

PATON

ANVÄNDARHANDBOK

StandardMIG-160 | StandardMIG-200

S/N: P _____ S

S/N: P _____ S

StandardMIG-250

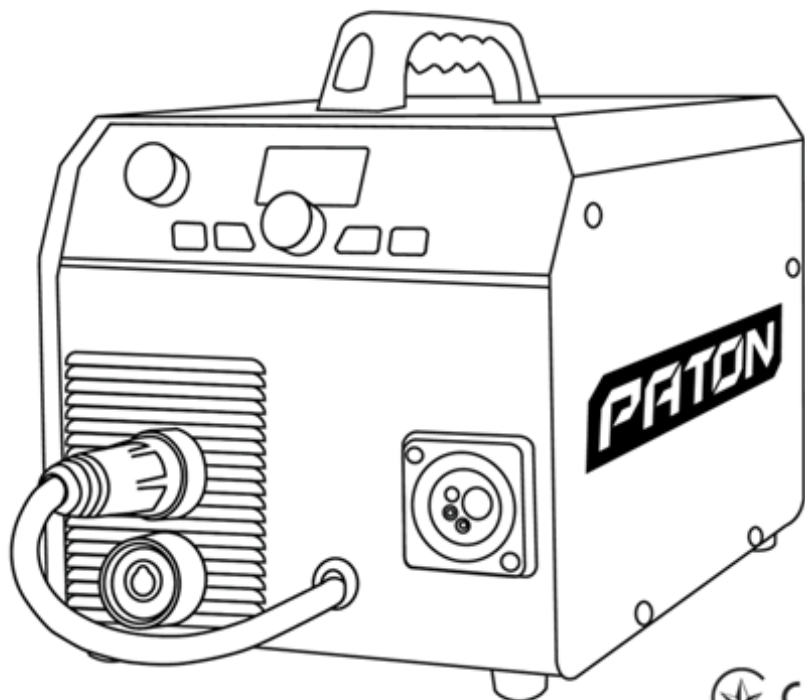
S/N: P _____ S

StandardMIG-270-400V

S/N: P _____ S

StandardMIG-350-400V

S/N: P _____ S



Halvautomatisk svetsinverter

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

Serienummer _____

Inköpsdatum " _____ " _____ 20 _____

Stämpel

(säljarens underskrift)



EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Tillverkare

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINE

Vi förklarar härmed att denna EU-försäkran om överensstämmelse utfärdas under vårt eget ansvar och avser följande produkt:

Produktbeteckning:

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

Fremålet för denna försäkran överensstämmer med tillämpliga direktiv och standarder:

Direktiv:

Säkerhet för maskiner – Elektrisk utrustning för maskiner -

EN IEC 60204-1:2018

Bågsvetsutrustning – Del 1: Strömkällor för svetsning

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

EN IEC 60974-1:2022/A1:2022

Bågsvetsutrustning – Del 10:

EN IEC 60974-10:2014/A1:2015

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

EN IEC 60974-10:2021/A1:2021

Undertecknat för:


PATON International LLC

Plats och datum:

03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022





Underskrift

Namn, Befattning::


Mark Tokmakov
Teknisk chef



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

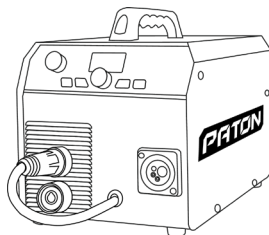
	<p>Svet-sutrustningen är tillverkad i enlighet med tekniska standarder och fastställda säkerhetsföreskrifter. Felaktig hantering kan dock leda till följande faror:</p> <ul style="list-style-type: none"> – skador på servicepersonal eller tredje person; – skador på utrustningen eller företagets egendom; – störning av en effektiv arbetsprocess. <p>Alla personer som ansvarar för idrifttagning, drift, tillsyn och underhåll av utrustningen måste:</p> <ul style="list-style-type: none"> – genomgå relevant kvalificeringsprov; – ha kunskap om svetsning; – noggrant följa dessa anvisningar. <p>Fel som kan minska säkerheten måste omedelbart åtgärdas.</p>
SÄKERHETSREGLER	
	<p>FARA FÖR NÄT- OCH SVETSSTRÖM</p> <ul style="list-style-type: none"> – elektrisk stöt kan leda till döden; – magnetfält som skapas av denna utrustning kan påverka funktionen hos elektriska apparater (t.ex. pacemakers). Personer som använder sådana apparater ska rådfråga läkare innan de närmar sig arbetsområdet; – svetskabeln måste vara robust, oskadad och isolerad. Löst sittande anslutningar och skadade kablar ska omedelbart bytas ut. Nätkablar och svetsmaskinens kablar ska regelbundet kontrolleras av en elektriker med avseende på isoleringens skick; – ta aldrig bort maskinens ytterhölje under drift.
	<p>FARA FRÅN SVETSBÅGSTRÅLNING</p> <p>Det är förbjudet att titta på svetsbågen med blotta ögat. Bågen och stänk som uppstår under arbetet kan bränna huden eller orsaka brand, därför ska alltid en skyddsmask med tonat filter användas (skyddsglasögon ska vara utrustade med filter DIN 9–10). Obehöriga personer i arbetsområdet måste skydda sina ögon med särskilda skyddsglasögon eller använda icke brännbara, strålningsabsorberande skärmar.</p>
	<p>FARA FÖR SKADLIGA GASER OCH ÅNGOR</p> <ul style="list-style-type: none"> – om rök och skadliga gaser uppstår i arbetszonen ska de avlägsnas med särskilda anordningar; – se till att tillräckligt med frisk luft tillförs; – strålningsområdet för svetsbågen måste vara fritt från lösningsmedelsångor.
	<p>FARA FÖR MAGNETFÄLT</p> <p>Magnetfält som skapas av denna utrustning kan påverka funktionen hos elektriska apparater (t.ex. pacemakers). Personer som använder sådana apparater ska rådfråga läkare innan de närmar sig svetsområdet.</p>
	<p>FARA FÖR GNISTBILDNING</p> <ul style="list-style-type: none"> – ta bort brandfarliga föremål från arbetsområdet; – det är förbjudet att svetsa behållare där gaser, bränsle eller oljeprodukter lagras eller har lagrats. Rester av dessa ämnen kan explodera; – vid arbete i brandfarliga eller explosionsfarliga utrymmen ska särskilda regler enligt nationella och internationella föreskrifter följas.
	<p>PERSONLIG SKYDDSUSTRUSTNING</p> <p>För att säkerställa personligt skydd ska följande regler följas:</p> <ul style="list-style-type: none"> – använd kraftiga skor som även behåller sina isolerande egenskaper i fuktig miljö; – skydda händerna med isolerande handskar; – skydda ögonen med ett huvudskydd som är utrustat med ett filter mot bländande ljus enligt gällande säkerhetsstandarder; – använd endast lämpliga, svårantändliga kläder.
	<p>FARA FÖR KRAFTIGT BULLER</p> <p>Svetsbågen kan under svetsning avge ljud över 85 dB under 8 timmars arbetstid. Svetsare som arbetar med utrustningen ska använda hörselskydd under arbetet.</p>

