

# StandardCUT-40

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

# StandardCUT-45 MAXflow

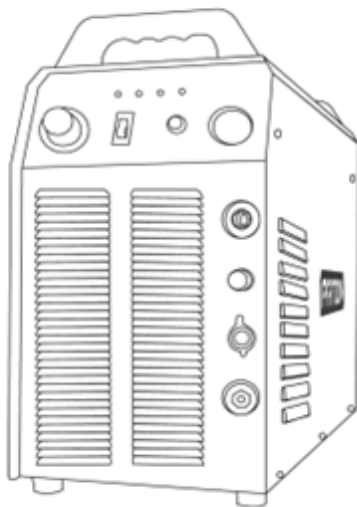
S/N: \_\_\_\_\_ S

# StandardCUT-70-400V

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

# StandardCUT-100-400V

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





¡¡¡ATENCIÓN!!! Antes de utilizar el equipo, le recomendamos leer la versión ampliada del manual de instrucciones en el enlace: [https://paton.ua/files/passports/StandardCUT\\_GEN.pdf](https://paton.ua/files/passports/StandardCUT_GEN.pdf)



Máquina de corte por plasma de aire  
PATON StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow / StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V

Fecha de compra " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ .

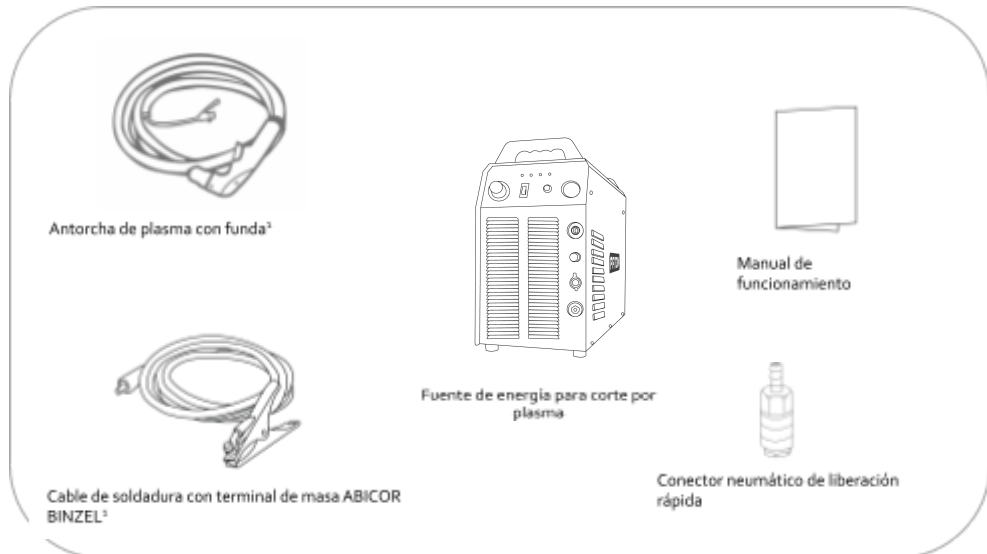
Sello

\_\_\_\_\_  
(Firma del vendedor)

