

PATON

MANUEL D'UTILISATION

StandardMIG-160 | StandardMIG-200

S/N: P _____ S

S/N: P _____ S

StandardMIG-250

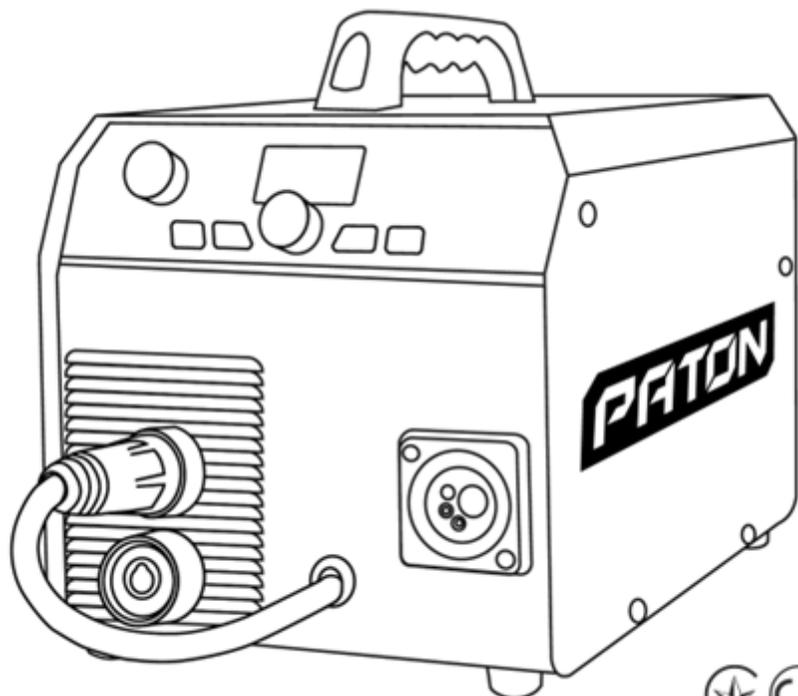
S/N: P _____ S

StandardMIG-270-400V

S/N: P _____ S

StandardMIG-350-400V

S/N: P _____ S





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/StandardMIG_GENg.pdf



Inverter de soudage semi-automatique
PATON StandardMIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Numéro de série _____

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

Cachet

(Signature du vendeur)

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DE L'UE

Fabricant

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINE

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

Désignation du produit :

PATON™ StandardMIG-160, PATON™ StandardMIG-200, PATON™ StandardMIG-250, PATON™ StandardMIG-270-400V, PATON™ StandardMIG-350-400V

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

Directives :

Sécurité des machines- Équipement électrique des machines -

EN IEC 60204-1:2018

Équipement de soudage à l'arc- Partie 1 : Sources de courant de soudage

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

EN IEC 60974-1:2022/A1:2022

Équipement de soudage à l'arc - Partie 10 : Exigences de compatibilité électromagnétique (CEM)

EN IEC 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-10:2021/A1:2021

Signé au nom de :

PATON International LLC

Lieu et date :

03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022

Signature

Nom, Fonction:


Mark Tokmakov
Directeur Technique



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

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 :

- 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.



Toutes les personnes chargées de la mise en service, du fonctionnement, de l'assistance et de la maintenance de la machine doivent :

- avoir passé un examen de qualification approprié ;
- posséder des connaissances en soudage ;
- suivre attentivement ces instructions.

Les dysfonctionnements pouvant compromettre la sécurité doivent être éliminés immédiatement.

RÈGLES DE SÉCURITÉ



DANGER DU COURANT SECTEUR ET DU COURANT DE L'ARC

- 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.



DANGER DES RAYONNEMENTS DE L'ARC DE SOUDAGE

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.



DANGER DES GAZ ET VAPEURS NOCIFS

- 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.



DANGER DU CHAMP MAGNÉTIQUE

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.



DANGER D'ÉTINCELLES

- 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.



ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Pour garantir une protection individuelle, respecter les règles suivantes :