UPPACKNING

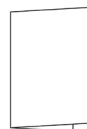
Leveransomfattningen för enheten inkluderar:



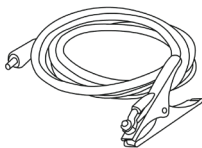
Svetskabel med elektrodhållare
ABICOR BINZEL*



Svetsmaskin PATON
StandardMIG



Kort
bruksanvisning



Svetskabel med jordklämma ABICOR
BINZEL*



MIG/MAG-brännare ABICOR
BINZEL*



Rullar för massiv svetstråd och
aluminiumtråd**



Underredessats***



Pneumatisk
snabbkoppling

* – Förutom modeller med index "WA"

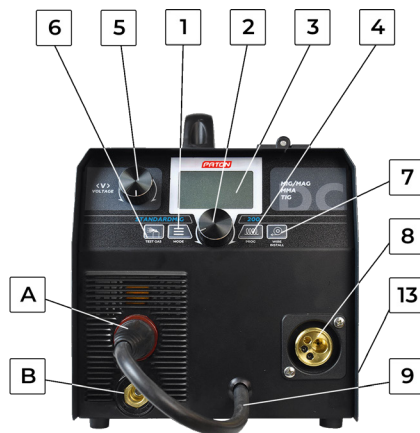
** – För StandardMIG-350-400V

*** – För StandardMIG-270/350-400V,
förutom modeller med index "WA"

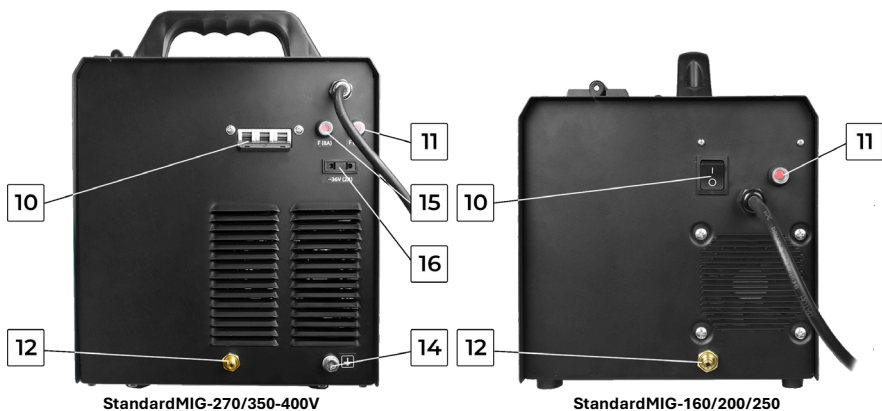
REGLAGE OCH INDIKERING



StandardMIG-270/350-400V



StandardMIG-160/200/250V



StandardMIG-270/350-400V

StandardMIG-160/200/250

- 1- **MODE** - knapp för val av svetsmetod:
 - a) manuell metallbågs svetsning med belagd elektrod (**MMA**);
 - b) wolfram-inertgassvetsning (**TIG**);
 - c) metallbågs svetsning i inert gas / metallbågs svetsning i aktiv gas (**MIG/MAG**);
 - 2- Vridreglage för val av funktioner (parametrar) i aktuellt läge och justering av deras värden / inställning av trådmatningshastighet i **MIG/MAG**-läge. Vrid reglaget för att välja funktioner/parametrar och tryck för att ställa in värdet för vald funktion/parameter. Värdet ställs in genom att vrida reglaget. Tryck på reglaget igen för att återgå till menyn för val av funktion/parameter;
 - 3- Svetsmaskinens display;
 - 4- Knapp för val av svetsprogram **PROG** (uppsättning tidigare sparade användarparametrar). Extra funktion i **MIG/MAG-läge**: tryck och håll ned i mer än 1 sekund för att ställa in induktansnivån;
 - 5- **VOLTAGE (V)** – regulator för svetsspänning i **MIG/MAG-läge**;
 - 6- **TEST GAS** – knapp för kontroll av skyddsgas (ingen trådmatning);
 - 7- **WIRE INSTALL** – knapp för trådmatning (ingen gastillförsel);
 - 8- KZ-2 EURO-typkontakt för **MIG/MAG**-brännare;
 - 9- Anslutning för tillförsel av svetsström till trådmatningsenheten;
 - 10- Strömbrytare;
 - 11- Säkring för trådmataren (3 A);
 - 12- Inloppsanslutning för skyddsgas;
 - 13- Åtkomstlucka;
 - 14- Anslutningspunkt för **jordkabel**;
 - 15- Säkring för gasvärmare (8 A);
 - 16- 36 V-uttag för gasvärmare;
- A** – Strömanslutning '+':
- a) **MMA**-svetsning – kabeln till elektrodhållaren är ansluten (vid användning av specialelektroder är **jordkabeln** ansluten);
 - b) **TIG**-svetsning – endast **jordkabeln** är ansluten;
 - c) **MIG/MAG**-svetsning med massiv tråd – kabeln för tillförsel av svetsström till mataren är ansluten;
 - d) **MIG/MAG**-svetsning med rörtråd (fluxfylld) – **jordkabeln** är ansluten;
- B** – Strömanslutning '-':
- a) **MMA**-svetsning – **jordkabeln** är ansluten (vid användning av specialelektroder är kabeln till elektrodhållaren ansluten);