	<p>La máquina de soldadura se fabrica de acuerdo con las normas técnicas y las reglas de seguridad establecidas. Sin embargo, el manejo incorrecto provoca los siguientes peligros:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- lesiones al personal de mantenimiento o a terceros;</li> <li>- daños a la máquina o a la propiedad de la empresa;</li> <li>- alteración del proceso de trabajo eficiente.</li> </ul>
	<p>Todas las personas que se ocupen de la puesta en marcha, operación, atención y mantenimiento de la máquina deben:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- aprobar el examen de cualificación correspondiente;</li> <li>- tener conocimientos de soldadura;</li> <li>- seguir cuidadosamente estas instrucciones.</li> </ul> <p>Las averías que puedan reducir la seguridad deben eliminarse de inmediato.</p>
<b>REGLAS DE SEGURIDAD</b>	
	<p><b>PELIGRO DE LA CORRIENTE DE RED Y DEL ARCO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- una descarga eléctrica puede causar la muerte;</li> <li>- los campos magnéticos creados por esta máquina pueden afectar negativamente el funcionamiento de dispositivos eléctricos (como marcapasos). Las personas que utilicen tales dispositivos deben consultar a un médico antes de acercarse a la zona de soldadura en funcionamiento;</li> <li>- el cable de soldadura debe ser robusto, intacto y aislado. Las conexiones sueltas y los cables dañados deben ser reemplazados inmediatamente. Los cables de red y los cables de la máquina de soldadura deben ser revisados regularmente por un ingeniero electricista para verificar la integridad del aislamiento;</li> <li>- al utilizar la máquina, nunca se debe retirar su carcasa exterior.</li> </ul>
	<p><b>PELIGRO DE LA RADIACIÓN DEL ARCO DE SOLDADURA</b></p> <p>Está prohibido observar el arco de soldadura a simple vista. El arco y las salpicaduras generadas durante el funcionamiento pueden quemar la piel o provocar un incendio, por lo tanto, siempre se debe usar una máscara protectora con un filtro tintado (las gafas deben estar equipadas con un filtro DIN 9-10). Las personas no autorizadas en el área de funcionamiento del dispositivo deben proteger sus ojos con gafas especiales o utilizar pantallas no inflamables y absorbentes de radiación.</p>
	<p><b>PELIGRO DE GASES Y VAPORES PELIGROSOS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- si en la zona de trabajo aparecen humos y gases peligrosos, deben ser eliminados mediante medios especiales;</li> <li>- proporcionar una entrada suficiente de aire fresco;</li> <li>- el campo de radiación del arco debe estar libre de vapores de disolventes.</li> </ul>
	<p><b>PELIGRO DEL CAMPO MAGNÉTICO</b></p> <p>Los campos magnéticos creados por esta máquina pueden afectar negativamente el funcionamiento de dispositivos eléctricos (como marcapasos). Las personas que utilicen tales dispositivos deben consultar a un médico antes de acercarse a la zona de soldadura en funcionamiento.</p>
	<p><b>PELIGRO DE CHISPAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- retirar los objetos inflamables de la zona de trabajo;</li> <li>- no se permite soldar recipientes en los que se almacenen o se hayan almacenado gases, combustibles o productos petroleros. Los residuos de estos productos pueden explotar;</li> <li>- al trabajar en salas con riesgo de incendio o explosión, se deben seguir reglas especiales conforme a las normativas nacionales e internacionales.</li> </ul>
	<p><b>EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL</b></p> <p>Para garantizar la protección individual, deben seguirse las siguientes reglas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- usar calzado robusto que conserve sus propiedades aislantes incluso en condiciones de humedad;</li> <li>- proteger las manos con guantes aislantes;</li> <li>- proteger los ojos con una pantalla facial equipada con un filtro de luz negra conforme a las normas de seguridad;</li> <li>- usar únicamente ropa adecuada de baja inflamabilidad.</li> </ul>
	<p><b>PELIGRO DE RUIDO INTENSO</b></p> <p>El arco generado durante la soldadura puede emitir sonidos superiores a 85 dB durante 8 horas de trabajo. Los soldadores que trabajen con el equipo deben usar protección auditiva durante el trabajo.</p>

## DESEMBALAJE

El conjunto de entrega del dispositivo incluye:



<sup>2</sup> Excepto modelo con índice WA

## PUESTA EN MARCHA

Los modelos PATON StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow / StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V están diseñados exclusivamente para el corte manual de metales y aleaciones mediante arco de plasma con flujo de aire. Cualquier otro uso de la máquina se considera indebido. El fabricante no se hace responsable de los daños causados por el uso indebido de la máquina. El uso previsto de la máquina implica el cumplimiento de las instrucciones contenidas en este manual de usuario.

### REQUISITOS DE INSTALACIÓN

La máquina puede representar un peligro mortal si sufre una caída fuerte. Instálela únicamente sobre una superficie firme y estable. La máquina debe colocarse de forma que se garantice la libre entrada y salida de aire de refrigeración a través de los orificios de ventilación de los paneles delantero y trasero. Asegúrese de que el polvo metálico (por ejemplo, durante el esmerilado) no sea aspirado directamente al interior de la máquina por el ventilador de refrigeración.