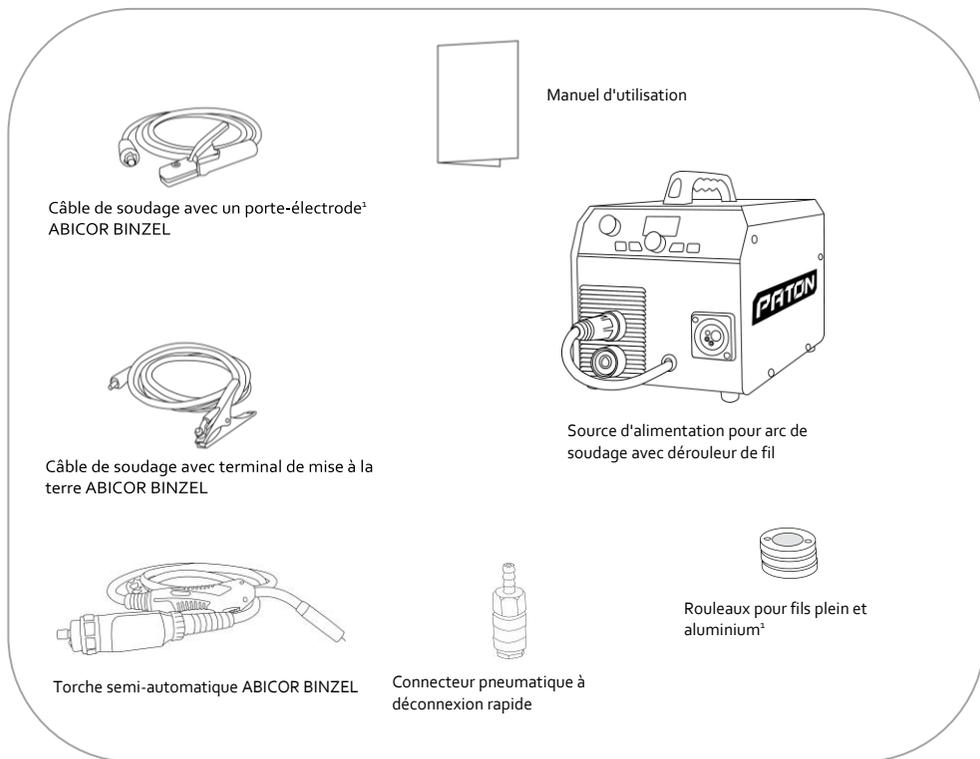
- porter des chaussures robustes conservant leurs propriétés isolantes même en conditions humides ;
- protéger les mains avec des gants isolants ;
- protéger les yeux avec un écran facial équipé d'un filtre anti-UV conforme aux normes de sécurité ;
- porter uniquement des vêtements appropriés et faiblement inflammables.



DANGER DE BRUIT INTENSE

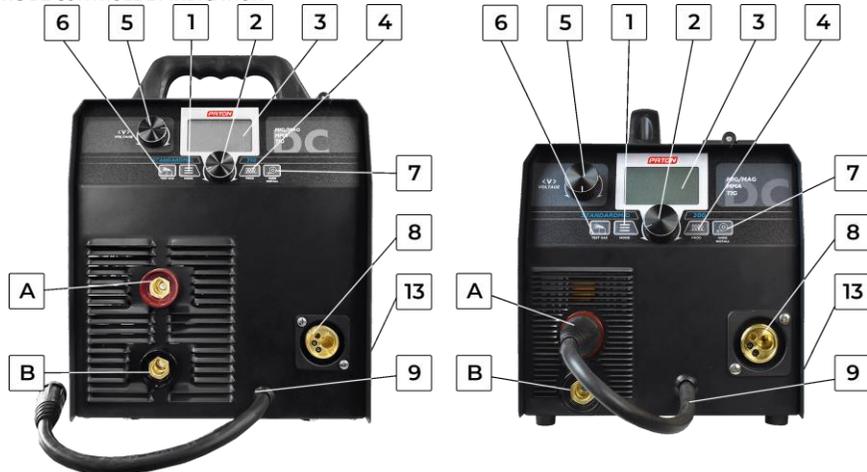
L'arc généré pendant le soudage peut émettre des sons supérieurs à 85 dB pendant 8 heures de travail. Les soudeurs utilisant l'équipement doivent porter une protection auditive pendant le travail.

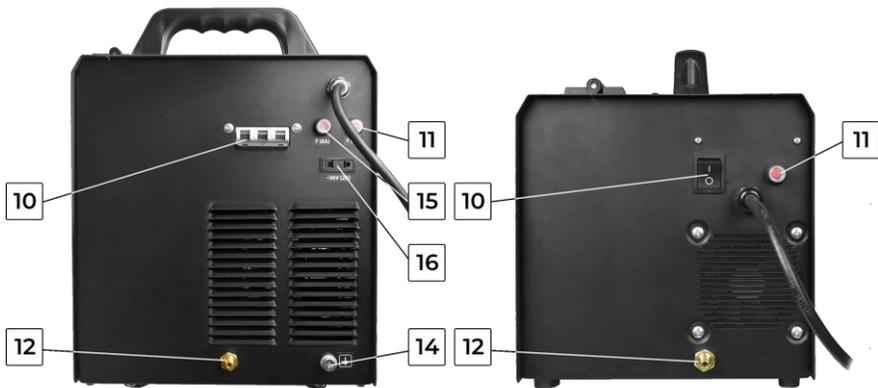
L'ensemble de livraison de l'appareil comprend :