 - b) **TIG**-svetsning - endast kabeln till TIG-brännaren är ansluten;
 - c) **MIG/MAG**-svetsning med **massiv tråd** – **jordkabeln** är ansluten;
 - d) **MIG/MAG**-svetsning med rörtråd (fluxfylld) – kabeln för tillförsel av svetsström till mataren är ansluten.

MASKININDIKERING

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- Aktuell svetsmetod
- 2- Aktuellt programnummer
- 3- Namn på funktion / parameter
- 4- Värde för vald funktion / parameter
- 5- Lista och värden för de följande 2 parametrarna i menyn

START

Svetsenheten är uteslutande avsedd för manuell metallbågsvetsning (**MMA**), wolfram-inertgassvetsning (**TIG**) samt metallbågsvetsning i inert gas / aktiv gas (**MIG/MAG**). All annan användning av maskinen betraktas som otillbörlig. Tillverkaren ansvarar inte för skador som orsakas av otillbörlig användning av maskinen. Avsedd användning av maskinen förutsätter att denna instruktion följs.

INSTALLATIONSKRAV

Maskinen ska installeras så att fri in- och utströmning av kylluft genom ventilationsöppningarna på front- och bakpanelerna säkerställs. Se till att metalliskt damm (till exempel vid slipning med smärgel) inte sugs direkt in i maskinen av kylfläkt.

STRÖMANSLUTNING

Svetsenheten **PATON StandardMIG** är avsedd för:

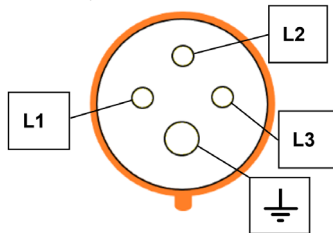
- Nätspänning 220 V (-27 % / +18 %) – för **StandardMIG-160/200/250**;
- Trefas nätspänning 3×380 V eller 3×400 V – för **StandardMIG-270-400V/350-400V**.

Säkerhetsföreskrifterna vid arbete med svetsutrustning kräver att enhetens hölje jordas. Detta kan utföras på två sätt: 1) genom användning av den fjärde ledaren i nätkabeln, gul-grön (internationell märkningsstandard); 2) genom användning av en bultad jordningsplint på enhetens bakvägg (en striktare jordningsstandard som används i OSS-länderna).

För anslutning av PATON-svetsmaskiner till trefas strömförsörjning ska en fyrledarkabel som uppfyller IEC 60445-standarderna användas:

- Brun ledare - fas L1;
- Svart ledare - fas L2;
- Blå ledare - fas L3;
- Gul-grön ledare - jord.

WARNING! Om enheten ansluts till en nätspänning som överstiger 270 V (för StandardMIG-160/200/250) eller 450 V (för StandardMIG-270-400V/350-400V) upphör samtliga garantiåtaganden från tillverkaren att gälla! Tillverkarens garantiåtaganden upphör även vid felaktig anslutning av nätfasen till strömkällans jord.



Nätkontakt, ledarareor på nätkablar samt nåtsäkningar måste väljas i enlighet med enhetens tekniska specifikationer.

VAL AV ENHETENS MENYSPRÅK

Håll knappen **MODE** intryckt och stå på enheten för att välja/ändra enhetens menyspråk. Välj önskat språk med hjälp av vridreglaget och tryck på reglaget för att bekräfta valet. Maskinens gränssnittsspråk kommer att ändras.

