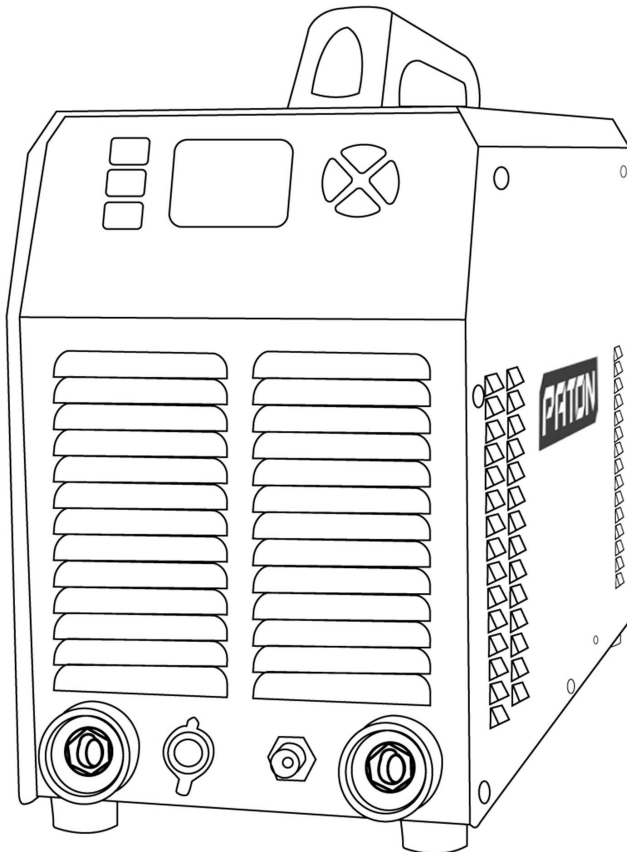


ProTIG-200 AC/DC

S/N: _____ PAC

ProTIG-315-400V AC/DC

S/N: _____ PAC





ATTENTION !!! Avant d'utiliser l'équipement, nous vous recommandons de lire la version complète du manuel d'utilisation via le lien : https://paton.ua/files/passports/ProTIG_GEN.pdf











Inverter à arc d'argon
PATON ProTIG-200 AC/DC / 315-400V AC/DC

Date d'achat " _____ " _____ 20 _____ r.

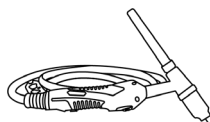
Cachet

(Signature du vendeur)

	<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"> - blessures du personnel de maintenance ou de tiers ; - dommages à la machine ou aux biens de l'entreprise ; - perturbation du bon déroulement du processus de travail. <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"> - avoir passé un examen de qualification approprié ; - posséder des connaissances en soudage ; - suivre attentivement ces instructions. <p>Les dysfonctionnements pouvant compromettre la sécurité doivent être éliminés immédiatement.</p>
RÈGLES DE SÉCURITÉ	
	<p>DANGER DU COURANT SECTEUR ET DU COURANT DE L'ARC</p> <ul style="list-style-type: none"> - une décharge électrique peut entraîner la mort ; - 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 ; - le câble de soudage doit être robuste, intact et isolé. Les connexions lâches et les câbles endommagés doivent être remplacés immédiatement. Les câbles d'alimentation et les câbles de la machine à souder doivent être régulièrement contrôlés quant à l'intégrité de leur isolation par un électricien ; - ne jamais retirer le carter extérieur de la machine lors de son utilisation.
	<p>DANGER DES RAYONNEMENTS DE L'ARC DE SOUDAGE</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 (les lunettes doivent être équipées 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>DANGER DES GAZ ET VAPEURS NOCIFS</p> <ul style="list-style-type: none"> - en cas d'apparition de fumée et de gaz dangereux dans la zone de fonctionnement, les éliminer à l'aide de dispositifs spéciaux ; - assurer un apport suffisant d'air frais ; - la zone d'exposition au rayonnement de l'arc doit être exempte de vapeurs de solvants.
	<p>DANGER DU CHAMP MAGNÉTIQUE</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>DANGER D'ÉTINCELLES</p> <ul style="list-style-type: none"> - retirer les objets inflammables de la zone de fonctionnement ; - 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 ; - lors des travaux dans des locaux présentant un risque d'incendie ou d'explosion, respecter des règles spécifiques conformément aux réglementations nationales et internationales.
	<p>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE</p> <p>Pour garantir une protection individuelle, respecter les règles suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - porter des chaussures robustes conservant leurs propriétés isolantes même en conditions humides ; - protéger les mains avec des gants isolants ; - protéger les yeux avec un écran facial équipé d'un filtre anti-UV conforme aux normes de sécurité ; - porter uniquement des vêtements appropriés et faiblement inflammables.
	<p>DANGER DE BRUIT INTENSE</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 la livraison de l'appareil comprend :



