

StandardTIG-160

S/N: A _____ S

StandardTIG-200

S/N: A _____ S

StandardTIG-250

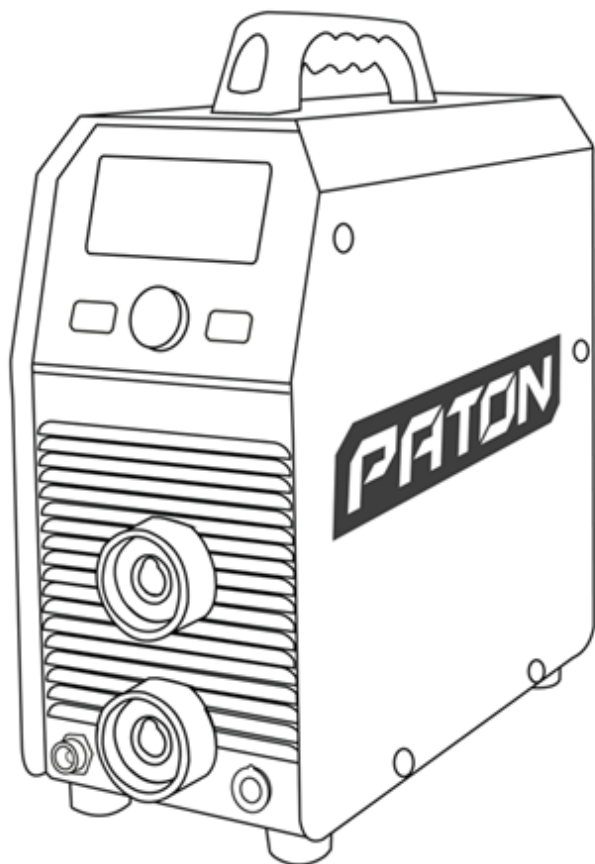
S/N: A _____ S

StandardTIG-270-400V

S/N: A _____ S

StandardTIG-350-400V

S/N: A _____ S



Onduleur à arc à l'argon
PATON StandardTIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Date d'achat " _____ " _____ 20 _____ a

Cachet

(Signature du fournisseur)



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™ StandardTIG-160,
PATON™ StandardTIG-200,
PATON™ StandardTIG-250,
PATON™ StandardTIG-270-400V,
PATON™ StandardTIG-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

Équipements 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

Équipements de soudage à l'arc – Partie 10 :
Exigences relatives à la 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

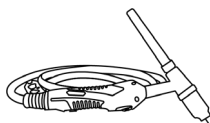


PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv
Tel : +380 800 500 600
E-Mail : office@paton.ua

	<p>La machine à souder est fabriquée conformément aux normes techniques techniques et aux règles de sécurité établies. Toutefois, une mauvaise manipulation peut entraîner les dangers suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - blessures du personnel de maintenance ou de tiers ; - dommages à la machine ou aux biens de l'entreprise ; - perturbation d'un processus de travail efficace. <p>Toutes les personnes chargées de la mise en service, du fonctionnement, de l'assistance et de la maintenance de la machine doivent :</p> <ul style="list-style-type: none"> - avoir passé un examen de qualification approprié ; - posséder des connaissances en soudage ; - suivre attentivement ces instructions. <p>Les dysfonctionnements pouvant compromettre la sécurité doivent être éliminés immédiatement.</p>
RÈGLES DE SÉCURITÉ	
	<p>DANGER DU COURANT SECTEUR ET DU COURANT DE SOUDAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> - une décharge électrique peut être mortelle ; - les champs magnétiques générés par cet appareil peuvent nuire au fonctionnement des dispositifs électriques (par exemple, les stimulateurs cardiaques). Les personnes utilisant de tels dispositifs doivent consulter un médecin avant de s'approcher de la zone de soudage ; - le câble de soudage doit être solide, intact et isolé. Les connexions lâches et les câbles endommagés doivent être immédiatement remplacés. Les câbles d'alimentation et ceux de la machine à souder doivent être régulièrement contrôlés par un électricien quant à l'état de l'isolation ; - ne jamais retirer le carter extérieur pendant l'utilisation de l'appareil.
	<p>DANGER DES RAYONNEMENTS DE L'ARC DE SOUDAGE</p> <p>Il est interdit d'observer l'arc de soudage à l'œil nu. L'arc et les projections générées pendant le fonctionnement peuvent brûler la peau ou provoquer un incendie ; il est donc impératif de porter un masque de protection avec un filtre teinté (le masque doit être équipé d'un filtre DIN 9-10). Les personnes non autorisées présentes dans la zone de fonctionnement de l'appareil doivent protéger leurs yeux à l'aide de lunettes spéciales ou utiliser des écrans non inflammables absorbant les rayonnements.</p>
	<p>DANGER DES GAZ ET VAPEURS NOCIFS</p> <ul style="list-style-type: none"> - en cas d'apparition de fumée et de gaz dangereux dans la zone de fonctionnement, les évacuer à l'aide de dispositifs spéciaux ; - assurer un apport suffisant d'air frais ; - la zone d'exposition au rayonnement de l'arc doit être exempte de vapeurs de solvants.
	<p>DANGER DU CHAMP MAGNÉTIQUE</p> <p>Les champs magnétiques créés par cette machine peuvent nuire au fonctionnement d'appareils électriques (tels que les stimulateurs cardiaques). Les personnes utilisant de tels appareils doivent consulter un médecin avant de s'approcher de la zone de soudage en fonctionnement.</p>
	<p>DANGER D'ÉTINCELLES</p> <ul style="list-style-type: none"> - retirer les objets inflammables de la zone de fonctionnement ; - il est interdit de souder des récipients contenant ou ayant contenu des gaz, du carburant ou des produits pétroliers. Les résidus de ces produits peuvent exploser ; - lors des travaux dans des locaux présentant un risque d'incendie ou d'explosion, respecter des règles spécifiques conformément aux réglementations nationales et internationales.
	<p>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE</p> <p>Pour garantir une protection individuelle, respecter les règles suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - porter des chaussures robustes conservant leurs propriétés isolantes même en conditions humides ; - protéger les mains avec des gants isolants ; - protéger les yeux avec un écran facial équipé d'un filtre anti-UV conforme aux normes de sécurité ; - porter uniquement des vêtements appropriés et faiblement inflammables.
	<p>DANGER DE BRUIT INTENSE</p> <p>L'arc généré pendant le soudage peut émettre des sons supérieurs à 85 dB pendant 8 heures de travail.</p> <p>Les soudeurs utilisant l'équipement doivent porter une protection auditive pendant le travail.</p>