**¡Precaución!** En los terminales de salida del dispositivo hay tensiones elevadas, lo que puede provocar una descarga eléctrica.

### CONEXIÓN ELÉCTRICA

La unidad de soldadura estándar está diseñada para:

1. Tensión de red de 220 V ( $\pm 10\%$ ) para los modelos StandardCUT-40 y StandardCUT-45 MAXflow;
2. Tensión de red trifásica de 3x380 V ( $\pm 10\%$ ) para los modelos StandardCUT-70-400V y StandardCUT-100-400V.

**¡Precaución!** Si la unidad se conecta a una tensión de red superior a 250 V para StandardCUT-40 y StandardCUT-45 MAXflow, o superior a 420 V para StandardCUT-100-400V, todas las obligaciones de garantía del fabricante quedarán anuladas. Las obligaciones de garantía del fabricante también se anulan en caso de una conexión incorrecta de la fase de red al conductor de tierra de la fuente.

El conector de red, la sección transversal de los cables de red, así como los fusibles de red deben seleccionarse según los datos técnicos del equipo.

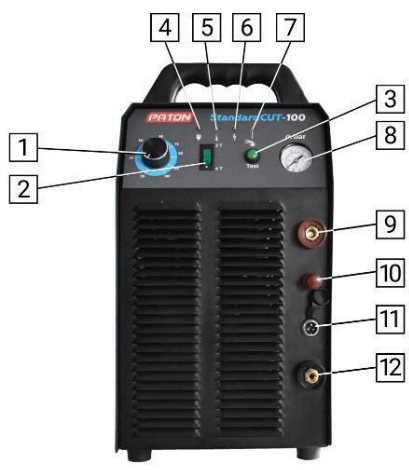
**¡Advertencia!** No utilice la unidad sin conexión a tierra. **¡Puede ser peligroso!**

## PARÁMETROS TÉCNICOS

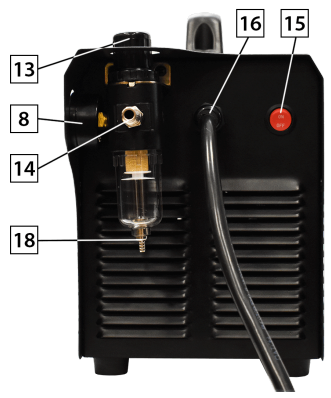
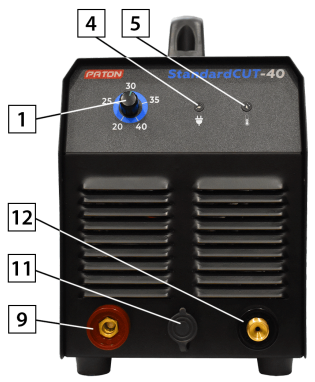
Parámetros	StandardCUT-40	StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V	StandardCUT-100-400V
Tensión nominal de entrada de la red eléctrica 50 Hz, V	220±10%	220±10%	380±10%	380±10%
Corriente nominal de entrada de la red eléctrica, A	27	30	20	25
Corriente nominal de corte, A	40	45	70	100
Duración de la carga (LD)	50% / a 40A 100% / a 33A	50% / a 45A 100% / a 33A	50% / a 70A 100% / a 40A	50% / a 100A 100% / a 70A
Rango de tensión, V	190 - 250	190-250	360 - 420	360 - 420
Rango de control de la corriente de corte, A	20 - 40	20 - 45	20-70	35 - 100
Espesor de metal recomendado, mm	8	6	20	25
Espesor máximo de metal cortado, mm	12	10	25	35
Rango de presión de aire de funcionamiento, MPa	0,4 - 0,6	--	0,48 - 0,6	0,48 - 0,7
Caudal de gas, l/min	min. 180	--	min. 180	min. 180
Unidad de encendido sin contacto (oscilador)	+	+	+	+
Arco piloto	-	-	+	+
Tensión de encendido por plasma, V	270 - 310	270-310	270-310	270 - 310
Consumo de potencia nominal, kVA	4,9	5,5	10,5	13,2
Consumo de potencia máximo, kVA	6,3	7	12,6	16,5
Eficiencia, %	90%	90%	90%	90%
Refrigeración	Forzado	Forzado	Forzado	Forzado
Rango de temperatura de funcionamiento	-25 ... +45°C	-25 ... +45°C	-25 ... +45°C	-25 ... +45°C
Dimensiones (L x An x Al), mm	465 x 193 x 292	428x305x292	560 x 233 x 360	560 x 233 x 440
Peso sin antorcha, kg	10,3	17,1	20,3	25,8
Clase de protección	IP23	IP23	IP23	IP23