¹Pour StandardMIG-350-400V

ÉLÉMENTS DE CONTRÔLE ET INDICATION





- 1 – Bouton de sélection du mode de soudage :
- soudage à l'électrode enrobée, MMA ;
 - soudage à l'arc sous gaz inerte avec électrode en tungstène, TIG ;
 - soudage à l'arc sous gaz inerte/actif avec fil plein, MIG/MAG ;
- 2 – Régulateur de sélection des fonctions (paramètres) du mode actuel et réglage de leurs valeurs / Réglage de la vitesse d'alimentation du fil en mode MIG/MAG. La sélection des fonctions se fait en tournant le bouton vers la droite ou la gauche. Pour passer à la modification de la valeur du paramètre sélectionné, il faut appuyer sur le bouton du régulateur. Les valeurs sont réglées en tournant le bouton du régulateur. Pour revenir au menu de sélection des fonctions/paramètres, appuyez à nouveau sur le bouton du régulateur.
- 3 – Affichage numérique ;
- 4 – Bouton de sélection du programme de soudage (ensemble de paramètres définis précédemment par l'utilisateur) / fonction supplémentaire : réglage du niveau d'inductance (lorsqu'il est maintenu enfoncé plus d'une seconde) ;
- 5 – Régulateur de réglage de la tension de soudage en mode MIG/MAG ;
- 6 – Bouton de vérification du gaz de protection (sans alimentation de fil) ;
- 7 – Bouton de remplissage du fil (sans alimentation de gaz) ;
- 8 – Connecteur de type EURO KZ-2 pour le raccordement de la torche semi-automatique ;
- 9 – Prise d'alimentation pour le dévidoir de fil ;
- 10 – Interrupteur marche/arrêt de la machine (forme et couleur décoratives) ;
- 11 – Porte-fusible (3A) pour le dévidoir de fil ;
- 12 – Raccordement du gaz de protection ;
- 13 – Couverture de protection relevable pour le compartiment du dévidoir et de la bobine ;
- 14 – Point de raccordement du câble de masse ;
- 15 – Porte-fusible (8A) pour le réchauffeur de gaz ;
- 16 – Prise pour réchauffeur de gaz 36V.
- A – Prise de puissance « + » de type baïonnette :
- en soudage MMA, le câble de l'électrode est raccordé (dans de rares cas, avec des électrodes spéciales, le câble de masse peut être connecté) ;
 - en soudage TIG, seul le câble de masse est raccordé ;
 - en soudage semi-automatique MIG/MAG avec fil plein, le câble vers le dévidoir est connecté ;
 - en soudage semi-automatique MIG/MAG avec fil fourré, le câble de masse est connecté ;
- B – Prise de puissance « - » de type baïonnette :
- en soudage MMA, le câble de masse est connecté (dans de rares cas, avec des électrodes spéciales, le câble d'électrode est connecté) ;
 - en soudage TIG, seule la torche à argon est connectée ;
 - en soudage semi-automatique MIG/MAG avec fil plein, le câble de masse est connecté ;
 - en soudage semi-automatique MIG/MAG avec fil fourré, le câble vers le dévidoir est connecté.

INDICATION DU FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE EN MODES

MIG/MAG

Écran principal

Écran de réglage des paramètres

MMA

Le menu est verrouillé

Le menu est déverrouillé

TIG

Le menu est verrouillé

Écran de réglage des paramètres

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

4 - Valeur de la fonction / paramètre sélectionné
 5 - Liste et valeurs des 2 paramètres suivants dans le menu

DÉMARRAGE

L'unité de soudage est conçue exclusivement pour le soudage MMA, le soudage à l'arc sous gaz inerte avec électrode en tungstène (TIG), ainsi que pour le soudage à l'arc sous gaz inerte/actif avec fil plein (MIG/MAG). Toute autre utilisation de la machine est considérée comme inadéquate. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages causés par une utilisation inappropriée de la machine. L'utilisation conforme de la machine suppose le respect des instructions du présent manuel d'utilisation.

EXIGENCES D'INSTALLATION

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

CONNEXION ÉLECTRIQUE

L'unité de soudage standard est conçue pour :

1. Une tension d'alimentation de 220 V (-27% +18%) – pour StandardMIG-160/200/250 ;
2. Une tension d'alimentation triphasée de 3x380 V ou 3x400 V (pour StandardMIG-270-400V/350-400V), trois fils sont dédiés à cet effet. Les règles de sécurité lors de l'utilisation d'équipements de soudage exigent la mise à la terre du boîtier de l'appareil. Cela peut être fait de deux façons : 1) en utilisant le quatrième fil du câble d'alimentation de couleur jaune-vert (norme internationale de marquage) ; 2) en utilisant une borne à vis située sur la paroi arrière de l'unité (norme de mise à la terre plus stricte, utilisée dans les pays de la CEI).

Avertissement ! En cas de connexion de l'unité à une tension secteur supérieure à 270 V (pour StandardMIG -160/200/250) ou 450 V (pour StandardMIG -270-400V/350-400V), toutes les obligations de garantie du fabricant deviennent nulles et non avenues ! Les obligations de garantie du fabricant deviennent également nulles en cas de connexion incorrecte de la phase secteur à la terre de la source.