DÉBALLAGE

L'ensemble de l'appareil comprend :



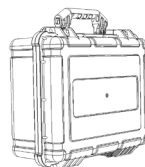
Torche TIG de 4 m**



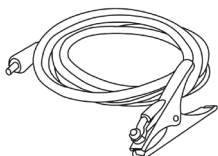
Sangle d'épaule



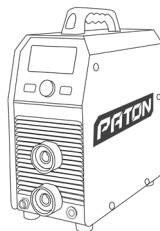
Manuel d'utilisation abrégé



Coffret universel*



Câble de soudage de 3 m avec borne de masse ABICOR BINZEL**



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

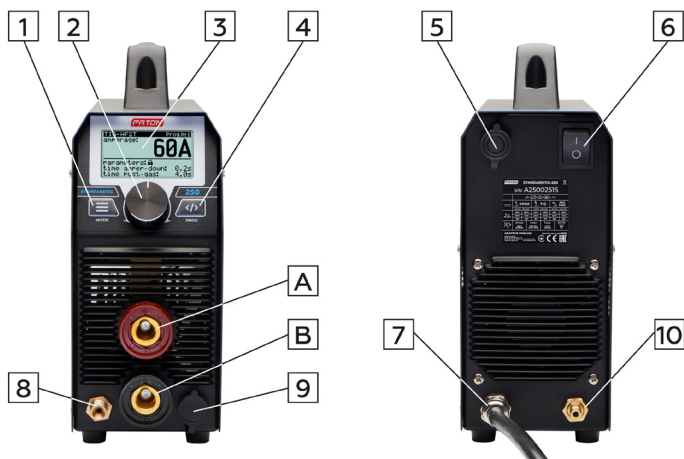


Connecteur pneumatique à dégageur rapide

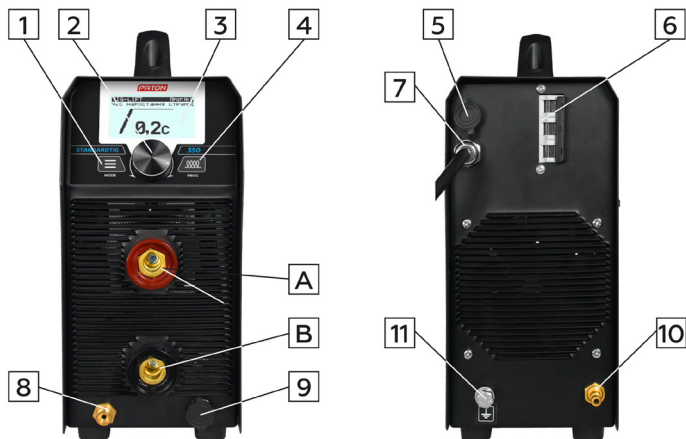
*Pour les modèles StandardTIG-160/200/250