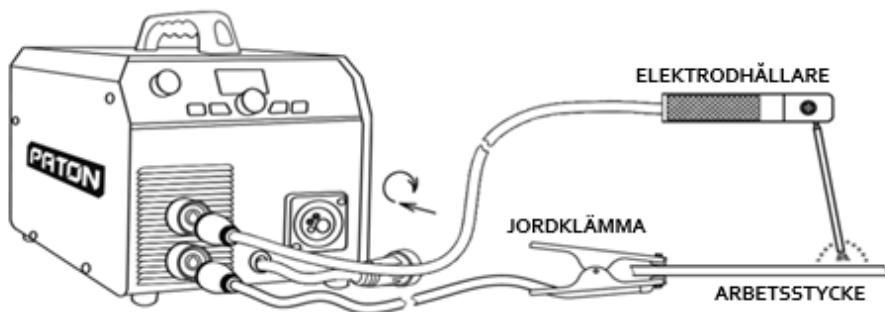
Parametrar för svetslägen

MMA-elektroddiameter, mm	Inställd ström för MMA och TIG, A	MIG/MAG-tråddiameter, mm	Tvårsnittsarea för nätkabel, mm ²	Max. längd på nätkabel, m
1 x 220 V/230 V – StandardMIG-160, StandardMIG-200, StandardMIG-250				
Ø2	upp till 80	upp till Ø0.6	1.0	75
			1.5	115
			2.0	155
			2.5	195
Ø3	upp till 120	upp till Ø0.8	4.0	310
			1.5	75
			2.0	105
			2.5	130
Ø4	upp till 160	upp till Ø1.0	4.0	205
			6.0	310
			2.0	75
Ø5	upp till 200	upp till Ø1.0	2.5	95
			4.0	155
			6.0	230
Ø5 Ø6 (säkring)	upp till 250	upp till Ø1.2 ¹	2.5	75
			4.0	125
			6.0	185
3 x 380 V/400 V – StandardMIG-270, StandardMIG-350				
Ø3	upp till 120	upp till Ø0.8	2.5	60
			4.0	100
			6.0	150
			1.5	135
Ø4	upp till 160	upp till Ø1.0	2	175
			2.5	220
			4	350
			6	525
Ø5	upp till 220	upp till Ø1.0	2	130
			2.5	160
			4	260
Ø6 (säkring)	upp till 270	upp till Ø1.2	6	385
			2.5	115
			4	180
Ø6	upp till 350	upp till Ø1.4	6	270
			2.5	85
			4	135
			6	205
			2.5	65
			4	100
			6	150

WARNING! Strömbrytaren på bakpanelen på modellerna StandardMIG-160/200/250 fränkopplar inte helt den interna elektroniken när maskinen stängs av. Koppla alltid bort stickkontakten från elnätet efter avslutat arbete i enlighet med säkerhetsföreskrifterna.

¹ Upp till Ø1,0 mm för pulssvetsning med stål- och rostfri tråd

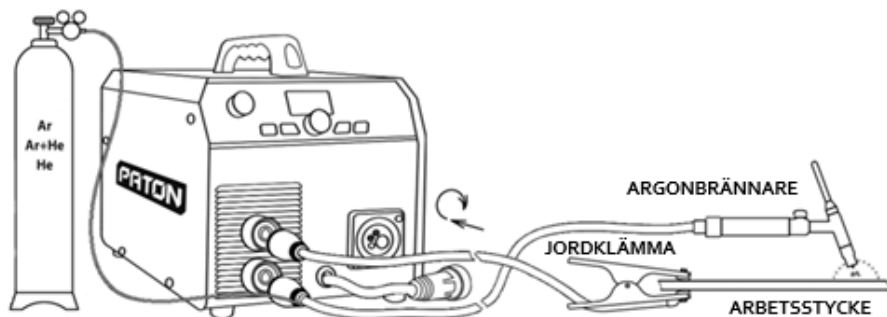
ANSLUTNINGSSCHEMA FÖR MASKINEN FÖR MANUELL METALLBÅGSVETSNING (MMA)



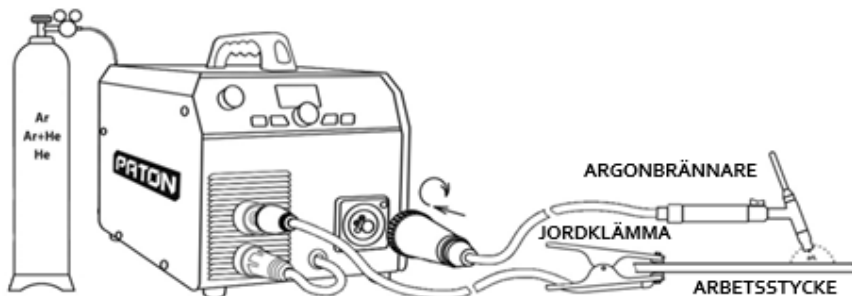
Rekommenderad längd på strömkablar för MMA-svetsning:

Maximal ström, A	Kabellängd (enkel väg), m	Ledararea, 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