Le connecteur secteur, la section des câbles d'alimentation, ainsi que les fusibles doivent être choisis en fonction des caractéristiques techniques de l'appareil.

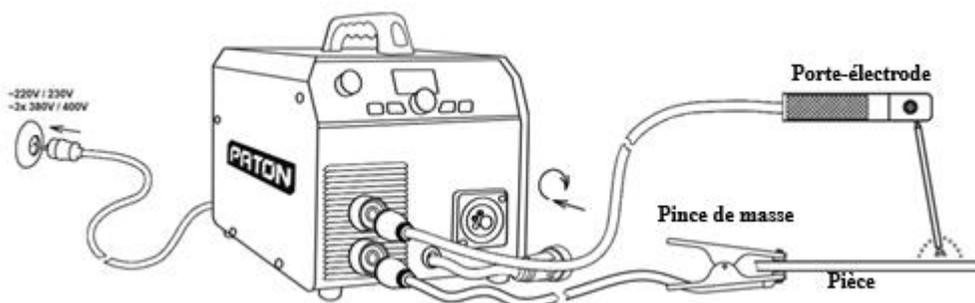
SÉLECTION DE LA LANGUE DU MENU DE L'APPAREIL

Pour sélectionner/modifier la langue du menu de l'appareil, maintenez le bouton **1** enfoncé et allumez l'appareil. Le menu de sélection de la langue s'affichera alors à l'écran. Vous pouvez sélectionner la langue souhaitée à l'aide du régulateur **2** et confirmer votre choix en appuyant sur le régulateur **2**. L'appareil continuera alors à fonctionner avec l'interface dans la langue sélectionnée.

Électrode MMA utilisée	Valeur du courant réglée pour MMA et TIG	Diamètre de la section transversale du fil pour MIG/MAG	Section transversale de chaque conducteur du câble d'alimentation, mm ²	Longueur maximale du fil, m
1 x 220V/230V – StandardMIG-160, StandardMIG-200, StandardMIG-250				
Ø2 mm	Max. 80A	Max. Ø0.6 mm	1.0	75
			1.5	115
			2.0	155
			2.5	195
Ø3 mm	Max. 120A	Max. Ø0.8 mm	4.0	310
			1.5	75
			2.0	105
			2.5	130
Ø4 mm	Max. 160A	Up to Ø1.0 mm	4.0	205
			6.0	310
			2.0	75
Ø5 mm	Max. 200A		2.5	95
			4.0	155
			6.0	230
Ø5 mm Ø6 mm fuse	jusqu'à 250A	jusqu'à Ø1.2 mm	2.5	75
			4.0	125
			6.0	185
Ø5 mm Ø6 mm fuse	jusqu'à 250A	jusqu'à Ø1.2 mm	2.5	60
			4.0	100
			6.0	150
			6.0	150
3 x 380V/400V – StandardMIG-270, StandardMIG-350				
Ø3 mm	Max.120A	Max. Ø0.8 mm	1.5	135
			2	175
			2.5	220
			4	350
Ø4 mm	Max.160A	Max. Ø1.0 mm	6	525
			2	130
			2.5	160
			4	260
Ø5 mm	Max.220A		6	385
			2.5	115
			4	180
Ø6 mm fuse	Max. 270A		Max. Ø1.2 mm	6
		2.5		85
		4		135
Ø6 mm	jusqu'à 350A	Max. Ø1.4 mm	6	205
			2.5	65
			4	100
Ø6 mm	jusqu'à 350A	Max. Ø1.4 mm	6	100
			6	150

ATTENTION ! Le bouton d'alimentation situé sur le panneau arrière de la machine (pour les modèles StandardMIG -160/200/250) n'est pas un interrupteur principal ; il ne permet donc pas une mise hors tension complète des composants électroniques internes lorsque la machine est éteinte. Par conséquent, conformément aux règles de sécurité, il est impératif de débrancher la fiche de la prise secteur après la fin du soudage.

SCHÉMA DE CONNEXION DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE AVEC DES ÉLECTRODES EN BÂTON (MMA)



LONGUEUR RECOMMANDÉE DES CABLES DE SOUDAGE POUR L'ALIMENTATION PENDANT LE SOUDAGE :

Courant maximum	Longueur du câble (aller simple)	Section transversale	Marque du câble
Max. 160A	2 ... 7 m	16 mm ²	KG 1x16
Max. 200A	3 ... 9 m	25 mm ²	KG 1x25
Max. 250A	5 ... 11 m	35 mm ²	KG 1x35
Max. 270A	5 ... 11 m	35 mm ²	KG 1x35
jusqu'à 350A	6 ... 14 m	35 mm ²	KG 1x35

SCHÉMA DE CONNEXION DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE À L'ARC AU TUNGSTÈNE AVEC GAZ INERTE (TIG) – utilisant la torche TIG 35-50

