat);
- 8) [SFt] Lágy húzalindítás (= OFF alapértelmezés szerint);
a) ON – engedélyezve;
b) OFF – letiltva;
- 9) [Po.P] Impulzusos áram mód (= OFF alapértelmezés szerint);
a) ON – engedélyezve;
b) OFF – letiltva;

MIG/MAG impulzus üzemmód paramétereit:

- 10) [Adu] Fő paraméter impulzus üzemmódban – FESZÜLTSG ÁLLÍTÁSA (= 0,0 V alapértelmezés szerint);
a) -3,0...+3,0 V (beállítási lépés 0,1 V). Az ívhossz a paraméter értékének növelésével nő;
- 11) [tYP] Huzal anyag típusa (= Fe alapértelmezés szerint);
a) Fe – hagyományos acél huzal ER70S-6 típus (**kizárólag** 82% Ar + 18% CO₂ összetételű védőgáz¹ használata megengedett);
b) St.St – rozsdamentes acél huzal ER308L/ER316L típus (**kizárólag** 98% Ar + 2% CO₂ összetételű védőgáz¹ használata megengedett);
c) Al.Si – alumínium–szilícium huzal ER4043 típus (**kizárólag** 100% Ar védőgáz¹ használata megengedett);
d) Al.Mg – alumínium–magnézium huzal ER5356 típus (**kizárólag** 100% Ar védőgáz¹ használata megengedett);
- 12) [dia] Huzalátmérő = 1,0 mm (alapértelmezés szerint);
a) 0,6...1,2 mm acél- és rozsdamentes acél huzalhoz;
b) 0,8...1,2 mm alumínium huzalhoz.

¹ Ajánlott védőgáz-fogyasztás: alacsony áramnál 7 l/perc vagy több, 150–200 A áramnál 14 l/perc vagy több

GARANCIA

Tisztelt vásárló!

A PATON INTERNATIONAL köszöni, hogy a PATON™ termékeit választotta, és garانتálja a termék magas minőségét és hibátlan működését, a használati szabályok betartása mellett.



FIGYELEM!!! A berendezés használata előtt javasoljuk a kezelési útmutató elolvasását, valamint a garanciajegy helyes kitöltésének ellenőrzését: a megvásárolt termék modellneve és sorozatszáma meg kell egyezzen a garanciajegyen szereplő adatokkal. A jegyen végzett módosítások és javítások nem engedélyezettek.

GARANCIÁLIS FELTÉTELEK

A PATON INTERNATIONAL garانتálja a hegesztőgép megfelelő működését, amennyiben a fogyasztó betartja a használatra, tárolásra és szállításra vonatkozó előírásokat.

FIGYELEM! A garanciális ingyenes javítás nem biztosított a hegesztőgép mechanikai sérülése esetén!

A hegesztőberendezések alapgaranciális ideje:

Berendezés modellje	Garanciaidő
ProMIG-350-400V W	3 év
ProMIG-500-400V W	
ProMIG-630-400V W	2 év

Az alapgarancia kezdete a berendezés vásárlójának történt értékesítés dátuma.

A meghibásodások elkerülése érdekében javasolt a védőburkolatot félévente eltávolítani (a működési környezettől függően), és a belső elemeket sűrített levegővel megtisztítani. A tisztítást óvatosan kell végezni, megfelelő távolságot tartva a kompresszor csövétől, hogy ne sérüljenek a mechanikai részek vagy az elektronikus alkatrészek forrasztásai.

A garanciaidő alatt az eladó díjmentesen vállalja a PATON™ inverteres berendezés tulajdonosa számára:

- a meghibásodás diagnosztizálását és okának meghatározását;
- a javításhoz szükséges egységek és elemek biztosítását;
- a meghibásodott alkatrészek és egységek cseréjét;
- a javított berendezés tesztelését.

Az alapgarancia **nem érvényes** azokra a berendezésekre, amelyek:

- mechanikai sérülést szenvedtek, amely befolyásolta a berendezés működését (a készülékház vagy alkatrészek deformációja leesés vagy nehéz tárgyak ütése következtében, gombok vagy csatlakozók kiesése);
- korrodálódtak, és ez hibát okozott;
- károsodtak a túlzott nedvesség miatt az elektromos vagy elektronikus alkatrészekben;
- hiba keletkezett bennük a vezető por (szénpor, fémforgács stb.) felhalmozódása miatt;
- önálló javítási vagy elektronikai alkatrészcsere-kísérlet történt;

Továbbá az alapgarancia **nem érvényes** a berendezés külső elemeire, amelyek fizikai érintkezésnek vannak kitéve, valamint a tartozékokra és fogyóeszközökre. Ezekre vonatkozó reklamációk az értékesítést követő két héten belül fogadhatók el:

- „on/off” gomb;
- vezérlőgombok;
- kábel- és tömlőcsatlakozók;
- vezérlő csatlakozók;
- hálózati kábel és hálózati dugó;
- hordozófogantyú, vállpánt, burkolat, doboz;
- elektródatartó, testcsipesz, pisztoly, hegesztőkábelek és tömlők.

Az eladó fenntartja a jogot a garanciális javítás megtagadására vagy arra, hogy a készülék gyártási dátumát (a sorozatszám alapján) tekintse a garancia kezdetének, ha:

- a tulajdonos elveszíti a garanciajegyet;
 - a garanciajegyet az eladó nem tölti ki megfelelően, vagy hiányzik.
- A garanciaidő meghosszabbodik a garanciális javítás időtartamával.

A legközelebbi PATON szervizközpont elérhetőségeiről érdeklődjön a forgalmazónál vagy az importőrnél.

HASZNÁLT BERENDEZÉSEKRE VONATKOZÓ INFORMÁCIÓK

A terméken látható szimbólum azt jelzi, hogy a készüléket nem szabad a háztartási hulladékkal együtt kidobni. A berendezést elektromos és elektronikai hulladék gyűjtőhelyre kell eljuttatni újrahasznosítás céljából, ahol azt díjmentesen átveszik. A használt berendezések gyűjtőhelyeiről információt a megfelelő weboldalakon találhat. A 2012/19/EU irányelvnek (WEEE) megfelelő helyes hulladékkezelés hozzájárul az értékes természeti erőforrások megőrzéséhez és a környezetszennyezés megelőzéséhez. A fenti ajánlások be nem tartása a hatályos jogszabályok szerint bírságot vonhat maga után.

TOVÁBBI INFORMÁCIÓÉRT A KÉSZÜLÉK ÚJRAHASZNOSÍTÁSÁVAL KAPCSOLATBAN FORDULJON A LEGKÖZELEBBI FORGALMAZÓHOZ VAGY AZ IMPORTŐRHÖZ.



Javításra átvétel dátuma _____ " _____", 20____

(aláírás)

A meghibásodás jelei:

Ok:

=====
Javításra átvétel dátuma _____ " _____", 20____

(aláírás)

A meghibásodás jelei:

Ok:

=====
Javításra átvétel dátuma _____ " _____", 20____

(aláírás)

A meghibásodás jelei:

Ok:
