

StandardMIG-160 | StandardMIG-200

S/N: P _____ S

S/N: P _____ S

StandardMIG-250

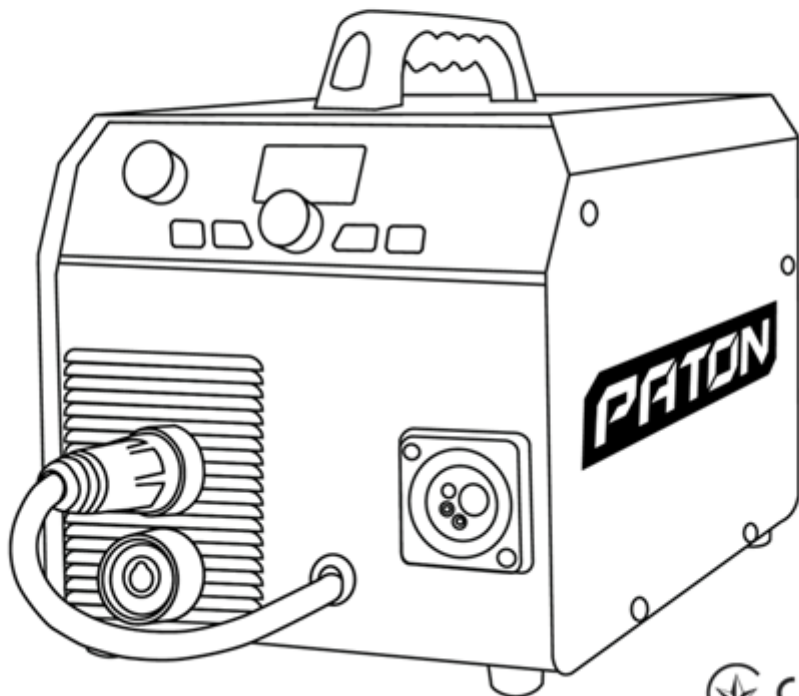
S/N: P _____ S

StandardMIG-270-400V

S/N: P _____ S

StandardMIG-350-400V

S/N: P _____ S



Halbautomatischer Schweißinverter
PATON StandardMIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Seriennummer _____

Kaufdatum " _____ " _____ 20 _____

Stempel

(Unterschrift des Verkäufers)

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hersteller

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINE

Hiermit erklären wir, dass die Konformitätserklärung unter unserer alleinigen Verantwortung ausgestellt wird und sich auf das folgende Produkt bezieht:

Produktbezeichnung:

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

Der Gegenstand der Erklärung entspricht den entsprechenden Richtlinien und Normen:

Richtlinien:

Maschinensicherheit - Elektrische
Ausrüstung von Maschinen -
Schweißgerät für Lichtbogenhandschweißen
- Teil 1: Schweißstromquellen
Schweißgerät für Lichtbogenhandschweißen
- Teil 10: Elektromagnetische Verträglichkeit
(EMV) Anforderungen

EN IEC 60204-1:2018

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

EN IEC 60974-1:2022/A1:2022

EN IEC 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-10:2021/A1:2021

Unterzeichnet im Auftrag von:


PATON International LLC

Ort und Datum:

03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022

Unterschrift

Name, Funktion:


Mark Tokmakov
Technischer Leiter



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

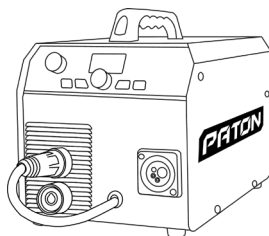
	<p>Das Schweißgerät wird in Übereinstimmung mit den technischen Normen und den festgelegten Sicherheitsvorschriften hergestellt. Eine unsachgemäße Handhabung kann jedoch zu folgenden Gefahren führen:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Verletzungen von Wartungspersonal oder Dritten; – Beschädigung des Geräts oder des Eigentums des Unternehmens; – Störung eines effizienten Arbeitsprozesses. <p>Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, dem Betrieb, der Überwachung und der Wartung des Geräts befasst sind, müssen:</p> <ul style="list-style-type: none"> – eine entsprechende Qualifikationsprüfung absolviert haben; – über Kenntnisse im Schweißen verfügen; – diese Anweisungen sorgfältig befolgen. <p>Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, sind unverzüglich zu beseitigen.</p>
SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	
	<p>GEFAHR DURCH NETZ- UND SCHWEISSSTROM</p> <ul style="list-style-type: none"> – Ein elektrischer Schlag kann tödlich sein; – die von diesem Gerät erzeugten Magnetfelder können die Funktion elektrischer Geräte (z. B. Herzschrittmacher) beeinträchtigen. Personen, die solche Geräte verwenden, müssen vor dem Betreten des aktiven Schweißbereichs einen Arzt konsultieren; – Schweißkabel müssen robust, unbeschädigt und isoliert sein. Lose Verbindungen und beschädigte Kabel sind unverzüglich zu ersetzen. Netzkabel und Kabel des Schweißgeräts müssen regelmäßig von einer Elektrofachkraft auf die Unversehrtheit der Isolierung geprüft werden; – während des Betriebs darf das äußere Gehäuse des Geräts niemals entfernt werden.
	<p>GEFAHR DURCH STRALUNG DES SCHWEISSBOGENS</p> <p>Es ist verboten, den Schweißbogen mit bloßem Auge zu betrachten. Der beim Arbeiten entstehende Lichtbogen und die Spritzer können die Haut verbrennen oder einen Brand verursachen; daher ist stets eine Schutzmaske mit getöntem Filter zu tragen (Schutzbrillen müssen mit einem DIN-9-bis-DIN-10-Filter ausgestattet sein). Unbefugte Personen im Arbeitsbereich des Geräts müssen ihre Augen mit speziellen Schutzbrillen schützen oder nicht brennbare, strahlungsabsorbierende Abschirmungen verwenden.</p>
	<p>GEFAHR DURCH GEFÄHRLICHE GASE UND DÄMPFE</p> <ul style="list-style-type: none"> – wenn Rauch und gefährliche Gase im Arbeitsbereich auftreten, sind diese mit geeigneten Mitteln zu entfernen; – für eine ausreichende Frischluftzufuhr sorgen; – der Bereich der Lichtbogenstrahlung muss frei von Lösungsmitteldämpfen sein.
	<p>GEFAHR DURCH MAGNETFELDER</p> <p>Die von diesem Gerät erzeugten Magnetfelder können die Funktion elektrischer Geräte (z. B. Herzschrittmacher) beeinträchtigen. Personen, die solche Geräte verwenden, müssen vor dem Betreten des aktiven Schweißbereichs einen Arzt konsultieren.</p>
	<p>GEFAHR DURCH FUNKEN</p> <ul style="list-style-type: none"> – brennbare Gegenstände aus dem Arbeitsbereich entfernen; – es ist nicht zulässig, Behälter zu schweißen, in denen Gase, Kraftstoffe oder Ölprodukte gelagert werden oder wurden. Rückstände dieser Stoffe können explodieren; – bei Arbeiten in brand- oder explosionsgefährdeten Räumen sind besondere Vorschriften gemäß nationalen und internationalen Regelwerken einzuhalten.
	<p>PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG</p> <p>Zur Gewährleistung des persönlichen Schutzes sind folgende Regeln einzuhalten:</p> <ul style="list-style-type: none"> – robuste Schuhe tragen, die auch in feuchter Umgebung ihre isolierenden Eigenschaften behalten; – Hände mit isolierenden Handschuhen schützen; – Augen mit einem Schweißhelm schützen, der mit einem normgerechten Lichtfilter ausgestattet ist; – ausschließlich geeignete, schwer entflammbare Kleidung tragen.
	<p>GEFAHR DURCH STARKEN LÄRM</p> <p>Der beim Schweißen entstehende Lichtbogen kann während einer Arbeitsdauer von 8 Stunden Geräuschpegel von über 85 dB erzeugen. Schweißer, die mit dem Gerät arbeiten, müssen während der Arbeit einen Gehörschutz tragen.</p>