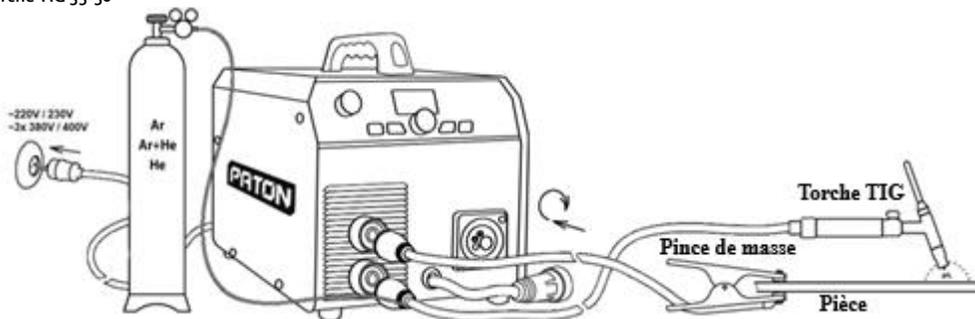


SCHÉMA DE CONNEXION DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE À L'ARC AU TUNGSTÈNE AVEC GAZ INERTE (TIG) – utilisant la torche TIG GZ-2

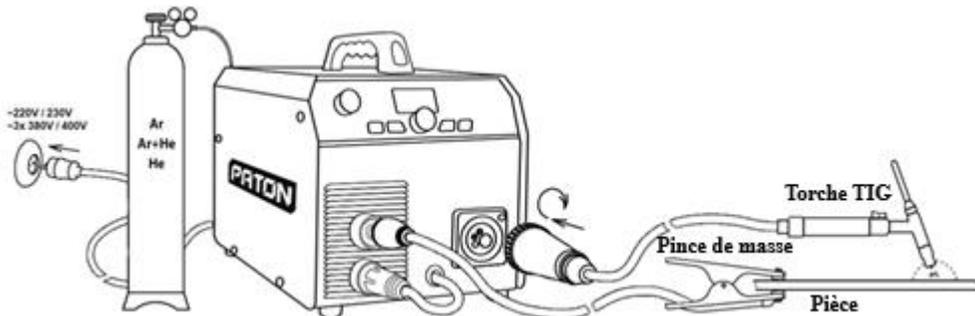
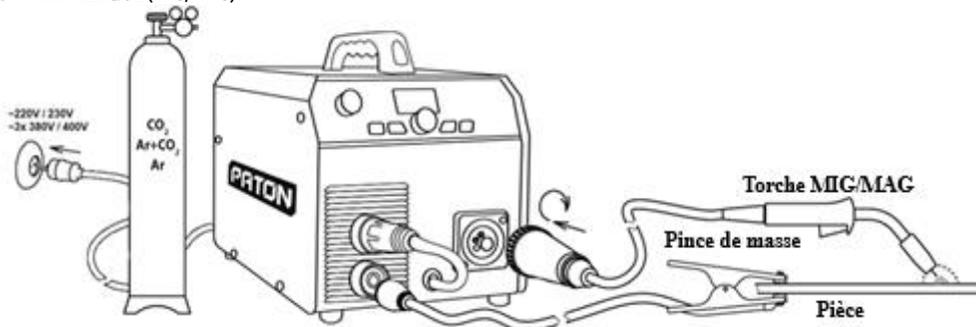


SCHÉMA DE CONNEXION DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE À L'ARC MÉTALLIQUE AVEC GAZ INERTE/SOUDAGE À GAZ ACTIF MÉTALLIQUE (MIG/MAG)