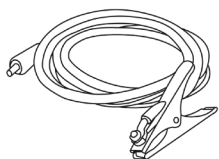
Torche à souder TIG ABICOR BINZEL de 4 m*



Manuel d'utilisation



Sangle de transport à épaule**



Câble de soudage de 3 m avec terminal de mise à la terre1 ABICOR BINZEL *



Source d'alimentation du arc de soudage avec câble d'alimentation secteur



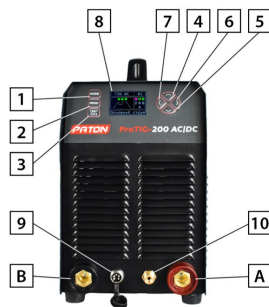
Connecteur pneumatique à déconnexion rapide, 8 mm

* – sauf pour les modèles ProTIG-315-400V AC/DC WA et ProTIG-200 AC/DC WA
 ** – pour les modèles ProTIG-200 AC/DC

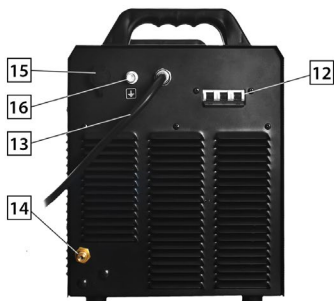
ÉLÉMENTS DE CONTRÔLE ET INDICATION



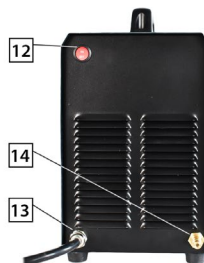
ProTIG-315-400



ProTIG-200

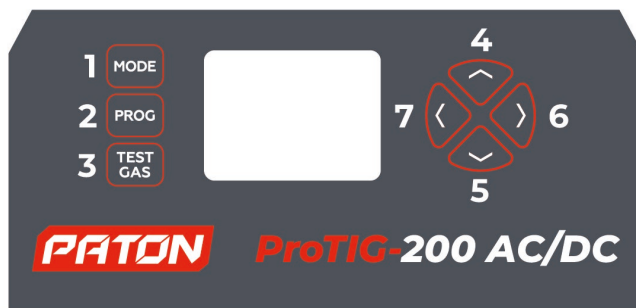


ProTIG-315-400



ProTIG-200

- 1 – bouton **MODE** – commutation du mode de soudage ;
 - 2 – bouton **PROG** – sélection du programme utilisateur ;
 - 3 – bouton **TEST GAS** – ouvre la vanne de gaz pendant 7 secondes pour purger et remplir la gaine de la torche avec le gaz de protection ;
 - 4 – bouton "Up" – modification de la valeur du paramètre (augmentation) ;
 - 5 – bouton "Down" – modification de la valeur du paramètre (diminution) ;
 - 6 – bouton "Right" – sélection du paramètre de soudage ;
 - 7 – bouton "Left" – sélection du paramètre de soudage ;
 - 8 – écran LCD ;
 - 9 – prise pour la connexion du bouton de la torche ou du pédale ;
 - 10 – raccord pour la connexion du tuyau de gaz sur la torche ;
 - 11 – connecteur pour le relais de débit du liquide de refroidissement ;
 - 12 – bouton/commutation automatique marche/arrêt de l'appareil ;
 - 13 – câble pour la connexion de l'appareil au réseau électrique ;
 - 14 – raccord pour la connexion de la bouteille de gaz de protection ;
 - 15 – prise pour l'alimentation de l'unité de refroidissement autonome (400 V) ;
 - 16 – emplacement pour la connexion du câble de mise à la terre ;
- A – Prise d'alimentation, "+" (couleur rouge) ;
 B – Prise d'alimentation, «-» (couleur noire).

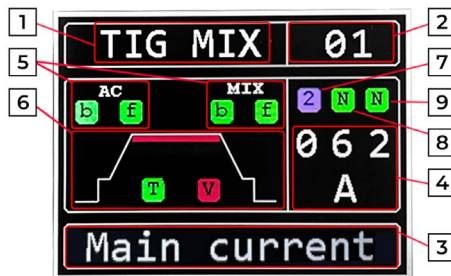
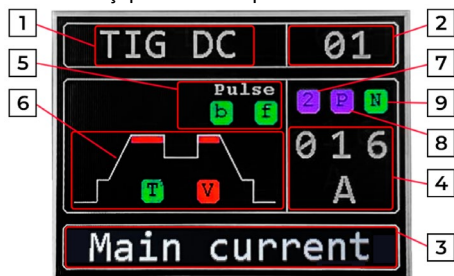


Panneau de contrôle de l'appareil

Boutons :

- 1 – changement du mode de soudage ;
- 2 – sélection du programme utilisateur ;
- 3 – test du système de gaz de l'appareil ;
- 4 – réglage du paramètre (augmenter) ;
- 5 – réglage du paramètre (réduire) ;
- 6 – sélection du paramètre de soudage ;
- 7 – sélection du paramètre de soudage ;

Écran LCD – conçu pour afficher les paramètres du mode de soudage :



Indicateurs de base de l'affichage de la machine

1. Affichage du mode de soudage, commuté avec le bouton "Mode", peut être :
 - TIG AC soudage à l'arc sous argon en courant alternatif avec électrode tungstène non consommable ;
 - TIG DC soudage à l'arc sous argon en courant continu avec électrode tungstène non consommable ;
 - MMA soudage à l'arc manuel avec électrode enrobée consommable (AC ou DC) ;
 - SPOT – mode de soudage par points ou en courts cordons.
2. Le numéro du programme de l'utilisateur est affiché, commuté par le bouton **PROG** (2), le nombre maximum de programmes enregistrés est de 10 unités.

3. Description du paramètre actuel affichée. Chaque mode a son propre ensemble de paramètres, commuté par les boutons "Right" (7) et "Left" (6).
 4. Les valeurs et unités de mesure du paramètre sélectionné sont affichées. La valeur du paramètre change avec les boutons "Up" (4) et "Down" (5).
 5. Indication du processus de réglage du paramètre actuel dans les modes AC, MIX, et PULSE (lors du réglage, le paramètre actuel est mis en surbrillance en rouge) :
 - "b" – balance du courant de soudage ;
 - "f" – fréquence du courant de soudage.
 6. Le cyclogramme du mode de soudage sélectionné et les indicateurs de l'état de la machine :
 - «T» indicateur de l'état thermique des parties les plus chauffées de la machine. La couleur rouge de l'indicateur signale la surchauffe de la machine et il est nécessaire d'attendre qu'elle refroidisse, après quoi l'indicateur reviendra à la couleur verte ;
 - «V» indicateur du débit de liquide du système de refroidissement autonome. La couleur rouge de l'indicateur signifie soit l'absence de connexion de la machine au système de refroidissement autonome, soit l'absence de circulation du liquide de refroidissement. **Attention !!!** Si l'indicateur de débit de liquide est rouge, le soudage en mode TIG n'est pas disponible. Pour pouvoir utiliser l'appareil avec des torches TIG refroidies à l'air à un courant de soudage jusqu'à 140 A, il est nécessaire de désactiver le relais de circulation du liquide de refroidissement. Pour cela, il faut :
 - 1) éteindre l'appareil ;
 - 2) appuyer et maintenir le bouton **TEST GAS** (3) et allumer l'appareil ;
 - 3) maintenir le bouton **TEST GAS** enfoncé jusqu'à ce que l'inscription **'Cooler OFF'** apparaisse à l'écran (8) ;
 - 4) Relâcher le bouton **TEST GAS**.
- Après cela, l'indicateur de débit de liquide changera de couleur en bleu. Cela signifie qu'il est maintenant possible d'utiliser une torche refroidie à l'air. Pour activer le relais de circulation du liquide, il faut répéter les étapes mentionnées ci-dessus, ce qui fera apparaître l'inscription « Cooler ON » à l'écran.
7. Indicateur du mode de fonctionnement du bouton de la torche sélectionné : 2T, 4T ou PED (mode pédale). Chaque mode a un cyclogramme différent.
 8. Indicateur du mode pulse :
 - «P» mode pulsé active ;
 - «N» mode pulsé désactivé.
 9. Indicateur de la fonction de contrôle à distance :
 - «P» mode pulsé activé ;
 - «N» mode pulsé désactivé.