AUSPACKEN

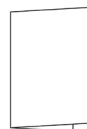
Der Lieferumfang des Geräts umfasst:



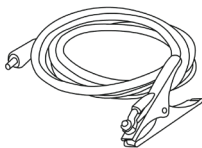
Schweißkabel mit Elektrodenhalter
ABICOR BINZEL*



Schweißgerät PATON
StandardMIG



Kurzanleitung



Schweißkabel mit Masseklemme
ABICOR BINZEL*



MIG/MAG-Brenner ABICOR
BINZEL*



Vorschubrollen für Massiv- und
Aluminiumschweißdraht**



Fahrwerkssatz***



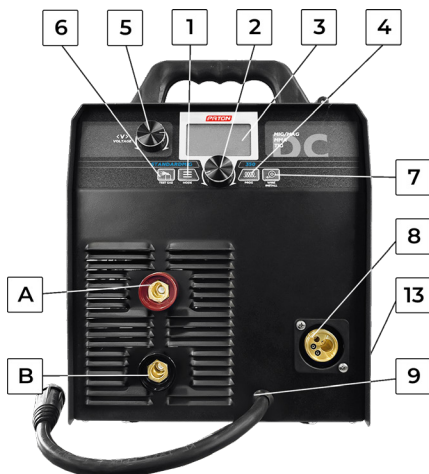
Pneumatischer
Schnellkupplungsans-
chluss