PARAMÈTRES TECHNIQUES

PARAMÈTRES	StandardMIG -160	StandardMIG -200	StandardMIG -250	StandardMIG -270-400V	StandardMIG -350-400V
Tension nominale d'alimentation secteur 50 Hz, V	220 230	220 230	220 230	3x380 3x400	3x380 3x400
Courant d'entrée nominal depuis le réseau, A	18 ... 21	23 ... 27	29,5 ... 35	12 ... 14	16 ... 18,5
Courant de soudage nominal, A	160	200	250	270	350
Courant de fonctionnement maximal, A	215	270	335	350	450
Facteur de marche (DC)	45%/ à 160A 100%/ à 107A	45%/ à 200A 100%/ à 134A	45%/ à 250A 100%/ à 167A	55%/ à 270A 100%/ à 200A	55%/ à 350A 100%/ à 260A
Plage de variation de la tension secteur, V	160 – 260	160 – 260	160 – 260	±15%	±15%
Tension nominale d'alimentation secteur 50 Hz, V	8 – 160	10 – 200	12 – 250	12 – 270	14 – 350
Courant d'entrée nominal depuis le réseau, A	12 – 24	12 – 26	12 – 28	12 – 29	12 – 30
Plage de réglage de la vitesse d'avance du fil, m/min	2.0 – 16	2.0 – 16	2.0 – 16	2.0 – 16	2.0 – 16
Diamètre des électrodes enrobées, mm	1.6 – 4.0	1.6 – 5.0	1.6 – 6.0	1.6 – 6.0	1.6 – 6.0
Diamètre du fil plein pour soudage, mm	0.6 – 1.0	0.6 – 1.0	0.6 – 1.2	0.6 – 1.2	0.6 – 1.4
Mécanisme d'entraînement du fil	2 rouleaux				4 rouleaux
Poids maximal de la bobine, kg	5			15	
Modes de soudage pulsé	MMA: 0.2...500 Hz; TIG: 0.2...500 Hz				
Fonction Hot-Start en mode MMA	Réglable				
Fonction Arc-Force en mode MMA	Réglable				
Fonction Anti-Stick en mode MMA	Automatique				
Unité de réduction de la tension à vide en mode MMA	On/Off				
Tension à vide en mode MMA, V	12 / 75				
Tension d'amorçage de l'arc, V	110				
Puissance d'entrée nominale, kVA	4.1 ... 4.7	5.1 ... 6.1	6.6 ... 7.8	8.0 ... 9.4	10.7 ... 12.3
Puissance d'entrée maximale, kVA	5.9	7.5	9.5	11.4	15.3
Rendement, %	90				
Refroidissement	forcé				
Plage de température de fonctionnement	-25 ... +45°C				
Dimensions, mm (longueur, largeur, hauteur)	435 x 250 x 298	435 x 250 x 298	435 x 250 x 298	600 x 315 x 402	600 x 315 x 402
Poids sans bobine ni accessoires, kg	11,1	11,3	11,5	26,5	26,6
Degré de protection*	IP33	IP33	IP33	IP23	IP23

SÉLECTION ET RÉGLAGE DES FONCTIONS DE L'APPAREIL

Lorsque les boutons du panneau avant ne sont pas utilisés, l'appareil affiche toujours sur l'indicateur numérique la valeur du paramètre principal du mode de soudage utilisé :

- 1) en mode MMA – le courant de soudage ;
- 2) en mode TIG – le courant de soudage ;
- 3) en mode MIG/MAG – la tension de soudage et la vitesse d'alimentation du fil.

Sur l'afficheur numérique en mode de soudage MIG/MAG, la valeur réelle du courant de soudage est affichée pendant le processus de soudage. Il est important de noter que cette valeur réelle dépend de plusieurs facteurs, notamment le diamètre du fil utilisé, la tension de soudage réglée sur la source d'alimentation, la vitesse d'alimentation du fil réglée sur le mécanisme d'avance, le gaz de protection utilisé, le matériau et l'épaisseur de la pièce à souder, entre autres. Après la fin du processus de soudage, la valeur réelle du courant de soudage reste affichée à l'écran de la machine pendant 8 secondes, permettant au soudeur de la consulter.

Le régulateur **2** sur le panneau avant est multifonctionnel et permet :

- 1) de sélectionner une fonction dans le mode de soudage en cours (rotation vers la gauche ou la droite) ;
- 2) de régler la valeur du paramètre sélectionné (appuyer sur le régulateur et tourner vers la gauche ou la droite) ;
- 3) de réinitialiser toutes les fonctions aux paramètres d'usine du programme en cours du mode de soudage utilisé (appuyer et maintenir le régulateur pendant plus de 12 secondes).

Le bouton **1** sur le panneau avant permet de changer de mode de soudage (rotation circulaire).

PASSAGE À LA FONCTION REQUISE

Si l'appareil est équipé d'un système de protection contre l'accès non autorisé au menu des fonctions, alors en tournant le régulateur **2**, seule la valeur du paramètre principal du mode de soudage actuel est modifiée, ce qui signifie que le menu des fonctions est verrouillé. Pour le déverrouiller, appuyez et maintenez le régulateur **2** pendant plus de 3,5 secondes. Lors du déverrouillage, un symbole de cadenas ouvert apparaît à l'écran, indiquant le processus de déverrouillage. Une fois déverrouillé, en tournant le régulateur **2** vers la droite ou la gauche, le nom actuel de la fonction et sa valeur seront affichés sur l'écran numérique.

PASSAGE AU MODE DE SOUDAGE REQUIS

Appuyez sur le bouton **1** pour passer au mode de soudage suivant (rotation circulaire), ce qui est visible sur l'affichage **3** du panneau avant de la machine.

RÉINITIALISATION DE TOUTES LES FONCTIONS DU MODE DE SOUDAGE UTILISÉ

Il peut arriver que les réglages de l'appareil déroutent l'utilisateur. Pour les réinitialiser aux paramètres d'usine standard, il suffit d'appuyer et de maintenir le régulateur **2** pendant plus de 10 secondes (ignorer l'animation du cadenas). L'affichage commence un compte à rebours : 333...222...111, et à l'affichage de « 000 », tous les réglages du programme sélectionné du mode de soudage en cours sont restaurés aux paramètres d'usine. La réinitialisation des paramètres pour chaque programme et chaque mode de soudage se fait séparément, pour plus de commodité et afin d'éviter la perte de réglages dans d'autres programmes ou modes.