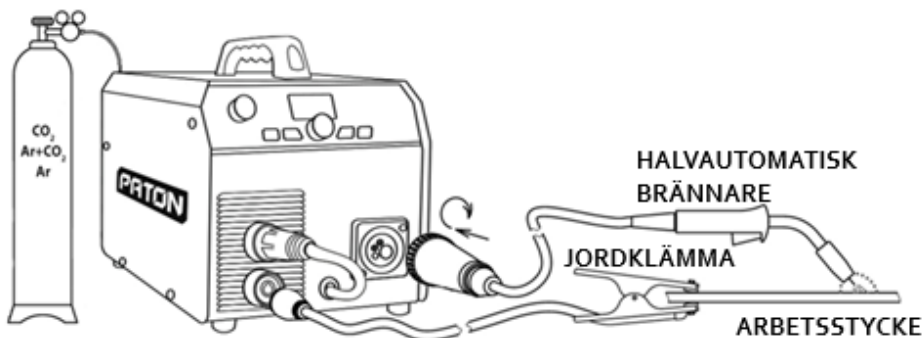
ANSLUTNINGSSCHEMA FÖR TUNGSTEN-INERTGASBÅGSVETSNING (TIG) MED TIG-BRÄNNARE 35-50



ANSLUTNINGSSCHEMA FÖR TUNGSTEN-INERTGASBÅGSVETSNING (TIG) MED TIG-BRÄNNARE GZ-2



ANSLUTNINGSSCHEMA FÖR METALL-INERTGASSVETSNING / METALL-AKTIVGASSVETSNING (MIG/MAG)



TEKNISKA SPECIFIKATIONER

PARAMETRAR	StandardMIG -160	StandardMIG -200	StandardMIG -250	StandardMIG -270-400V	StandardMIG -350-400V	
Nominell nätpänning 50 Hz, V	220/230		3x380/3x400			
Nominell ingångsström från nätet, A	18...21	23...27	29.5...35	12...14	16...18.5	
Nominell svetsström, A	160	200	250	270	350	
Maximal driftsström, A	215	270	335	350	450	
Intermittens (DC)	45%/vid 160 A	45%/vid 200 A	45%/vid 250 A	55%/vid 270 A	55%/vid 350 A	
	100%/vid 107 A	100%/vid 134 A	100%/vid 167 A	100%/vid 200 A	100%/vid 260 A	
	Nätpänningssområde, V				±15%	
	Svetsströmsområde, A		Svets-spänningsområde, V			
8...160		10...200		12...270		
12...24		12...26		12...29		
Område för trådmatningshastighet, m/min	1.0...16					
Område för diameter på belagd elektrod, mm	1.6...4.0	1.6...5.0	1.6...6.0	1.6...6.0	1.6...6.0	
Område för diameter på massiv svets-tråd, mm	0.6...1.0		0.6...1.2 ²	0.6...1.2	0.6...1.4	
Typ av trådmatningsmekanism	2 rullar			4 rullar		
Maximal vikt för trådspole, kg	5			15		
Pulssvetslägen, Hz	MMA: 0,2...500 – justerbar; TIG: 0,2...500 – justerbar; MIG/MAG: synergiskt ³					
'Hot-Start' i MMA	Justerbar					
'Arc-Force' i MMA	Justerbar					
'Anti-Stick' i MMA	Automatisk					
Enhet för reducering av tomgångsspänning i MMA	På/Av					
Tomgångsspänning i MMA, V	12 / 75					
Bågtändningsspänning, V	110					
Nominell effektförbrukning, kVA	4.1...4.7	5.1...6.1	6.6...7.8	8.0...9.4	10.7...12.3	
Maximal effektförbrukning, kVA	5.9	7.5	9.5	11.4	15.3	
Verkningsgrad, %	90					
Kylning	Luftkyld, adaptiv					
Drifttemperaturområde, °C	-25...+45					
Kapslingsmått (längd x bredd x höjd), mm	435 x 250 x 298			600 x 315 x 402		
Vikt utan trådspole och utan tillbehör, kg	11,1	11,3	11,5	26,5	26,6	
Kapslingsklass	IP33					

² 0,6...1,0 mm för pulssvetsning med ståltråd och rostfri tråd

³ Vid pulserande MIG/MAG-svetsning justeras parametrarna automatiskt beroende på trådtyp, diameter och matningshastighet

VAL OCH JUSTERING AV MASKINENS FUNKTIONER

När knapparna på frontpanelen inte används visar enheten alltid värdet på huvudparametern för den använda svetsmetoden på LCD-displayen:

- 1- i **MMA**-läge – svetsströmmen;
- 2- i **TIG**-läge – svetsströmmen;
- 3- i **MIG/MAG**-läge – svetsspänningen och trådmatningshastigheten.

Vid MIG/MAG-svetsning visas det aktuella värdet på svetsströmmen på displayen. Efter avslutad svetsning visas det aktuella värdet på svetsströmmen på displayen i 8 sekunder, vilket gör det möjligt för svetsaren att se det.

Reglage 2 på frontpanelen är multifunktionellt och används för:

- 1- val av valfri funktion i aktuellt svetsläge (vrid åt vänster eller höger);
- 2- inställning av värdet för den valda parametern (tryck in reglaget och vrid det);
- 3- återställning av alla funktioner till fabriksinställningarna för det aktuella programmet i det aktuella svetsläget (tryck och håll reglaget intryckt i mer än 12 s).