DÉMARRAGE

L'unité de soudage est conçue exclusivement pour le soudage MMA, le soudage à l'arc sous gaz inerte au tungstène (TIG) ainsi que le soudage à l'arc sous gaz inerte / gaz actif au métal (MIG/MAG). Toute autre utilisation de la machine est considérée comme inappropriée. Le fabricant n'est pas responsable des dommages causés par une utilisation inappropriée de la machine. L'utilisation prévue de la machine implique le respect des instructions de ce manuel d'utilisation.

EXIGENCES D'INSTALLATION

La machine doit être placée de manière à assurer une entrée et une sortie libres de l'air de refroidissement par les orifices de ventilation 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.

CONNEXION ÉLECTRIQUE

L'unité de soudage standard est conçue pour :

1. Tension secteur de 220 V (190 V-260 V) – pour le modèle ProTIG-200 AC/DC.
2. Tension secteur triphasée de 3x380V ou 3x400V ($\pm 10\%$) pour le modèle ProTIG-315-400V AC/DC, trois fils sont dédiés à cela. Les règles de sécurité lors de l'utilisation d'équipements de soudage exigent la mise à la terre du boîtier de l'unité. Il existe deux méthodes pour cela : 1) en utilisant le quatrième fil dans le câble secteur jaune-vert (norme de marquage international) ; 2) en utilisant un terminal boulonné sur le mur arrière de l'unité (norme de mise à la terre plus stricte, utilisée dans les pays de la CEI).

Avertissement ! Lorsque l'unité est connectée à une tension secteur supérieure à 270 V (pour le modèle ProTIG-200 AC/DC) ou 450 V (pour le modèle ProTIG-315-400V AC/DC), toutes les obligations de garantie du fabricant deviennent invalides ! Cette situation peut se produire en cas de déséquilibre important de la tension de phase dans un réseau électrique standard ou lors de l'utilisation d'une connexion non standard. Le connecteur secteur, les sections transversales des câbles secteur, ainsi que les fusibles secteur doivent être choisis en fonction des données techniques de l'unité.

SÉLECTION DE LA LANGUE DU MENU DE L'APPAREIL

Pour changer la langue d'interface de l'appareil, il est nécessaire de :

- éteindre l'appareil ;
- maintenir enfoncé le bouton **MODE** (1) ;
- allumer l'appareil ;
- sans relâcher le bouton « Mode » (1), sélectionner la langue souhaitée à l'aide des boutons « Droit » (6) et « Gauche » (7) ;
- relâcher le bouton **MODE** (1).