**Sauf les modèles avec l'indice « WA »

COMMANDES ET INDICATIONS



StandardTIG-160/200/250



StandardTIG -270/350-400V

1–Bouton de sélection du mode de fonctionnement **MODE** :

- a) Soudage à l'arc manuel avec électrode enrobée (**MMA**);
- b) Soudage TIG avec électrode en tungstène dans un gaz inerte (**TIG**);
- c) Soudage MIG/MAG – soudage à l'arc sous gaz inerte/actif (**MIG/MAG**);
- d) Nettoyage/polissage de l'acier inoxydable (**CLEAN**);

2–Le bouton régulateur pour sélectionner les fonctions/paramètres du mode de soudage actuel et régler leurs valeurs. Tournez le bouton pour sélectionner les fonctions/paramètres, puis appuyez pour définir la valeur de la fonction/du paramètre sélectionné. Les valeurs se règlent en tournant le bouton. Appuyez à nouveau pour revenir au menu de sélection des fonctions/paramètres ;

3–Afficheur ;

4–Bouton de sélection du programme de soudage **PROG** (ensemble des paramètres utilisateur précédemment enregistrés). Fonction supplémentaire **en mode MIG/MAG** : appuyer et maintenir pendant plus d'une seconde pour régler le niveau d'inductance ;

5–Connecteur pour les signaux de commande provenant du dévidoir de fil vers la source de courant de soudage ;

6–Interrupteur d'alimentation ;

7–Câble d'alimentation électrique ;

8–Raccord de gaz de protection vers la torche de soudage ;

9–Connecteur pour la commande des boutons de la torche ;

10– Connecteur pour le gaz de protection provenant d'une bouteille ;

11– Point de connexion du câble de mise à la terre ;

A –Prise de courant de soudage"+" ;

- a) Soudage **MMA** – le câble porte-électrode est connecté (en cas d'électrodes spéciales, le câble de masse est connecté) ;
- b) Soudage **TIG** – seul le câble de masse est connecté ;
- c) Soudage **MIG/MAG** avec **fil plein** – le câble provenant du dévidoir est connecté ;
- d) Soudage **MIG/MAG** avec **fil fourré** – le câble de masse est connecté ;
- e) **CLEAN** nettoyage/polissage – le câble de masse est connecté ;

B –Prise de courant de soudage"-" :

- a) Soudage **MMA** – le câble de masse est connecté (en cas d'électrodes spéciales, le câble porte-électrode est connecté) ;
- b) Soudage **TIG** – le câble de la torche TIG est connecté ;
- c) Soudage **MIG/MAG** avec **fil plein** – le câble de masse est connecté ;
- d) Soudage **MIG/MAG** avec **fil fourré** – le câble d'alimentation en courant vers le dévidoir est connecté ;
- e) **CLEAN** nettoyage/polissage – le câble de la brosse électrique est connecté.

INDICATION DE LA MACHINE

TIG

MIG/MAG

MMA

CLEAN

1-Méthode de fonctionnement actuelle
2-Numéro du programme actuel
3-Nom de la fonction / du paramètre actuel
4-Valeur de la fonction / du paramètre sélectionné
5-Liste et valeurs des 2 paramètres suivants dans le menu

MISE EN SERVICE

L'unité de soudage est conçue exclusivement pour le soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée (**MMA**), pour le soudage à l'arc avec électrode de tungstène sous gaz inerte (**TIG**), pour le soudage à l'arc sous gaz inerte/actif (**MIG/MAG**), ainsi que pour le nettoyage/polissage électrochimique des produits en acier inoxydable (**CLEAN**). Toute autre utilisation de la machine est considérée comme inappropriée. Le fabricant n'est pas responsable des dommages causés par une utilisation incorrecte de la machine. L'utilisation conforme de la machine implique le respect des instructions du présent manuel.

EXIGENCES D'INSTALLATION

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

RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

L'unité de soudage **PATON StandardTIG** est prévue pour :

1–Une tension d'alimentation de 220 V (-27 % +18 %) – pour les modèles StandardTIG-160/200/250.

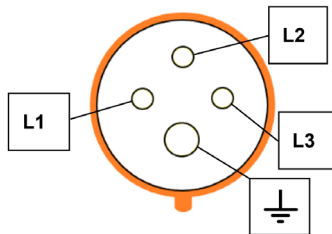
2–La tension secteur triphasée est de 3x380 V ou 3x400 V (pour StandardTIG-270/350-400V), trois fils sont prévus pour cela. Les règles de sécurité lors de l'utilisation d'équipements de soudage exigent la mise à la terre du boîtier de l'appareil. Il existe deux façons de procéder : 1) en utilisant le quatrième fil du câble secteur jaune-vert (norme internationale de marquage) ; 2) en utilisant la borne de mise à la terre située sur la paroi arrière de l'appareil (norme de mise à la terre plus stricte utilisée dans les pays de la CEI).