* – Außer Modellen mit dem Index „WA“

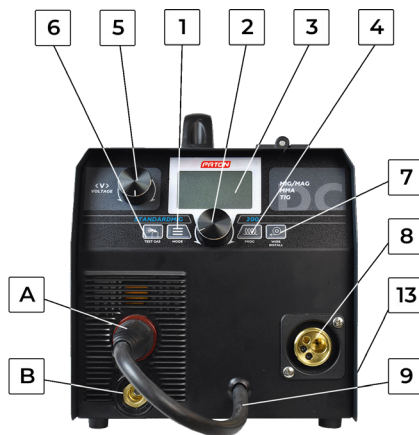
** – Für StandardMIG-350-400V

*** – Für StandardMIG-270/350-400V, außer
Modellen mit dem Index „WA“

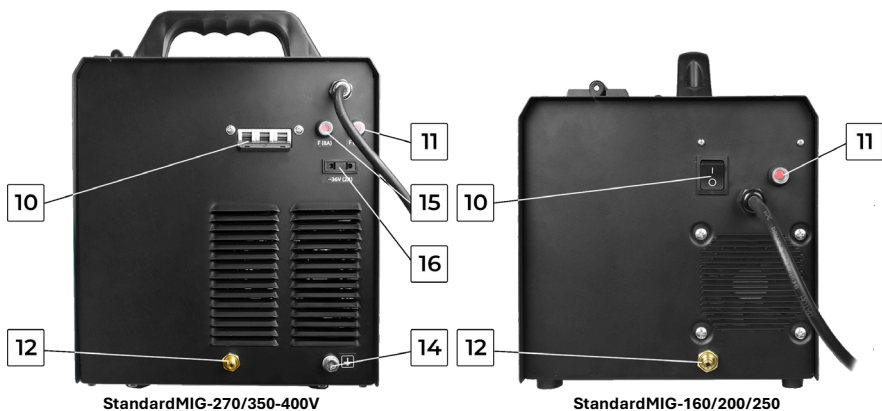
BEDIENELEMENTE UND ANZEIGEN



StandardMIG-270/350-400V



StandardMIG-160/200/250



StandardMIG-270/350-400V

StandardMIG-160/200/250

- 1- **MODE** - Taste zur Auswahl des Schweißverfahrens:
 - a) manuelles Metall-Lichtbogenschweißen mit umhüllter Elektrode (**MMA**);
 - b) Wolfram-Inertgasschweißen (**TIG**);
 - c) Metall-Lichtbogenschweißen unter Inertgas / Metall-Lichtbogenschweißen unter Aktivgas (**MIG/MAG**);
 - 2- Drehregler zur Auswahl der Funktionen (Parameter) des aktuellen Modus und zur Einstellung ihrer Werte / Einstellung des Drahtvorschubgeschwindigkeitsparameters im **MIG/MAG**-Modus. Durch Drehen des Reglers werden Funktionen/Parameter ausgewählt, durch Drücken wird der Wert der ausgewählten Funktion/des ausgewählten Parameters eingestellt. Die Werte werden durch Drehen des Reglers eingestellt. Durch erneutes Drücken des Reglers kehren Sie in das Auswahlmü für Funktionen/Parameter zurück;
 - 3- Anzeige des Schweißgeräts;
 - 4- Taste zur Auswahl des Schweißprogramms **PROG** (Satz zuvor gespeicherter Benutzerparameter). Zusatzfunktion im **MIG/MAG-Modus**: Taste länger als 1 Sekunde gedrückt halten, um die Induktivitätsstufe einzustellen;
 - 5- **VOLTAGE (V)** – Regler für die Schweißspannung im **MIG/MAG**-Modus;
 - 6- **TEST GAS** – Taste zur Prüfung des Schutzgases (kein Drahtvorschub);
 - 7- **WIRE INSTALL** – Taste für den Drahtvorschub (keine Gaszufuhr);
 - 8- KZ-2 EURO-Typ-Anschluss für **MIG/MAG**-Brenner;
 - 9- Anschluss für die Schweißstromversorgung zur Drahtvorschubeinheit;
 - 10- Netzschalter;
 - 11- Sicherung der Drahtvorschubeinheit (3 A);
 - 12- Anschluss für den Schutzgaseingang;
 - 13- Zugangsklappe;
 - 14- Anschlussstelle für das Massekabel;
 - 15- Sicherung des Gasheizers (8 A);
 - 16- 36-V-Steckdose für den Gasheizer;
- A – Leistungsanschluss '+':**
- a) **MMA**-Schweißen – das Kabel des Elektrodenhalters ist angeschlossen (bei Verwendung von Spezialelektroden ist das **Massekabel** angeschlossen);
 - b) **TIG**-Schweißen – **nur das Massekabel** ist angeschlossen;
 - c) **MIG/MAG**-Schweißen mit **Massivdraht** – das Schweißstromversorgungskabel zum Drahtvorschub ist angeschlossen;
 - d) **MIG/MAG**-Schweißen mit **Fülldraht** – das **Massekabel** ist angeschlossen;
- B – Leistungsanschluss '-':**
- a) **MMA**-Schweißen – das **Massekabel** ist angeschlossen (bei Verwendung von Spezialelektroden ist das Kabel des Elektrodenhalters angeschlossen);
 - b) **TIG**-Schweißen – nur das Kabel des TIG-Brenners ist angeschlossen;
 - c) **MIG/MAG**-Schweißen mit **Massivdraht** – das **Massekabel** ist angeschlossen;
 - d) **MIG/MAG**-Schweißen mit **Fülldraht** – das Schweißstromversorgungskabel zum Drahtvorschub ist angeschlossen.

MASCHINENANZEIGE

MIG/MAG		
1	MIG/MAG-2T Prog.Nr:1	2
3	voltage: 19,0V	4
	wire feed speed: 4,5 m/min	
MMA		
1	MMA Prog.Nr:1	2
3	voltage reduction device: ON	4
	Parameters:	5
	pulse mode: OFF	
	welding amperage: 10A	
TIG		
1	TIG-LIFT Prog.Nr:1	2
3	amperage: 100A	4
	Parameters:	5
	SPOT mode: OFF	
	torch button: LIFT	

- 1- Aktuelles Schweißverfahren
- 2- Aktuelle Programmnummer
- 3- Bezeichnung der Funktion / des Parameters
- 4- Wert der ausgewählten Funktion / des Parameters
- 5- Liste und Werte der nächsten 2 Parameter im Menü

INBETRIEBNAHME

Die Schweißeinheit ist ausschließlich für das manuelle Lichtbogenschweißen (**MMA**), das Wolfram-Inertgasschweißen (**TIG**) sowie das Metall-Lichtbogenschweißen unter Inertgas / unter Aktivgas (**MIG/MAG**) vorgesehen. Jede andere Verwendung der Maschine gilt als bestimmungswidrig. Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch bestimmungswidrige Verwendung der Maschine verursacht werden. Die bestimmungsgemäße Verwendung der Maschine setzt die Einhaltung dieser Anleitung voraus.

INSTALLATIONSANFORDERUNGEN

Die Maschine muss so installiert werden, dass ein freier Ein- und Austritt der Kühlluft durch die Lüftungsöffnungen an der Front- und Rückseite gewährleistet ist. Achten Sie darauf, dass Metallstaub (z. B. beim Schmirgelschleifen) nicht durch den Kühlfan direkt in die Maschine eingesaugt wird.

NETZANSCHLUSS

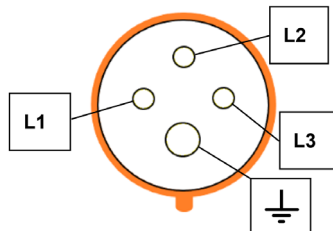
Die Schweißeinheit **PATON StandardMIG** ist ausgelegt für:

- Netzspannung 220 V (-27 % / +18 %) – für **StandardMIG-160/200/250**;
- Dreiphasige Netzspannung 3×380 V oder 3×400 V – für **StandardMIG-270-400V/350-400V**.