SCHÉMA DE CONNEXION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE AVEC DES ÉLECTRODES ENROBÉES

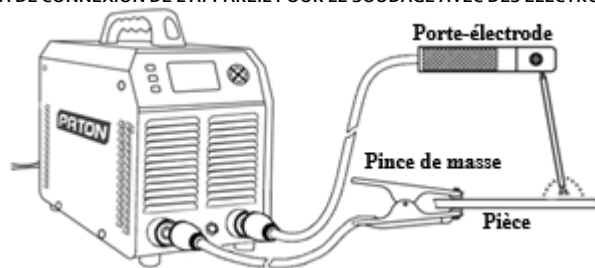
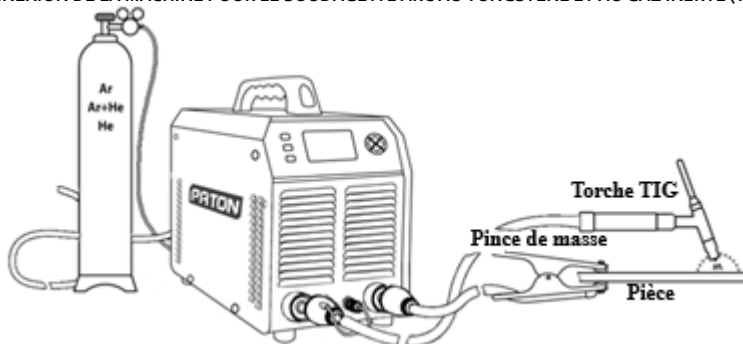


SCHÉMA DE CONNEXION DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE À L'ARC AU TUNGSTÈNE ET AU GAZ INERTE (TIG)



PARAMÈTRES TECHNIQUES

Caractéristiques de base		ProTIG-200	ProTIG-315-400V
1.	Tension d'alimentation 50/60Hz, V	230 (190-260)	380 (+/-10%)
2.	Courant de soudage	5 - 200 A	10 - 315 A
3.	Mode de fonctionnement de base	TIG AC/DC	TIG AC/DC
4.	Modes de fonctionnement supplémentaires	MMA, SPOT	MMA, SPOT
4.1	Langues de l'interface	UA, ENG, RUS	UA, ENG, RUS
5.	Taux de protection	IP23	IP23
6.	Efficacité	pas moins de 80%	pas moins de 80%
7.	Puissance d'alimentation maximale, kW	6,3	13,5
8.	Mode MMA, A	10 - 200	10 - 315
9.	Mode TIG AC/DC, A	5 - 200	10 - 315
10.	Tension à vide, V	60 - 80	80
<i>Durée de charge</i>			
11.	100% (DC)	126 A	180 A
12.	40% (DC)	200 A	315 A
13.	100% (AC)	140 A	200 A
14.	50% (AC)	200 A	315 A
<i>Paramètres généraux</i>			
15.	Allumage de l'arc sans contact	+	+
16.	Indication du courant de soudage	+	+
17.	Modes de mémorisation	10 programmes	10 programmes
18.	Stabilisation de l'arc	+	+
19.	Fonction pulsée en TIG AC/DC, MMA, SPOT	+	+
20.	Fonction TIG Lift	+	+
21.	Fonction Double Pulse	+	+
22.	Mode bouton sur la torche, TIG AC/DC	2T, 4T	2T, 4T
22.1	Possibilité de connexion à la pédale	+	+
22.2	Fonction télécommande en TIG AC/DC	+	+