## CONFIGURACIÓN Y FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA

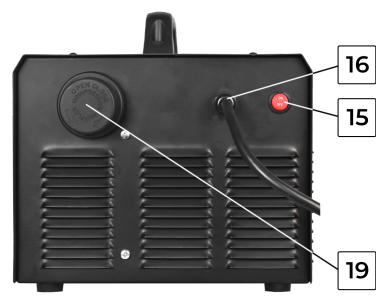
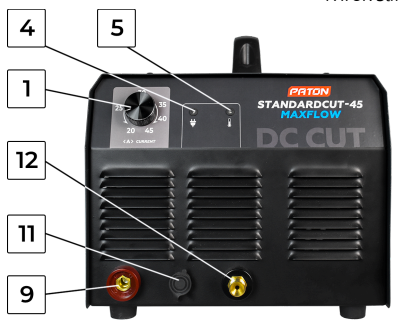
### ELEMENTOS DE CONTROL E INDICACIÓN



PATON StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V



PATON StandardCUT-40



PATON StandardCUT-45 MAXflow

## CONEXIÓN

Conecte o desconecte la antorcha solo cuando el dispositivo esté desenchufado. Antes de cada uso, verifique la calidad del aislamiento de la funda y la cabeza de la antorcha, ya que habrá alta tensión en estas partes una vez encendida la fuente. Utilice máscara o gafas de soldadura, guantes y ropa protectora para evitar la exposición a la radiación ultravioleta. Para conectar la máquina, es necesario:

StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Inserte el cable de alimentación de <b>puesta a tierra</b> en el enchufe (9).</li> <li>2. Fije el cable de puesta a tierra a la pieza de trabajo.</li> <li>3. Atornille la tuerca de tapa de la antorcha al conector de potencia "M" (12).</li> <li>4. Conecte el enchufe del botón de control al conector (11).</li> <li>5. Conecte la manguera del sistema neumático al reductor de la unidad (14). <i>(Solo para StandardCUT-45 MAXflow)</i></li> <li>6. Conecte el enchufe a la red eléctrica de 220 V.</li> <li>7. Coloque el interruptor de encendido (15) en la posición "I".</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Conecte el cable de puesta a tierra a la carcasa de la unidad (17).</li> <li>2. Inserte el cable de puesta a tierra en el enchufe (9).</li> <li>3. Fije el cable de puesta a tierra a la pieza de trabajo.</li> <li>4. Atornille la tuerca de tapa de la antorcha al conector de potencia "M" (12).</li> <li>5. Conecte el conector de tapa del arco piloto de la antorcha (10).</li> <li>6. Conecte el enchufe del botón de control al conector (11).</li> <li>7. Conecte la manguera del sistema neumático al reductor de la unidad (14).</li> <li>8. Conecte el enchufe a la red eléctrica de 380 V.</li> <li>9. Coloque el disyuntor (15) en la posición "I".</li> </ol>

**¡Advertencia!** A partir de este momento, el usuario debe vigilar la antorcha para evitar una ignición accidental del arco y no debe apuntar la boquilla de la antorcha hacia partes del dispositivo ni hacia partes del cuerpo.

## CONFIGURACIÓN

StandardCUT-40	StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Antes de la operación, es necesario ajustar la presión del aire utilizando el reductor de presión (13). La presión en el manómetro (8) debe estar entre 4 bar y 5 bar.</li> <li>2. La máquina está lista para operar cuando el LED 4 (alimentación conectada) está en verde.</li> <li>3. Ajuste la corriente de trabajo con el botón giratorio 1 de acuerdo con el grosor de la pieza y otras particularidades tecnológicas.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. El dispositivo está listo para funcionar cuando el LED 4 (que indica la presencia de alimentación eléctrica) está encendido en verde.</li> <li>2. Ajuste la corriente de trabajo utilizando el botón giratorio 1, según el grosor de la pieza de trabajo y otras características tecnológicas.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Antes de la operación, es necesario ajustar la presión del aire utilizando el reductor de presión (13), manteniendo presionado el botón de prueba de gas (3). La presión en el manómetro (8) debe estar entre 5,5 bar y 6 bar.</li> <li>2. La máquina está lista para funcionar cuando los LEDs 4 (alimentación conectada) y 7 (presión de aire suficiente) están encendidos en verde.</li> <li>3. Ajuste la corriente de trabajo con el botón giratorio 1, de acuerdo con el grosor de la pieza y otras características tecnológicas.</li> <li>4. Seleccione el modo de funcionamiento 2T/4T con el interruptor 2.</li> </ol>

## USO DE LA MÁQUINA

StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Es necesario acercar la boquilla del plasmatrón al borde de la pieza de trabajo y tocar la pieza con la boquilla. El funcionamiento de la máquina comenzará al presionar el botón en el plasmatrón; después de esto, la unidad de encendido de arco encenderá el arco principal, que iniciará el corte. Desplace suavemente la antorcha a lo largo de la línea de corte, manteniéndola perpendicular al plano de la pieza.</li> <li>2. Para detener el corte, suelte el botón del plasmatrón.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. El funcionamiento de la máquina comienza al presionar el botón del plasmatrón. Se encenderá el arco piloto y el LED indicador (6) se iluminará en verde. En un plazo de 5 segundos, acerque la boquilla de la antorcha al borde de la pieza, manteniendo la distancia del casquillo separador. El arco piloto encenderá el arco principal, que iniciará el corte. Desplace suavemente la antorcha a lo largo de la línea de corte, manteniéndola perpendicular al plano de la pieza.</li> <li>2. Para detener el corte, suelte el botón en modo 2T. En modo 4T, presione de nuevo el botón y suéltelo.</li> </ol>

**¡ADVERTENCIA!** No apague la unidad inmediatamente después del corte. Debe esperar hasta que se haya soplado el plasmatrón para enfriarlo.

**¡ADVERTENCIA!** Para reducir el consumo de consumibles, cumplir con la tecnología de corte y mantener la integridad de la antorcha y de la fuente, está estrictamente prohibido usar una antorcha sin casquillo separador (para los modelos StandardCUT-70-400V y StandardCUT-100-400V).

## MANTENIMIENTO

1. Desconecte el equipo de la red eléctrica antes de realizar el mantenimiento.

2. Espere 30 minutos para que los condensadores del circuito del dispositivo se descarguen.
3. Inspeccione visualmente siempre la integridad de la fuente y de las partes de la antorcha antes de la operación.
4. Reemplace los consumibles de la antorcha a tiempo usando las recomendaciones de la hoja técnica de la antorcha.
5. Mantenga el equipo limpio y elimine el polvo y los líquidos con un paño seco.
6. Asegúrese de que todos los conectores estén firmemente conectados, para evitar que se quemen.
7. Para el modelo StandardCUT-45 MAXflow: revise periódicamente el estado y reemplace el filtro de aire de entrada del compresor incorporado, accesible a través de la tapa 19.

## GARANTÍA

### ¡Estimado cliente!

PATON INTERNATIONAL le agradece por elegir los productos PATON™ y garantiza una alta calidad y funcionamiento impecable de este producto, siempre que se respeten las reglas de su operación.



**¡ATENCIÓN!** Antes de utilizar el equipo, le recomendamos leer las instrucciones de operación y verificar la corrección de la información en la tarjeta de garantía: el nombre del modelo del producto que adquirió, así como el número de serie, deben coincidir con los datos en la tarjeta de garantía. No se permiten modificaciones ni correcciones en el cupón.

### POLÍTICA DE GARANTÍA

PATON INTERNATIONAL garantiza el funcionamiento correcto de la fuente de alimentación, siempre que el consumidor cumpla con las condiciones de operación, almacenamiento y transporte.