CHANGEMENT DU NUMÉRO DE PROGRAMME DANS LE MODE DE SOUDAGE ACTUEL

Dans chaque mode de soudage MMA, TIG et MIG/MAG, l'utilisateur peut enregistrer jusqu'à 16 préréglages différents. Le numéro du préréglage actuel (programme) est affiché dans le coin supérieur droit de l'écran LCD de la source sur le panneau avant. Lors du premier démarrage de la machine, le programme actif est toujours le numéro 1 pour chaque mode de soudage. Toutes les modifications de réglage de la machine dans ce mode et ce numéro de programme sont enregistrées. Pour passer à un autre numéro de programme et recommencer les réglages à partir des paramètres de base, il suffit d'appuyer sur le bouton **4**, puis l'écran LCD affiche le numéro de programme actuel, qui peut être modifié en tournant le régulateur **2** vers la droite ou la gauche.

LISTE GÉNÉRALE ET SÉQUENCE DES FONCTIONS

Mode de soudage MMA

- o) [-1-] Paramètre principal affiché COURANT = 80A (par défaut)
 - a) 8 ... 160A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-160
 - b) 10 ... 200A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-200
 - c) 12 ... 250A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-250
 - d) 12 ... 270A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-270-400V
 - e) 14 ... 350A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-350-400V
- 1) [H.St] Puissance du Hot Start = 50% (par défaut)
 - a) o[OFF] ... 100% (pas de réglage 5%)
- 2) [t.HS] Temps du Hot Start = 0.3 sec (par défaut)
 - a) 0.1 ... 1.0 sec (pas de réglage 0.1 sec)
- 3) [Ar.F] Puissance Arc Force = 50% (par défaut)
 - a) o[OFF] ... 100% (pas de réglage 5%)
- 4) [u.AF] Niveau de déclenchement de l'Arc Force = 12V (par défaut)
 - a) 9 ... 18V (pas de réglage 1V)
- 5) [BAH] Pente de la réponse de tension = 1.4V/A (par défaut)

- a) 0.2 ... 1.8V/A (pas de réglage 0.4V/A)
- 6) [Sh.A] Soudage à arc court = OFF (par défaut)
 - a) 0[OFF] ... 3 (pas de réglage 1 étape)
- 7) [BSn] Unité de réduction de la tension = OFF (par défaut)
 - a) ON – activé
 - b) OFF – désactivé
- 8) [Po.P] Mode pulse = OFF (par défaut)
 - a) ON – activé
 - b) OFF – désactivé
- 9) Courant de pause = 25A (par défaut)
 - a) 8 ... 160A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-160
 - b) 10 ... 200A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-200
 - c) 12 ... 250A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-250
 - d) 12 ... 270A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-270-400V
 - e) 14 ... 350A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-350-400V
- 10) [Fr.P] Fréquence de pulsation du courant = 5.0 Hz (par défaut)
 - a) 0.2 ... 500 Hz (réglage dynamique 0.1 Hz...1 Hz)
- 12) [dut] Rapport impulsion/pauses (équilibre) - c'est le pourcentage du courant d'impulsion par rapport à la période de répétition de ces impulsions = 50% (par défaut)
 - a) 20 ... 80% (pas de réglage 2%)

Mode de soudage TIG

- o) [-2-] Paramètre principal affiché COURANT = 100A (par défaut)
 - a) 8 ... 160A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-160
 - b) 10 ... 200A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-200
 - c) 12 ... 250A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-250
 - d) 12 ... 270A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-270-400V
 - e) 14 ... 350A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-350-400V
- 1) [But] Mode du bouton de la torche = [LIFT] (par défaut)
 - a) [LIFT] – Mode sans bouton TIG-LIFT (pour torche à soupape)
 - b) [LIFT₂T] – Mode bouton TIG-LIFT₂T (le courant de soudage s'arrête lorsque le bouton de la torche est relâché)
 - c) [LIFT₄T] – Mode bouton TIG-LIFT₄T (appuyer à nouveau sur le bouton de la torche réduit le courant au niveau du "Courant Final", suivi de l'arrêt du courant de soudage lorsque le bouton est relâché)
- 2) [t.uP] Temps de montée du courant = 0.2 sec (par défaut)
 - a) 0 ... 15.0 sec (pas de réglage 0.1 sec)
- 3) [t.dn] Temps de descente du courant = 0.2 sec (par défaut)
 - a) 0 ... 15.0 sec (pas de réglage 0.1 sec)
- 4) [Po.A] Courant final = 20A (par défaut)
 - a) 8 ... 50A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-160
 - b) 10 ... 50A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-200
 - c) 12 ... 50A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-250
 - d) 12 ... 50A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-270-400V
 - e) 14 ... 50A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-350-400V
- 5) [t.Po] Temps de post-gaz = 4.0 sec (par défaut)
 - a) 1.0 ... 25.0 sec (pas de réglage 0.1 sec)
- 6) [Po.P] Mode de pulsation du courant = OFF (par défaut)
 - a) ON – activé
 - b) OFF – désactivé
- 7) [I.PS] Courant de pause = 25A (par défaut)
 - a) 8 ... 160A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-160
 - b) 10 ... 200A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-200
 - c) 12 ... 250A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-250
 - d) 12 ... 270A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-270-400V
 - e) 14 ... 350A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-350-400V
- 8) [Fr.P] Fréquence de pulsation du courant = 10.0 Hz (par défaut)
 - a) 0.2 ... 500 Hz (réglage dynamique 0.1 Hz...1 Hz)
- 9) [dut] Rapport impulsion/pauses (équilibre) – c'est le pourcentage du courant d'impulsion par rapport à la période de répétition de ces impulsions = 50% (par défaut)
 - a) 4 ... 80% (pas de réglage 2%)