Die Sicherheitsvorschriften für Arbeiten mit Schweißgeräten erfordern die Erdung des Gerätegehäuses. Dies kann auf zwei Arten erfolgen: 1) durch Verwendung des vierten Leiters im Netzkabel in gelb-grüner Farbe (internationaler Kennzeichnungsstandard); 2) durch Verwendung einer verschraubten Erdungsklemme an der Rückwand der Einheit (strengerer Erdungsstandard, der in den GUS-Ländern verwendet wird).

Für den Anschluss von PATON-Schweißgeräten an eine dreiphasige Stromversorgung ist ein vieradriges Kabel gemäß der Norm IEC 60445 zu verwenden:

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



ACHTUNG! Wird die Einheit an eine Netzspannung von mehr als 270 V (für StandardMIG-160/200/250) oder mehr als 450 V (für StandardMIG-270-400V/350-400V) angeschlossen, erlöschen sämtliche Garantieverpflichtungen des Herstellers! Die Garantieverpflichtungen des Herstellers erlöschen ebenfalls im Falle eines fehlerhaften Anschlusses der Netzphase an die Erdung der Stromquelle.

Der Netzstecker, die Leiterquerschnitte der Netzkabel sowie die Netzsicherungen müssen entsprechend den technischen Spezifikationen der Einheit ausgewählt werden.

AUSWAHL DER MENÜSPRACHE DES GERÄTS

Halten Sie die **MODE**-Taste gedrückt und schalten Sie das Gerät ein, um die Menüsprache des Geräts auszuwählen/zu ändern. Wählen Sie die gewünschte Sprache mit dem Drehregler aus und bestätigen Sie Ihre Auswahl durch Drücken des Reglers. Die Sprache der Geräteoberfläche wird geändert.

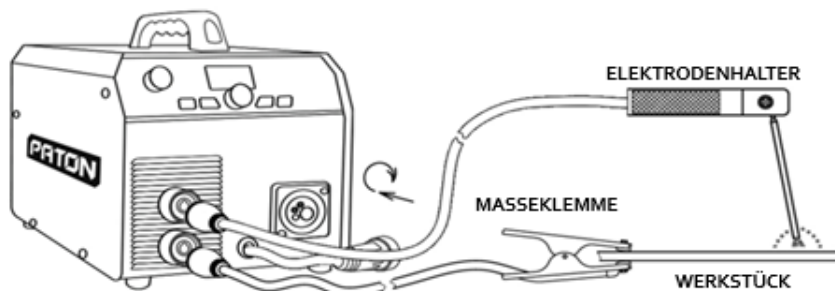
Parameter der Schweißmodi

MMA-Elektroden Durchmesser, mm	Eingestellter Strom für MMA und TIG, A	MIG/MAG-Drahtdurchmesser, mm	Querschnitt der Netzleitung, mm ²	Max. Länge der Netzleitung, m
1 x 220 V/230 V – StandardMIG-160, StandardMIG-200, StandardMIG-250				
Ø2	bis 80	bis Ø0.6	1.0	75
			1.5	115
			2.0	155
			2.5	195
Ø3	bis 120	bis Ø0.8	4.0	310
			1.5	75
			2.0	105
			2.5	130
Ø4	bis 160	bis Ø1.0	4.0	205
			6.0	310
			2.0	75
			2.5	95
Ø5	bis 200	bis Ø1.0	4.0	155
			6.0	230
			2.5	75
			4.0	125
Ø5 (Sicherung)	bis 250	bis Ø1.2 ¹	6.0	185
			2.5	60
			4.0	100
3 x 380 V/400 V – StandardMIG-270, StandardMIG-350				
Ø3	bis 120	bis Ø0.8	6.0	150
			1.5	135
			2	175
			2.5	220
Ø4	bis 160	bis Ø1.0	4	350
			6	525
			2	130
			2.5	160
Ø5	bis 220	bis Ø1.0	4	260
			6	385
			2.5	115
			4	180
Ø6 (Sicherung)	bis 270	bis Ø1.2	6	270
			2.5	85
			4	135
Ø6	bis 350	bis Ø1.4	6	205
			2.5	65
			4	100
			6	150

ACHTUNG! Der Netzschalter auf der Rückseite der Geräte StandardMIG-160/200/250 schaltet die interne Elektronik nicht vollständig spannungsfrei, wenn das Gerät ausgeschaltet ist. Trennen Sie nach Beendigung der Arbeiten stets den Netzstecker vom Stromnetz, um die Sicherheitsvorschriften einzuhalten.

¹ Bis Ø1,0 mm für das Pulsschweißen mit Stahl- und Edelstahldraht

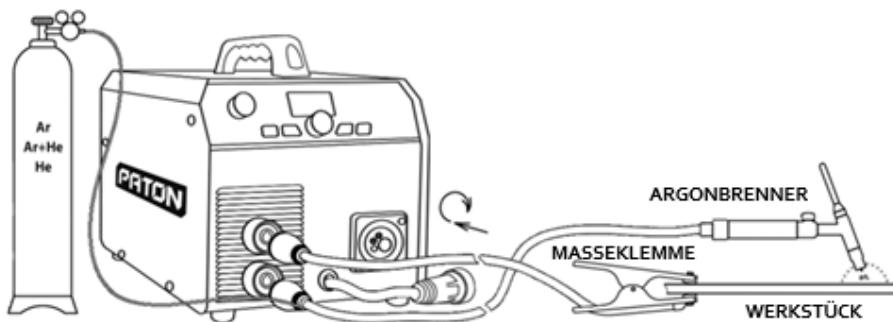
ANSCHLUSSSCHEMA DES GERÄTS FÜR DAS MANUELLE METALL-LICHTBOGENSCHWEISSEN (MMA)



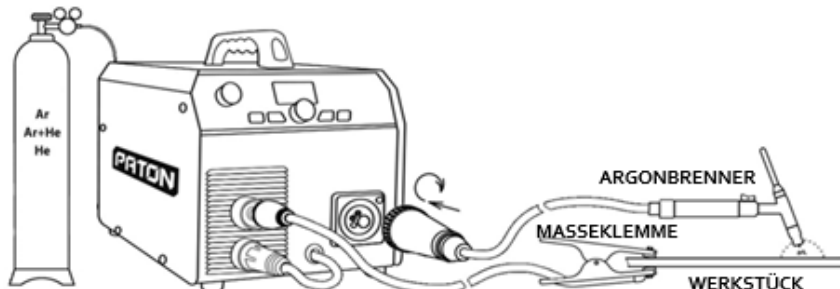
Empfohlene Länge der Stromkabel für MMA-Schweißen:

Maximalstrom, A	Kabellänge (einfach), m	Leiterquerschnitt, mm ²	Kabeltyp
160 max	2...7	16	KG 1x16
200 max	3...9	25	KG 1x25
250 max	5...11	35	KG 1x35
270 max	5...11	35	KG 1x35
350 max	6...14	35	KG 1x35

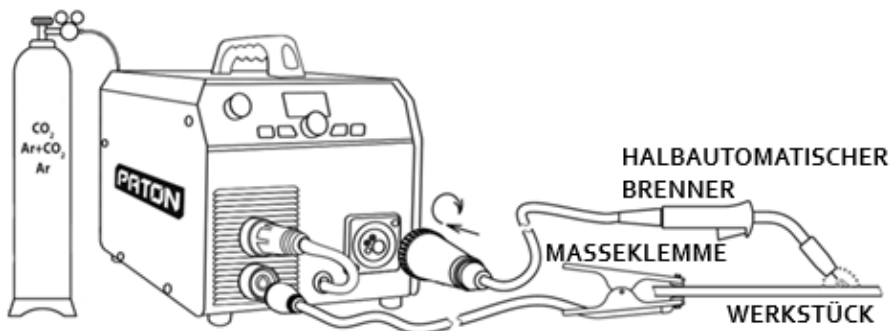
ANSCHLUSSSCHEMA DES GERÄTS FÜR DAS WOLFRAM-INERTGAS-LICHTBOGENSCHWEISSEN (TIG) MIT TIG-BRENNER 35-50



ANSCHLUSSSCHEMA DES GERÄTS FÜR DAS WOLFRAM-INERTGAS-LICHTBOGENSCHWEISSEN (TIG) MIT TIG-BRENNER GZ-2



ANSCHLUSSSCHEMA DES GERÄTS FÜR DAS METALL-INERTGAS-SCHWEISSEN / METALL-AKTIVGAS-SCHWEISSEN (MIG/MAG)



TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

PARAMETER	Standard MIG-160	StandardMIG -200	StandardMIG -250	StandardMIG -270-400V	StandardMIG -350-400V
Nennnetzspannung 50 Hz, V	220/230			3x380/3x400	
Nenn-Eingangsstrom aus dem Netz, A	18...21	23...27	29.5...35	12...14	16...18.5
Nennschweißstrom, A	160	200	250	270	350
Maximaler Betriebsstrom, A	215	270	335	350	450
Einschaltdauer (DC)	45%/bei 160 A	45%/bei 200 A	45%/bei 250 A	55%/bei 270 A	55%/bei 350 A
	100%/bei 107 A	100%/bei 134 A	100%/bei 167 A	100%/bei 200 A	100%/bei 260 A
	160...260			±15%	
	8...160			12...270	
Netzspannungsbereich, V	160...260			±15%	
Schweißstrombereich, A	8...160	10...200	12...250	12...270	14...350
Schweißspannungsbereich, V	12...24	12...26	12...28	12...29	12...30
Drahtvorschubgeschwindigkeitsbereich, m/min	1.0...16				
Durchmesserbereich der umhüllten Elektrode, mm	1.6...4.0	1.6...5.0	1.6...6.0	1.6...6.0	1.6...6.0
Durchmesserbereich des Massiv-Schweißdrahts, mm	0.6...1.0		0.6...1.2 ²	0.6...1.2	0.6...1.4
Typ des Drahtvorschubmechanismus	2 Rollen			4 Rollen	
Max Gewicht der Drahtspule, kg	5			15	
Impuls-Schweißmodi, Hz	MMA: 0,2...500 – einstellbar; TIG: 0,2...500 – einstellbar; MIG/MAG: synergisch ³				
'Hot-Start' im MMA-Modus	Einstellbar				
'Arc-Force' im MMA-Modus	Einstellbar				
'Anti-Stick' im MMA-Modus	Automatisch				
Einrichtung zur Leerlaufspannungsreduzierung im MMA-Modus	Ein/Aus				
Leerlaufspannung im MMA-Modus, V	12 / 75				
Lichtbogen-Zündspannung, V	110				
Nennleistungsaufnahme, kVA	4.1...4.7	5.1...6.1	6.6...7.8	8.0...9.4	10.7...12.3
Maximale Leistungsaufnahme, kVA	5.9	7.5	9.5	11.4	15.3
Wirkungsgrad, %	90				
Kühlung	Luftgekühlt, adaptiv				
Betriebstemperaturbereich, °C	-25...+45				
Gehäuseabmessungen (L x B x H), mm	435 x 250 x 298			600 x 315 x 402	
Gewicht ohne Drahtspule und ohne Zubehör, kg	11,1	11,3	11,5	26,5	26,6
Schutzart	IP33				

² 0,6...1,0 mm für das Impulsschweißen mit Stahl- und Edelstahl-Draht

³ Beim gepulsten MIG/MAG-Schweißen werden die Parameter automatisch in Abhängigkeit vom Drahttyp, vom Drahtdurchmesser und von der Drahtvorschubgeschwindigkeit eingestellt

AUSWAHL UND EINSTELLUNG DER GERÄTEFUNKTIONEN

Wenn die Tasten auf dem Frontpanel nicht betätigt werden, zeigt das Gerät auf dem LCD stets den Wert des Hauptparameters des verwendeten Schweißverfahrens an:

- 1- im **MMA**-Verfahren – der Schweißstrom;
- 2- im **TIG**-Verfahren – der Schweißstrom;
- 3- im **MIG/MAG**-Verfahren – die Schweißspannung und die Drahtvorschubgeschwindigkeit.