Tryck på **MODE**-knappen för att ändra maskinens driftsläge (cirkulär växling).

LÅSNING / UPPLÅSNING AV MASKINENS MENY

Om maskinens meny är låst ändrar styrreglage 2 endast värdet på huvudparametern för det aktuella driftsläget. För att låsa upp menyn, tryck och håll styrreglage 2 intryckt i mer än 6 sekunder. Vid upplåsning visas en animation av ett öppnande lås. Efter lyckad upplåsning blir ytterligare funktioner i driftsläget och deras värden tillgängliga för ändring.

För att låsa menyn, tryck och håll styrreglage 2 intryckt i mer än 6 sekunder. Vid låsning visas en animation av ett stängande lås och menyn övergår till låst läge.

VÄXLING TILL ÖNSKAT SVETSLÄGE

Tryck på **MODE**-knappen för att växla cirkulärt till nästa svetsläge.

ÅTERSTÄLLNING AV ALLA FUNKTIONER I DET AKTUELLA SVETSLÄGET

Tryck och håll reglage 2 intryckt i mer än 12 sekunder (ignorera animationen av låssymbolen) för att återställa inställningarna till fabriksinställningarna. Nedräkningen "333...222...111..." startar och när "000" uppnås återställs alla inställningar för det valda programmet i det aktuella svetsläget till fabriksinställningarna. Återställning av parametrar utförs separat för varje program i varje svetsläge för att undvika oavsiktlig återställning i andra program och svetslägen.

ÄNDRING AV PROGRAMNUMMER I DET AKTUELLA SVETSLÄGET

I vart och ett av svetslägena MMA, TIG och MIG/MAG kan maskinen lagra upp till 16 olika inställningar. Numret på den aktuella inställningen (programmet) visas i displayens övre högra hörn. När maskinen slås på för första gången visas programnummer 1 för varje svetsläge. Alla ändringar av maskinens inställningar i detta svetsläge sparas under det aktuella programnumret.

Tryck på **PROG**-knappen – det aktuella programnumret visas. Använd styrreglage 2 för att välja ett annat program och justera dess parametrar.

LISTA ÖVER MASKINENS FUNKTIONER

MMA-svetsmetod

- 0) [-1] Huvudsaklig visad parameter CURRENT (standardvärde= 80 A);
 - a) 8...160 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-350-400V;
- 1) [H.St] Hot Start-effekt (standardvärde = 50%);
 - a) 0[OFF]...100% (inställningssteg 5%);
- 2) [t.HS] Hot Start-tid (standardvärde = 0,3 s);
 - a) 0.1...1.0 s (inställningssteg 0.1 s);
- 3) [Ar.F] Arc Force-effekt (standardvärde = 50%);
 - a) 0[OFF]...100% (inställningssteg 5%);
- 4) [u.AF] Arc Force-utiövningsnivå (standardvärde = 12 V);
 - a) 9...18 V (inställningssteg 1 V);
- 5) [BAH] Spänningsresponsens lutning (standardvärde = 1.4 V/A);
 - a) 0.2...1.8 V/A (inställningssteg 0.4 V/A);
- 6) [Sh.A] Kortbågssvetsning (standardvärde = OFF);
 - a) 0[OFF]...3 (inställningssteg 1 nivå);
- 7) [BSn] Spänningsreduktionsenhet (standardvärde = OFF);
 - a) ON – aktiverad;
 - b) OFF – avaktiverad;

- 8) [Po.P] Strömpulsationsläge (standardvärde = OFF);
a) ON – aktiverat;
b) OFF – avaktiverat;

Parametrar för MMA-pulsäge:

- 9) [I.PS] Pausström (standardvärde = 25 A);
a) 8...160 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-160;
b) 10...200 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-200;
c) 12...250 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-250;
d) 12...270 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-270-400V;
e) 14...350 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-350-400V;
- 10) [Fr.P] Strömpulsationsfrekvens (standardvärde = 5.0 Hz);
a) 0.2...500 Hz (dynamiskt ändringssteg 0.1 Hz...1 Hz);
- 11) [dut] Puls-/pausförhållande (balans) – procentandelen av strömpulsen i förhållande till upprepningsperioden för dessa pulser (standardvärde = 50%);
a) 20...80% (ändringssteg 2%).

TIG-svetsmetod

- 0) [-2-] Huvudsaklig visad parameter CURRENT (standardvärde = 100 A);
a) 8...160 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-160;
b) 10...200 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-200;
c) 12...250 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-250;
d) 12...270 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-270-400V;
e) 14...350 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-350-400V;
- 1) [But] Brännarens knappläge (standardvärde = [LIFT]);
a) [LIFT] – TIG-LIFT-läge utan knapp (ventiltyp brännare);
b) [LIFT2T] – TIG-LIFT2T-läge med knapp (svetsströmmen stoppas när brännarknappen släpps);
c) [LIFT4T] – TIG-LIFT4T-läge med knapp (ett nytt tryck på brännarknappen reducerar strömmen till värdet "Final current", därefter stängs svetsströmmen av när knappen släpps);
- 2) [t.uP] Tid för upptrappning av ström (standardvärde = 0.2 s);
a) 0...15.0 s (inställningssteg 0.1 s);
- 3) [t.dn] Tid för nedtrappning av ström (standardvärde = 0.2 s);
a) 0...15.0 s (inställningssteg 0.1 s);
- 4) [Po.A] Slutström (standardvärde = 20 A);
a) 8...50 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-160;
b) 10...50 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-200;
c) 12...50 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-250;
d) 12...50 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-270-400V;
e) 14...50 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-350-400V;
- 5) [t.P0] Eftergastid (standardvärde = 4.0 s);
a) 1.0...25.0 s (inställningssteg 0.1 s);
- 6) [Po.P] Strömpulsationsläge (standardvärde = OFF);
a) ON – aktiverat;
b) OFF – avaktiverat;