**¡ATENCIÓN!** No hay servicio de garantía gratuito en caso de daños mecánicos al soldador.

El período principal de garantía para el equipo de soldadura es el siguiente:

Modelo de unidad	Período de garantía
StandardCUT-40	1 año
StandardCUT-45 MAXflow	1 año
StandardCUT-70-400V	1 año
StandardCUT-100-400V	1 año

El período principal de garantía comienza desde la fecha en que el equipo inversor es vendido al cliente final.

Durante el período principal de garantía, el vendedor se compromete, sin costo alguno para el propietario del equipo inversor PATON™:

- Realizar diagnósticos y determinar la causa de la avería;
- Proporcionar las unidades y elementos necesarios para la reparación;
- Realizar trabajos para reemplazar los elementos y conjuntos defectuosos;
- Probar el equipo reparado.

Las principales obligaciones de garantía no se aplican al equipo:

- Con daños mecánicos que afecten el funcionamiento del dispositivo (deformación de la carcasa y partes debido a caídas desde altura o impacto de objetos pesados sobre el equipo, caída de botones y conectores);
- Con rastros de corrosión que hayan causado el mal funcionamiento;
- Fuera de servicio debido a la exposición de sus elementos electrónicos y de potencia a humedad excesiva;



- Fuera de servicio debido a la acumulación de polvo conductor en su interior (polvo de carbón, virutas de metal, etc.);
- En caso de intentar reparar sus componentes de forma independiente y/o reemplazar elementos electrónicos;
- Este equipo, dependiendo de las condiciones de funcionamiento, se recomienda limpiarlo cada seis meses para evitar fallos, limpiando los elementos y componentes internos con aire comprimido y retirando la cubierta protectora. La limpieza debe hacerse con cuidado, manteniendo la manguera del compresor a una distancia suficiente para evitar dañar los componentes electrónicos y las piezas mecánicas.

Además, las principales obligaciones de garantía no se aplican a los elementos externos del equipo que estén sujetos a contacto físico ni a los productos relacionados/consumibles, cuya reclamación debe presentarse no más tarde de dos semanas después de la venta:

- Botón de encendido y apagado;
- Perillas para ajustar los parámetros de soldadura;
- Conectores para conectar cables y manguitos;
- Conectores de control;
- Cable de red y enchufe de red;
- Asa de transporte, correa de hombro, estuche, caja;
- Portaelectrodos, terminal de masa, antorcha, cables de soldadura y manguitos.

El vendedor se reserva el derecho de rechazar la reparación en garantía o establecer el mes y el año de fabricación del dispositivo como fecha de inicio para el cumplimiento de las obligaciones de garantía (establecido por el número de serie):

- Si el propietario pierde la tarjeta de garantía;
- En ausencia de una correcta o incluso cualquier tipo de llenado del pasaporte por parte del vendedor al vender el dispositivo.

El período de garantía se extiende por el período de servicio de garantía del dispositivo en el centro de servicio.

Puede obtener información sobre el centro de servicio más cercano en el lugar de compra.

Fecha de recepción para reparación \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Firma)

Síntomas de no operatividad:

\_\_\_\_\_

Causa: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

=

Fecha de recepción para reparación \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Firma)

Síntomas de no operatividad:

\_\_\_\_\_

Causa: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

=====

Fecha de recepción para reparación \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Firma)

Síntomas de no operatividad:

\_\_\_\_\_

Causa: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Fecha de recepción para reparación \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Firma)

Síntomas de no operatividad:

\_\_\_\_\_

Causa: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Fecha de recepción para reparación \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Firma)

Síntomas de no operatividad:

\_\_\_\_\_

Causa: \_\_\_\_\_

---

---

---

=====

Fecha de recepción para reparación \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_", 20\_\_

\_\_\_\_\_  
(Firma)

Síntomas de no operatividad:

---

Causa: \_\_\_\_\_

---

---

---

=====

Fecha de recepción para reparación \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_", 20\_\_

\_\_\_\_\_  
(Firma)

Síntomas de no operatividad:

---

Causa: \_\_\_\_\_

---

---

---

=====

Fecha de recepción para reparación \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_", 20\_\_

\_\_\_\_\_  
(Firma)

Síntomas de no operatividad:

\_\_\_\_\_

Causa: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

=

Fecha de recepción para reparación \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Firma)

Síntomas de no operatividad:

\_\_\_\_\_

Causa: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

=