Beim MIG/MAG-Schweißen wird der aktuelle Wert des Schweißstroms auf dem Display angezeigt. Nach Beendigung des Schweißvorgangs bleibt der aktuelle Wert des Schweißstroms für 8 Sekunden auf dem Display sichtbar, sodass der Schweißer ihn ablesen kann.

Der Regler **2** auf dem Frontpanel ist multifunktional und dient zum:

- 1- Auswählen einer beliebigen Funktion im aktuellen Schweißmodus (Drehen nach links oder rechts);
- 2- Einstellen des Wertes des ausgewählten Parameters (Regler drücken und drehen);
- 3- Zurücksetzen aller Funktionen auf die Werkseinstellungen des aktuellen Programms des aktuellen Schweißmodus (Regler länger als 12 s gedrückt halten).

Drücken Sie die **MODE**-Taste, um den Betriebsmodus des Geräts zu ändern (Umschaltung im Kreis).

SPERREN / ENTRIEGELN DES GERÄTEMENÜS

Ist das Gerätmenü gesperrt, ändert der Bedienregler **2** ausschließlich den Wert des Hauptparameters des aktuellen Betriebsmodus. Zum Entriegeln des Menüs drücken und halten Sie den Bedienregler **2** länger als 6 Sekunden. Beim Entriegeln wird eine Animation eines sich öffnenden Schlosses angezeigt. Nach erfolgreicher Entriegelung stehen zusätzliche Funktionen des Betriebsmodus sowie deren Werte zur Änderung zur Verfügung.

Zum Sperren des Menüs drücken und halten Sie den Bedienregler **2** länger als 6 Sekunden. Beim Sperren wird eine Animation eines sich schließenden Schlosses angezeigt, und das Menü wechselt in den gesperrten Zustand.

UMSCHALTEN AUF DAS GEWÜNSCHTE SCHWEISSVERFAHREN

Drücken Sie die **MODE**-Taste, um im Kreis auf das nächste Schweißverfahren umzuschalten.

ZURÜCKSETZEN ALLER FUNKTIONEN DES AKTUELLEN SCHWEISSMODUS

Drücken und halten Sie den Regler **2** länger als 12 Sekunden (ignorieren Sie die Animation des Schloss-Symbols), um die Einstellungen auf die Werkseinstellungen zurückzusetzen. Der Countdown „333...222...111...“ startet, und sobald „000“ erreicht ist, werden alle Einstellungen des ausgewählten Programms des aktuellen Schweißmodus auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt. Das Zurücksetzen der Parameter erfolgt separat für jedes Programm jedes Schweißmodus, um ein unbeabsichtigtes Zurücksetzen in anderen Programmen und Schweißmodi auszuschließen.

ÄNDERN DER PROGRAMMNUMMER IM AKTUELLEN SCHWEISSMODUS

In jedem der Schweißmodi MMA, TIG und MIG/MAG kann das Gerät bis zu 16 verschiedene Einstellungen speichern. Die Nummer der aktuellen Einstellung (des Programms) wird in der oberen rechten Ecke des Displays angezeigt. Beim ersten Einschalten des Geräts wird für jeden Schweißmodus das Programm Nummer 1 angezeigt. Alle Änderungen der Geräteeinstellungen in diesem Schweißmodus werden unter der aktuellen Programmnummer gespeichert.

Drücken Sie die **PROG**-Taste – die aktuelle Programmnummer wird angezeigt. Verwenden Sie den Bedienregler **2**, um ein anderes Programm auszuwählen und dessen Parameter einzustellen.

LISTE DER MASCHINENFUNKTIONEN

MMA-Schweißverfahren

- 0) [-1-] Hauptanzeigeparameter CURRENT (Standardwert = 80 A);
 - a) 8...160 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-350-400V;
- 1) [H.St] Hot-Start-Leistung (Standardwert = 50%);
 - a) 0[OFF]...100% (Einstellschritt 5%);
- 2) [t.HS] Hot-Start-Zeit (Standardwert = 0.3 s);
 - a) 0.1...1.0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 3) [Ar.F] Arc-Force-Leistung (Standardwert = 50%);
 - a) 0[OFF]...100% (Einstellschritt 5%);
- 4) [u.AF] Arc-Force-Auslöseschwelle (Standardwert = 12 V);
 - a) 9...18 V (Einstellschritt 1 V);
- 5) [BAH] Steigung der Spannungsantwort (Standardwert = 1.4 V/A);
 - a) 0.2...1.8 V/A (Einstellschritt 0.4 V/A);
- 6) [Sh.A] Kurzlichtbogenschweißen (Standardwert = OFF);
 - a) 0[OFF]...3 (Einstellschritt 1 Stufe);

- 7) [BSn] Spannungsreduzierungseinheit (Standardwert = OFF);
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;
- 8) [Po.P] Strompulsationsmodus (Standardwert = OFF);
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;

Parameter des MMA-Pulsmodus:

- 9) [I.PS] Pausenstrom (Standardwert = 25 A);
 - a) 8...160 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-350-400V;
- 10) [Fr.P] Strompulsationsfrequenz (Standardwert = 5.0 Hz);
 - a) 0.2...500 Hz (dynamischer Änderungsschritt 0.1 Hz...1 Hz);
- 11) [dut] Impuls-/Pausenverhältnis (Balance) – prozentualer Anteil des Stromimpulses an der Wiederholungsperiode dieser Impulse (Standardwert = 50%);
 - a) 20...80% (Änderungsschritt 2%).