Parametrar för TIG-pulsäge:

- 7) [I.PS] Pausström (standardvärde = 25 A);
a) 8...160 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-160;
b) 10...200 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-200;
c) 12...250 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-250;
d) 12...270 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-270-400V;
e) 14...350 A (inställningssteg 1 A) för StandardMIG-350-400V;
- 8) [Fr.P] Strömpulsationsfrekvens (standardvärde = 10.0 Hz);
a) 0.2...500 Hz (dynamiskt ändringssteg 0.1 Hz...1 Hz);
- 9) [dut] Puls-/pausförhållande (balans) – procentandelen av strömpulsen i förhållande till repetitionsperioden för dessa pulser (standardvärde = 50%);
a) 4...80% (ändringssteg 2%).

MIG/MAG-svetsmetod

- 0) Huvudsaklig visad parameter WELDING VOLTAGE (standardvärde = 19.0 V);
a) 12.0...24.0 V (inställningssteg 0,1 V) för StandardMIG-160;
b) 12.0...26,0 V (inställningssteg 0,1 V) för StandardMIG-200;
c) 12.0...28,0 V (inställningssteg 0,1 V) för StandardMIG-250;
d) 12.0...29,0 V (inställningssteg 0,1 V) för StandardMIG-270-400V;
e) 12.0...32,0 V (inställningssteg 0,1 V) för StandardMIG-350-400V;
- 1) [SPD] Andra huvudparameter WIRE FEED SPEED (standardvärde = 4.5 m/min);
a) 1.0...16.0 m/min (inställningssteg 0.1 m/min);

- 2) [t.Pr] Förgastid (standardvärde = 0.1 s);
 - a) 0.1...25.0 s (inställningssteg 0.1 s);
- 3) [t.PO] Eftergastid (standardvärde = 1.5 s);
 - a) 0.5...25.0 s (inställningssteg 0.1 s);
- 4) [t.uP] Tid för spänningsupptrappning (standardvärde = 0.1 s);
 - a) 0...5.0 s (inställningssteg 0.1 s);
- 5) [t.dn] Tid för spänningsnedtrappning (standardvärde = 0.1 s);
 - a) 0...5.0 s (inställningssteg 0.1 s);
- 6) [But] Brännarens knappläge (standardvärde = [2T]);
 - a) [2T] – 2T-läge för brännarknapp;
 - b) [4T] – Standard 4T-läge för brännarknapp;
- 7) [Ind] Induktans (standardvärde = 0);
 - a) 5...0...5 steg (inställningssteg 1 steg);
- 8) [SFT] Mjuk trådstart (standardvärde = OFF);
 - a) ON – aktiverad;
 - b) OFF – avaktiverad;
- 9) [Po.P] Pulserat strömläge (standardvärde = OFF);
 - a) ON – aktiverad;
 - b) OFF – avaktiverad;

Parametrar för MIG/MAG-pulsäge (utför pulssvetsning endast MED SKYDDSGAS!!!):

- 10) [Adu] Huvudparameter i pulsläge – SPÄNNINGSKORRIGERING (standardvärde = 0.0 V);
 - a) -5.0...+5.0 V (inställningssteg 0,1 V). Båglängden ökar med ökande parametervärde;
- 11) [tYP] Trådmaterialtyp (standardvärde = Fe);
 - a) Fe – vanlig ståltråd av typen ER70S-6 (använd **endast** skyddsgas⁴ 82 % Ar + 18 % CO₂);
 - b) St.St – rostfri ståltråd av typen ER308L/ER316L (använd **endast** skyddsgas⁴ 98 % Ar + 2 % CO₂);
 - c) Al.Si – aluminium-kiseltråd av typen ER4043 (använd **endast** 100 % Ar som skyddsgas⁴);
 - d) Al.Mg – aluminium-magnesiumtråd av typen ER5356 (använd **endast** 100 % Ar som skyddsgas⁴);
- 12) [dia] Tråddiameter (standardvärde = 0.8 mm);
 - a) 0,6...0,8 mm för StandardMIG-160 – stål- och rostfri tråd;
 - b) 0,6...1,0 mm för StandardMIG-200 – stål- och rostfri tråd;
 - c) 0,6...1,2 mm för StandardMIG-250/270/350-400V – stål- och rostfri tråd;
 - d) 0,8...1,2 mm för aluminiumtråd.

GARANTI

Bästa kund!

PATON INTERNATIONAL tackar dig för att du har valt produkter från PATON™ och garanterar hög kvalitet samt full funktion hos denna produkt under förutsättning att användningsreglerna följs.