<i>Paramètres du cyclogramme en modes TIG AC/DC</i>			
23.	Temps d'alimentation en gaz de protection avant le soudage, s	0.1 - 25	0.1 - 25
24.	Réglage du courant de démarrage, A	5 - 185	10 - 300
25.	Réglage du temps de montée du courant, s	0 - 15	0 - 15
26.	Réglage du temps de descente, s	0 - 25	0 - 25
27.	Réglage du courant de fin, A	5 - 185	10 - 300
28.	Temps d'alimentation en gaz de protection après le soudage, s	0.1 - 25	0.1 - 25
29.	Fréquence AC, Hz	15 - 200	15-120 (avec un courant jusqu'à 200A) 15-70 (avec un courant de 200 A à 315 A)
30.	Équilibre de polarité en soudage AC, %	15 - 90%	15 - 90%
<i>Paramètres de la fonction pulsée</i>			
31.	Fréquence de pulsation, Hz	0.1 - 200	0.1-200
32.	Équilibre de pulsation	15 - 85%	15 - 85%
33.	Courant inférieur, A	5 - 195	10 - 300
<i>Paramètres du mode SPOT</i>			
34.	Temps de point, s	0.01 - 5	0.01 - 5
35.	Courant de crête, A	5 - 200	10 - 315
<i>Fonctions en mode MMA</i>			
36.	Anti Stick	ON/OFF	ON/OFF
37.	Hot Start	1-100%	0-100%
38.	Arc Force	1-100%	0-100%
<i>Dimensions générales</i>			
39.	Dimensions (LxWxH, mm)	465x150x350	585x282x387
40.	Poids, kg	12.5	23

SÉLECTION ET RÉGLAGE DES FONCTIONS DE LA MACHINE

Symboles de tous les paramètres des modes de soudage

1. «Bouton mode» – mode du bouton sur la torche : $\geq T/4T/ PED$;
2. «Prewflow» – temps de soufflage préalable avec le gaz de protection ;
3. «Courant de démarrage» ;
4. «Temps de montée» – temps de montée du courant ;
5. «Courant principal» – courant de soudage principal ;
6. «Temps de descente» ;
7. «Courant de fin» (courant de rétissage du cratère) ;
8. «Postflow» – temps de soufflage après soudage ;
9. «Équilibre AC» ;
10. «Fréquence AC» ;
11. «Mode pulsé» – activation/désactivation du mode pulsé ;
12. «Équilibre de pulsation» – équilibre de la forme des impulsions ;
13. «Fréquence de pulsation» – fréquence des impulsions ;
14. «Courant faible» – courant faible en mode pulsé ;
15. «Télécommande» – régulation à distance du courant sur la torche ;
16. «TIG Lift» – activation de l'allumage de l'arc de contact en mode TIG ;
17. «Double pulsation» – activation de la fonction de double pulsation ;
18. «Temps de pulsation» – temps de soudage en mode SPOT ;
19. «Courant principal» – courant principal en mode SPOT ;
20. «Temps de pause» – temps de pause en mode soudage SPOT ;
21. «Type de courant» – changement de type de courant : AC ou DC ;
22. «Antistick» – fonction contre le collage de l'électrode ;
23. «Hot start» – fonction d'amélioration de l'allumage de l'électrode ;
24. «Arc force» – fonction de stabilisation de l'arc de soudage.

Réinitialiser la machine aux paramètres d'usine

Pour réinitialiser tous les programmes enregistrés dans tous les modes aux paramètres d'usine, il est nécessaire de :

- éteindre l'appareil ;
- appuyer et maintenir le bouton **PROG (2)** ;
- allumer la machine.

Lorsque la réinitialisation est terminée, l'inscription « Reset done » apparaîtra à l'écran.

Fonction TIG Lift pour l'allumage de l'arc

Cette fonction est principalement utilisée dans les cas où des appareils électriques sensibles aux oscillations électromagnétiques se trouvent à proximité de la zone de soudage, ce qui peut désactiver l'unité d'allumage sans contact de l'arc ou l'oscillateur, car elle génère une puissante décharge électrique à haute fréquence au moment de l'allumage de l'arc.

Si la fonction TIG Lift est activée, l'unité d'allumage sans contact de l'arc sera désactivée et, pour allumer l'arc, il sera nécessaire de toucher la pièce avec l'électrode en tungstène.

Fonction Double Pulsation

Cette fonction combine des pulsations de courant de soudage basse fréquence conventionnelles avec des pulsations de courant haute fréquence automatiques. Cela permet d'améliorer la qualité et l'apparence du soudage, de protéger le produit contre la surchauffe, ainsi que d'augmenter l'efficacité du processus de soudage TIG en augmentant la vitesse de passage. Cette fonction est utilisée lors du soudage de pièces à parois minces et de produits en acier inoxydable austénitique sensible à la surchauffe, ainsi que dans les cas où des exigences accrues sont spécifiées pour l'apparence du soudage.