TIG-Schweißverfahren

- 0) [-2-] Hauptanzeigeparameter CURRENT (Standardwert = 100 A);
 - a) 8...160 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-350-400V;
- 1) [But] Brenntastermodus (Standardwert = [LIFT]);
 - a) [LIFT] – TIG-LIFT ohne Taster (Ventilbrenner);
 - b) [LIFT2] – TIG-LIFT2T mit Taster (der Schweißstrom stoppt, wenn der Brenntaster losgelassen wird);
 - c) [LIFT4T] – TIG-LIFT4T mit Taster (erneutes Drücken des Brenntasters reduziert den Strom auf den Wert „Final current“, anschließend wird der Schweißstrom beim Loslassen des Tasters abgeschaltet);
- 2) [t.uP] Stromanstiegszeit (Standardwert = 0.2 s);
 - a) 0...15.0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 3) [t.dn] Stromabfallzeit (Standardwert = 0.2 s);
 - a) 0...15.0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 4) [Po.A] Endstrom (Standardwert = 20 A);
 - a) 8...50 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-160;
 - b) 10...50 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-200;
 - c) 12...50 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-250;
 - d) 12...50 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...50 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-350-400V;
- 5) [t.PO] Nachgaszeit (Standardwert = 4.0 s);
 - a) 1.0...25.0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 6) [Po.P] Strompulsationsmodus (Standardwert = OFF);
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;

Parameter des TIG-Pulsmodus:

- 7) [I.PS] Pausenstrom (Standardwert = 25 A);
 - a) 8...160 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (Einstellschritt 1 A) für StandardMIG-350-400V;
- 8) [Fr.P] Strompulsationsfrequenz (Standardwert = 10.0 Hz);
 - a) 0.2...500 Hz (dynamischer Änderungsschritt 0.1 Hz...1 Hz);
- 9) [dut] Impuls-/Pausenverhältnis (Balance) – prozentualer Anteil des Stromimpulses an der Wiederholungsperiode dieser Impulse (Standardwert = 50%);
 - a) 4...80% (Änderungsschritt 2%).

MIG/MAG-Schweißverfahren

- 0) Hauptanzeigeparameter WELDING VOLTAGE (Standardwert = 19.0 V);
 - a) 12.0...24,0 V (Einstellschritt 0,1 V) für StandardMIG-160;
 - b) 12.0...26,0 V (Einstellschritt 0,1 V) für StandardMIG-200;
 - c) 12.0...28,0 V (Einstellschritt 0,1 V) für StandardMIG-250;
 - d) 12.0...29,0 V (Einstellschritt 0,1 V) für StandardMIG-270-400V;
 - e) 12.0...32,0 V (Einstellschritt 0,1 V) für StandardMIG-350-400V;

- 1) [SPD] Zweiter Hauptparameter WIRE FEED SPEED (Standardwert = 4.5 m/min);
 - a) 1.0...16.0 m/min (Einstellschritt 0.1 m/min);
- 2) [t.Pr] Vorgaszeit (Standardwert = 0.1 s);
 - a) 0.1...25.0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 3) [t.P0] Nachgaszeit (Standardwert = 1.5 s);
 - a) 0.5...25.0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 4) [t.uP] Spannungsanstiegszeit (Standardwert = 0.1 s);
 - a) 0...5.0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 5) [t.dn] Spannungsabfallzeit (Standardwert = 0.1 s);
 - a) 0...5.0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 6) [But] Brenntastermodus (Standardwert = [2T]);
 - a) [2T] – 2T-Brenntastermodus;
 - b) [4T] – Standard-4T-Brenntastermodus;
- 7) [Ind] Induktivität (Standardwert = 0);
 - a) 5...0...5 Schritte (Einstellschritt 1 Schritt);
- 8) [Sft] Sanfter Drahtanlauf (Standardwert = OFF);
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;
- 9) [Po.P] Gepulster Strommodus (Standardwert = OFF);
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;

Parameter des MIG/MAG-Pulsmodus (das Pulsschweißen nur MIT SCHUTZGAS durchführen!!!):

- 10) [Adu] Hauptparameter im Pulsmodus – SPANNUNGSKORREKTUR (Standardwert = 0.0 V);
 - a) -5.0...+5.0 V (Einstellschritt 0,1 V). Die Lichtbogenlänge nimmt mit steigendem Parameterwert zu;
- 11) [rYP] Drahtmaterialtyp (Standardwert = Fe);
 - a) Fe – gewöhnlicher Stahldraht des Typs ER70S-6 (verwenden Sie **nur** Schutzgas⁴ 82 % Ar + 18 % CO₂);
 - b) St.St – Edelstahldraht des Typs ER308L/ER316L (verwenden Sie **nur** Schutzgas⁴ 98 % Ar + 2 % CO₂);
 - c) Al.Si – Aluminium-Silicium-Draht des Typs ER4043 (verwenden Sie **nur** 100 % Ar als Schutzgas⁴);
 - d) Al.Mg – Aluminium-Magnesium-Draht des Typs ER5356 (verwenden Sie **nur** 100 % Ar als Schutzgas⁴);
- 12) [dia] Drahtdurchmesser (Standardwert = 0.8 mm);
 - a) 0,6...0,8 mm für StandardMIG-160 – Stahl- und Edelstahldraht;
 - b) 0,6...1,0 mm für StandardMIG-200 – Stahl- und Edelstahldraht;
 - c) 0,6...1,2 mm für StandardMIG-250/270/350-400V – Stahl- und Edelstahldraht;
 - d) 0,8...1,2 mm für Aluminiumdraht.