Mode de soudage MIG/MAG

- o) Paramètre principal affiché TENSION DE SOUDAGE = 19.0 V (par défaut)
 - a) 12.0 ... 24,0V (pas de réglage 0,1V) pour StandardMIG-160
 - b) 12.0 ... 26,0V (pas de réglage 0,1V) pour StandardMIG-200
 - c) 12.0 ... 28,0V (pas de réglage 0,1V) pour StandardMIG-250
 - d) 12.0 ... 29,0V (pas de réglage 0,1V) pour StandardMIG-270-400V

- e) 12.0 ... 32,0V (pas de réglage 0,1V) pour StandardMIG-350-400V
- 1) [SPD] Deuxième paramètre principal VITESSE D'ALIMENTATION DU FIL = 4,5 m/min (par défaut)
a) 1.0 ... 16.0 m/min (pas de réglage 0.1 m/min)
- 2) [t.Pr] Temps de pré-gaz = 0.1 sec (par défaut)
a) 0.1 ... 25.0 sec (pas de réglage 0.1 sec)
- 3) [t.Po] Temps de post-gaz = 1.5 sec (par défaut)
a) 0.5 ... 25.0 sec (pas de réglage 0.1 sec)
- 4) [t.uP] Temps de montée de la tension = 0.1 sec (par défaut)
a) 0 ... 5.0 sec (pas de réglage 0.1 sec)
- 5) [t.dn] Temps de descente de la tension = 0.1 sec (par défaut)
a) 0 ... 5.0 sec (pas de réglage 0.1 sec)
- 6) [But] Mode du bouton de la torche = [2T] (par défaut)
a) [2T] – Mode bouton torche 2T
b) [4T] – Mode bouton torche standard 4T
c) [alt.4T] – Mode bouton torche alternatif 4T
- 7) [Ind] Niveau d'inductance = 0 (par défaut)
a) -5 ... 0 ... 5 étapes (pas de réglage 1 étape)
- 8) [SOA] Type de matériau du fil = Acier (par défaut)
a) Acier – Fil en acier
b) Alum – Fil en aluminium
- 9) [Po.P] Mode courant pulse = OFF (par défaut)
a) ON – activé
b) OFF – désactivé
- 10) [t.IP] Durée de l'impulsion = 2.2 ms (par défaut)
a) 0.5 ... 5 ms (pas de réglage 0.1 ms)
- 11) [I.PS] Courant d'impulsion = 210A (par défaut)
a) 140 ... 210A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-160
b) 150 ... 260A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-200
c) 160 ... 320A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-250
d) 170 ... 360A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-270-400V
e) 190 ... 450A (pas de réglage 1A) pour StandardMIG-350-400V
- 12) [I.PS] Courant de base = 50A (par défaut)
a) 30 ... 80A (pas de réglage 5A)
- 13) [Fr.P] Fréquence de pulsation du courant = 100 Hz (par défaut)
a) 30 ... 300 Hz (pas de réglage 1 Hz)

GARANTIE

Cher client !

PATON INTERNATIONAL vous remercie d'avoir choisi les produits PATON™ et garantit une haute qualité ainsi qu'un fonctionnement sans faille de ce produit, sous réserve du respect des règles de son utilisation.



ATTENTION !!! Avant d'utiliser l'équipement, nous vous recommandons de lire les instructions d'utilisation et de vérifier également la validité de la garantie : le nom du modèle du produit que vous avez acheté, ainsi que le numéro de série, doivent être identiques à ceux figurant sur la carte de garantie. Il est interdit de modifier ou de corriger les informations sur le 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 dommage mécanique à la machine de soudage !

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

Modèle de l'unité	Période de garantie
StandardMIG-160	5 ans
StandardMIG-200	
StandardMIG-250	
StandardMIG-270-400V	
StandardMIG-350-400V	3 ans

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 : _____

=====