Mode de soudage SPOT

SPOT – est le mode de soudage par points ou en courtes soudures. Il s'agit d'un soudage TIG avec un paramètre fixe - « Temps Spot », ce qui permet au soudeur de réaliser de nombreux points ou soudures similaires.

Mode de soudage TIG MIX

Ce mode est principalement utilisé pour le soudage de l'aluminium. L'idée du mode est de combiner l'AC et le DC – l'AC est destiné à détruire le film d'oxyde de l'aluminium, et le DC – pour un chauffage plus efficace du métal permettant une plus grande pénétration par rapport au soudage AC conventionnel.

Pour régler ce mode, en plus des paramètres standards du mode TIG AC, il est nécessaire de régler 2 paramètres spéciaux :

1. « Balance MIX » – ratio en pourcentage entre l'AC et le DC.
2. « Frequency MIX » – fréquence de l'alternance de l'AC et du DC.

Fonctionnement de la machine avec utilisation du pédalier en modes TIG AC et TIG DC

Pour commencer à utiliser le pédalier, il est nécessaire de :

- connecter le pédalier à la prise **9** ;
- connecter la torche à la prise noire de la source «-» (**B**) ;
- connecter la prise de gaz de la torche à l'adaptateur **10** ;
- connecter le tuyau de gaz à l'adaptateur **14** ;
- connecter le câble avec le terminal «masse» à la prise rouge «+» (**A**) ;
- connecter le dispositif de fixation de la masse à la pièce ;
- connecter la prise réseau à la source d'alimentation ;
- déplacer le bouton réseau/automatique **12**, à la position «I» ;
- Utiliser le bouton « Mode » (**1**) pour sélectionner le mode TIG AC ou TIG DC sur l'appareil ;
- Utiliser le paramètre «BOUTON MODE» (bouton de la torche), pour définir la valeur « PED».

Après avoir réglé les paramètres supplémentaires du mode, il est possible de commencer à souder. La pression minimale sur le pédalier initie l'allumage de l'arc avec le courant de démarrage, qui a été défini (« Courant de démarrage »), le courant de soudage est réglé en fonction de la pression sur le pédalier (plus le pédalier est enfoncé, plus le courant est élevé), si le pédalier est enfoncé jusqu'à la limite inférieure, la valeur du courant maximum sera définie, ce qui est réglé à l'aide du paramètre « Courant principal ». L'utilisation du pédalier permet de changer le courant entre la valeur « Courant de démarrage » et « Courant principal » pendant le processus de soudage.

Fonction de commande à distance du courant de soudage

Cette fonction permet de régler à distance le courant de soudage en mode TIG, soit à l'aide d'un pédalier, soit en utilisant une torche équipée d'un potentiomètre de 10 kOhm. Lors de l'utilisation de la torche, pour activer la fonction, il est nécessaire de mettre le paramètre « TELECOMMANDE » sur «ON».

Pour commencer à travailler avec un pédalier, il faut :

- connecter le pédalier à l'appareil dans la prise du bouton sur la torche ;
- mettre l'appareil en mode de fonctionnement avec le "BOUTON MODE" => "PED" pédalier ;
- régler les paramètres du mode de soudage.

Notez Que des paramètres tels que « Temps de montée », « Temps de descente », et « Courant de fin » ne nécessitent pas de réglage, car ils ne sont pas impliqués dans le processus de soudage. Le pédalier peut être utilisé en modes TIG AC et TIG DC, ainsi qu'en mode pulsé.

GX16 femelle à 5 broches

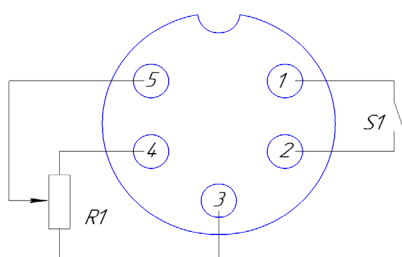


Schéma de connexion du pédalier

S1 - Connexion du bouton du brûleur

R1 - Connexion d'un potentiomètre de 10 kΩ

GARANTIE

Cher client !