GARANTIE

Sehr geehrter Kunde!

PATON INTERNATIONAL dankt Ihnen für die Wahl der Produkte PATON™ und garantiert die hohe Qualität sowie die einwandfreie Funktion dieses Produkts unter der Voraussetzung, dass die Betriebsregeln eingehalten werden.



ACHTUNG!!! Überprüfen Sie die Richtigkeit der Ausfüllung der Garantiekarte: Der Modellname des gekauften Produkts sowie die Seriennummer müssen mit den Einträgen in der Garantiekarte übereinstimmen. Änderungen oder Korrekturen auf dem Coupon sind nicht zulässig. Wir empfehlen Ihnen, die Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme des Geräts zu lesen.

GARANTIEBEDINGUNGEN

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

ACHTUNG! Bei mechanischer Beschädigung des Schweißgeräts besteht kein Anspruch auf kostenlosen Garantieservice!

Die Hauptgarantiezeit für Schweißgeräte beträgt:

Maschinenmodell	Garantiezeit
StandardMIG-160	5 Jahre
StandardMIG-200	
StandardMIG-250	
StandardMIG-270-400V	3 Jahre
StandardMIG-350-400V	

Die Hauptgarantiezeit beginnt mit dem Datum des Verkaufs des Invertergeräts an den Endkunden.

⁴ Empfohlener Schutzgasverbrauch: 7 l/min oder mehr bei niedrigen Strömen und ab 14 l/min bei Strömen von 150-200 A

Wir empfehlen, je nach Betriebsumgebung alle sechs Monate die Schutzabdeckung zu entfernen und die inneren Bauteile und Baugruppen mit Druckluft zu reinigen, um Fehlfunktionen des Geräts zu vermeiden. Die Reinigung ist sorgfältig durchzuführen, wobei der Kompressorschlauch in ausreichendem Abstand gehalten werden muss, um Schäden an mechanischen Teilen und Lötstellen der elektronischen Komponenten zu vermeiden.

Während der Hauptgarantiezeit verpflichtet sich der Verkäufer, für den Eigentümer des PATON™-Invertergeräts unentgeltlich:

- eine Diagnose durchzuführen und die Ursache des Defekts festzustellen;
- die für die Reparatur erforderlichen Baugruppen und Teile bereitzustellen;
- das defekte Gerät zu reparieren;
- das reparierte Gerät zu testen.

Die Hauptgarantie **gilt nicht für** Geräte, die:

- mechanisch beschädigt sind und dadurch die Funktion des Geräts beeinträchtigt wurde (Verformung des Gehäuses und der Teile infolge von Stürzen oder äußeren Einwirkungen), einschließlich defekter Tasten und Steckverbinder;
- Korrosionsspuren aufweisen, die eine Fehlfunktion verursacht haben;
- durch übermäßige Feuchtigkeitseinwirkung auf stromführende oder elektronische Elemente ausgefallen sind;
- aufgrund der Ansammlung von leitfähigem Staub im Inneren (Kohlenstaub, Metallspäne usw.) ausgefallen sind;
- Spuren unbefugter Reparaturversuche und/oder des Austauschs von Bauteilen aufweisen.

Die Hauptgarantie **gilt ebenfalls nicht für** beschädigte äußere Teile des Geräts, die physischem Kontakt ausgesetzt sind, sowie für Begleit- und Verbrauchsmaterialien:

- der Netzschalter;
- die Einstellknöpfe;
- die Kabel- und Schlauchanschlüsse;
- die Steueranschlüsse;
- das Netzkabel und der Netzstecker;
- der Tragegriff, der Schultergurt, das Gehäuse, die Box;
- der Elektrodenhalter, die Masseklemme, der Brenner, die Schweißkabel und Schläuche.

Reklamationen werden spätestens zwei Wochen nach dem Verkaufsdatum akzeptiert.

Der Verkäufer kann die Durchführung von Garantieleistungen oder die Festlegung des Herstellungsdatums der Maschine (bestimmt anhand der Seriennummer) als Beginn der Garantie ablehnen, wenn:

- der Besitzer die Garantiekarte verloren hat;
- die Garantiekarte vom Verkäufer nicht oder nicht korrekt ausgefüllt wurde.

Die Garantiezeit verlängert sich um den Zeitraum, in dem sich das Gerät im Rahmen der Garantie im Servicezentrum befindet.

Wenden Sie sich an Ihren Händler oder den Importeur, um Informationen über den Standort und die Kontaktdaten des nächstgelegenen Servicezentrums zu erhalten.

INFORMATIONEN ZUR ENTSORGUNG GEBRAUCHTER GERÄTE

Das Symbol auf dem Produkt weist darauf hin, dass das Gerät nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden darf. Das Gerät muss zu einer Sammelstelle für Elektro- und Elektronikgeräte gebracht werden, wo es kostenlos angenommen wird. Informationen über Sammelstellen für gebrauchte Geräte finden Sie auf den entsprechenden Websites. Eine ordnungsgemäße Entsorgung gemäß der Richtlinie 2012/19/EU (WEEE) über Elektro- und Elektronik-Altgeräte trägt zur Schonung wertvoller natürlicher Ressourcen bei und verhindert Umweltverschmutzung. Die Nichteinhaltung der oben genannten Empfehlungen kann gemäß den geltenden Vorschriften zu Geldstrafen führen.



WENDEN SIE SICH AN IHREN NÄCHSTEN HÄNDLER ODER AN DEN IMPORTEUR, UM WEITERE INFORMATIONEN ZUR GERÄTEREZYKLIERUNG ZU ERHALTEN.

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " ____ ", 20__

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " ____ ", 20__

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " ____ ", 20__

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____, 20____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____, 20____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____, 20____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====