OBS!!! Kontrollera att garantikortet är korrekt ifyllt: modellbeteckningen på den inköpta produkten samt serienumret måste vara identiska med uppgifterna i garantikortet. Det är inte tillåtet att göra några ändringar eller korrigeringar på kupongen. Vi rekommenderar att du läser bruksanvisningen innan utrustningen tas i bruk.

GARANTIVILLKOR

PATON INTERNATIONAL garanterar korrekt funktion av utrustningen under förutsättning att konsumenten följer reglerna för drift, lagring och transport.

OBS! Gratis garantiservice ges inte vid mekaniska skador på svetsutrustningen!

Den huvudsakliga garantitiden för svetsutrustningen är:

Maskinmodell	Garantitid
StandardMIG-160	5 år
StandardMIG-200	
StandardMIG-250	
StandardMIG-270-400V	
StandardMIG-350-400V	3 år

Den huvudsakliga garantiperioden börjar från det datum då inverterutrustningen säljs till slutkunden.

Vi rekommenderar att skyddskåpan tas bort var sjätte månad, beroende på arbetsmiljön, för att rengöra de interna elementen och enheterna med tryckluft för att förhindra funktionsfel. Rengöringen ska utföras försiktigt och kompressorslangen ska hållas på tillräckligt avstånd för att undvika skador på mekaniska delar och lödfogar på elektroniska komponenter.

⁴ Rekommenderad skyddsgasförbrukning: 7 l/min eller mer för låg ström, och från 14 l/min för 150-200 A ström

Under den huvudsakliga garantiperioden åtar sig säljaren, utan kostnad för ägaren av PATON™ inverterutrustning, att:

- utföra diagnostik och fastställa orsaken till felet;
- tillhandahålla de enheter och delar som krävs för reparationen;
- reparera den defekta utrustningen;
- testa den reparerade utrustningen.

Den huvudsakliga garantin **gäller inte** för utrustning som:

- är mekaniskt skadad så att dess funktion påverkats (deformation av hölje och delar till följd av fall från höjd eller yttre slag), samt defekta knappar och kontakter;
- har spår av korrosion som orsakat funktionsfel;
- har skadats till följd av att dess kraft- och elektroniska komponenter utsatts för hög fuktighet;
- har skadats på grund av ansamling av ledande damm inuti (koldamm, metallspån osv.);
- uppvisar spår av obehöriga reparationsförsök och/eller utbyte av komponenter.

Den huvudsakliga garantin **gäller inte** heller för skadade yttre delar av utrustningen som utsätts för fysisk kontakt, samt för tillhörande/förbrukningsbara delar:

- strömbrytaren;
- inställningsreglagen;
- kontakter för kablar och slangar;
- styrkontakter;
- nätkabeln och nätkontakten;
- bärhandtag, axelrem, hölje, väska;
- elektrodhållare, jordklämma, brännare, svetskablar och slangar.

Reklamationer för dessa delar accepteras senast två veckor efter försäljningen.

Säljaren kan vägra att utföra garantireparationer eller fastställa tillverkningsdatumet (baserat på serienumret) som startdatum för garantin om:

- ägaren har förlorat garantikortet;
- garantikortet inte har fyllts i av säljaren eller är felaktigt ifyllt.

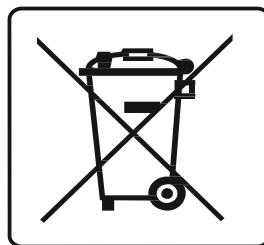
Garantiperioden förlängs med den tid under vilken utrustningen befinner sig i garantiservice hos ett servicecenter.

Kontakta din återförsäljare eller importör för information om adress och kontaktuppgifter till närmaste servicecenter.

INFORMATION OM HANTERING AV ANVÄND UTRUSTNING

Symbolen på produkten anger att apparaten inte får kasseras som hushållsavfall. Den ska lämnas till en samlingsplats för elektrisk och elektronisk utrustning för återvinning, där den tas emot kostnadsfritt. Information om samlingsplatser för begagnad utrustning finns på webbplatser. Korrekt avfallshandling i enlighet med direktiv 2012/19/EU (WEEE) om avfall från elektrisk och elektronisk utrustning bidrar till att bevara värdefulla naturresurser och förhindra miljöförorening. Underlåtenhet att följa ovanstående rekommendationer kan leda till böter enligt gällande bestämmelser.

KONTAKTA DIN NÄRMASTE ÅTERFÖRSÄLJARE ELLER IMPORTÖR FÖR MER INFORMATION OM ÅTERVINNING AV APPARATEN.





Mottagningsdatum för reparation _____ ” ____ ”, 20 ____

(underskrift)

Symptom på funktionsfel:

Orsak: _____

=====

Mottagningsdatum för reparation _____ ” ____ ”, 20 ____

(underskrift)

Symptom på funktionsfel:

Orsak: _____

=====

Mottagningsdatum för reparation _____ ” ____ ”, 20 ____

(underskrift)

Symptom på funktionsfel:

Orsak: _____

=====

Mottagningsdatum för reparation _____ ” _____ ”, 20 ____

(underskrift)

Symptom på funktionsfel:

Orsak:

=====

Mottagningsdatum för reparation _____ ” _____ ”, 20 ____

(underskrift)

Symptom på funktionsfel:

Orsak:

=====

Mottagningsdatum för reparation _____ ” _____ ”, 20 ____

(underskrift)

Symptom på funktionsfel:

Orsak:

=====