PATON INTERNATIONAL vous remercie d'avoir choisi les produits PATON™ et garantit leur haute qualité et leur fonctionnement irréprochable, sous réserve du respect des règles d'utilisation de ce produit.



ATTENTION !!! Avant d'utiliser l'équipement, nous vous recommandons de lire les instructions d'utilisation et de vérifier également la bonne saisie des informations sur la carte de garantie : le nom du modèle du produit que vous avez acheté ainsi que le numéro de série doivent être identiques à ceux inscrits sur la carte de garantie. Il est interdit d'apporter des modifications ou des corrections au coupon.

POLITIQUE DE GARANTIE

PATON INTERNATIONAL garantit le bon fonctionnement de la source d'alimentation à condition que le consommateur respecte les conditions d'exploitation, de stockage et de transport.

ATTENTION ! Il n'y a pas de service de garantie gratuit en cas de dommages mécaniques sur le poste à souder !

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

Modèle de l'unité	Période de garantie
ProTIG-200 AC/DC	2 ans
ProTIG-315-400V AC/DC	1 an

La période de garantie principale commence à partir de la date de vente de l'équipement à l'utilisateur final.

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

- à effectuer des diagnostics et identifier la cause de la panne ;
- à fournir les unités et éléments nécessaires à la réparation ;
- à effectuer le travail de remplacement des éléments et assemblages défectueux ;
- à tester l'équipement réparé.

Les obligations principales de garantie ne s'appliquent pas à l'équipement :

- avec des dommages mécaniques affectant le fonctionnement de l'appareil (déformation du boîtier et des pièces suite à une chute de hauteur ou à l'impact d'objets lourds, déconnexion des boutons et connecteurs) ;
- avec des traces de corrosion ayant causé un dysfonctionnement ;
- hors service en raison de l'exposition à une humidité excessive des éléments électroniques et électriques ;
- défectueux en raison de l'accumulation de poussière conductrice à l'intérieur (poussière de charbon, copeaux métalliques, etc.) ;
- en cas de tentative de réparation autonome de ses composants et/ou remplacement des éléments électroniques ;
- cet équipement, en fonction des conditions d'exploitation, doit être nettoyé tous les six mois pour éviter des pannes, en utilisant de l'air comprimé pour nettoyer les éléments et assemblages internes, en retirant le couvercle de protection. Le nettoyage doit être effectué avec précaution, en maintenant le tuyau du compresseur à une distance suffisante pour éviter d'endommager la soudure des composants électroniques et des pièces mécaniques.

De plus, les obligations principales de garantie ne s'appliquent pas aux éléments externes de l'équipement soumis à un contact physique et aux consommables, pour lesquels les réclamations doivent être faites dans un délai de deux semaines après la vente :

- bouton marche/arrêt ;
- boutons pour régler les paramètres de soudage ;
- connecteurs pour connecter les câbles et les manchons ;
- connecteurs de commande ;
- câble d'alimentation et prise du câble d'alimentation ;
- poignée de transport, bandoulière, boîtier, boîte ;
- porte-électrode, terminal de mise à la terre, torche, câbles de soudage et manchons.

Le vendeur se réserve le droit de refuser la réparation sous garantie ou de fixer le mois et l'année de fabrication de l'appareil comme date de début des obligations de garantie (établi par le numéro de série) :

- si le propriétaire perd la carte de garantie ;
- en l'absence de renseignements corrects ou de tout renseignement dans le passeport de l'appareil par le vendeur lors de la vente.

La période de garantie est prolongée pour la période de service en garantie de l'appareil dans le centre de service.

Vous pouvez obtenir des informations sur le centre de service le plus proche auprès du point de vente.

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 : _____

=====

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 : _____

=====