Utilisez un câble à quatre conducteurs conforme à la norme IEC 60445 pour connecter les postes de soudage PATON à une alimentation triphasée :

- Câble marron - phase L1 ;
- Câble noir - phase L2 ;
- Câble bleu - phase L3 ;
- Câble jaune-vert - terre.

ATTENTION ! Si l'appareil est connecté à une tension secteur supérieure à 270 V (pour StandardTIG-160/200/250) ou à 450 V (pour StandardTIG-270/350-400V),

toutes les obligations de garantie du fabricant deviennent nulles ! Cette situation peut se produire en cas de très fort déséquilibre de la tension entre phases dans un réseau électrique standard ou lors de l'utilisation d'un raccordement non standard. Utilisez une prise secteur, des sections de câbles et des fusibles secteur correspondant aux spécifications de l'appareil.



SÉLECTION DE LA LANGUE DU MENU DE L'APPAREIL

Maintenez le bouton **MODE** enfoncé et allumez l'appareil pour sélectionner/modifier la langue du menu. Sélectionnez la langue souhaitée à l'aide du bouton de réglage et appuyez pour confirmer. La langue de l'interface de l'appareil sera modifiée.

Paramètres du mode de soudage

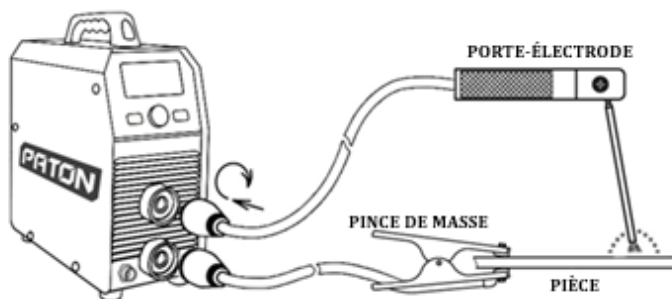
Diamètre de l'électrode MMA, mm	Le courant est réglé pour MMA et TIG, A	Diamètre du fil pour MIG/MAG, mm	Section du câble d'alimentation, mm ²	Longueur maximale du câble d'alimentation, m
StandardTIG-160, StandardTIG-200, StandardTIG-250				
Ø2	jusqu'à 80	jusqu'à Ø0,6	1,0	75
			1,5	115
			2,0	155
			2,5	195
			4,0	310
Ø3	jusqu'à 120	jusqu'à Ø0,8	1,5	75
			2,0	105
			2,5	130
			4,0	205
			6,0	310
Ø4	jusqu'à 160	jusqu'à Ø1,0	2,0	75
			2,5	95
			4,0	155
			6,0	230
Ø5 Ø6 fusible	jusqu'à 200	jusqu'à Ø1,0	2,5	60
			4,0	100
			6,0	150
Ø5 Ø6 fusible	jusqu'à 250	jusqu'à Ø1,2 ¹	2,5	48
			4	80
			6	120
3 x 380/400V – StandardTIG-270-400V, StandardTIG-350-400V				
Ø3	jusqu'à 120	jusqu'à Ø0,8	1,5	135
			2	175
			2,5	220
			4	350
			6	525

¹ Jusqu'à 1,0 mm pour le soudage pulsé avec fil en acier et acier inoxydable

Ø4	jusqu'à 160	jusqu'à Ø1,0	2	130
			2,5	160
			4	260
Ø5	jusqu'à 220		6	385
			2,5	115
			4	180
Ø6 fusible	jusqu'à 270	6	270	
		jusqu'à Ø1,2	2,5	85
			4	135
Ø6	jusqu'à 350	jusqu'à Ø1,4	6	205
			2,5	65
			4	100
			6	150

ATTENTION ! L'interrupteur du StandardTIG-160/200/250 ne coupe pas complètement l'alimentation de l'électronique interne lorsque la machine est éteinte. Débranchez la prise du secteur après avoir terminé votre travail pour respecter les règles de sécurité.

SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE MMA



Longueur recommandée des câbles d'alimentation pour le soudage MMA:

Valeur du courant réglé, A	Longueur du câble (aller simple), m	Section transversale, mm ²	Type de câble
jusqu'à 100	2 ... 9	10	KG 1x10
	3 ... 14	16	KG 1x16
jusqu'à 160	2 ... 9	16	KG 1x16
	3 ... 14	25	KG 1x25
jusqu'à 200	2 ... 7	16	KG 1x16
	3 ... 10	25	KG 1x25
jusqu'à 250	2...8	25	KG 1x25
	3...12	35	KG 1x35
jusqu'à 270	5 ... 11	35	KG 1x35
jusqu'à 350	6 ... 14	35	KG 1x35

SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE TIG (TIG-LIFT)

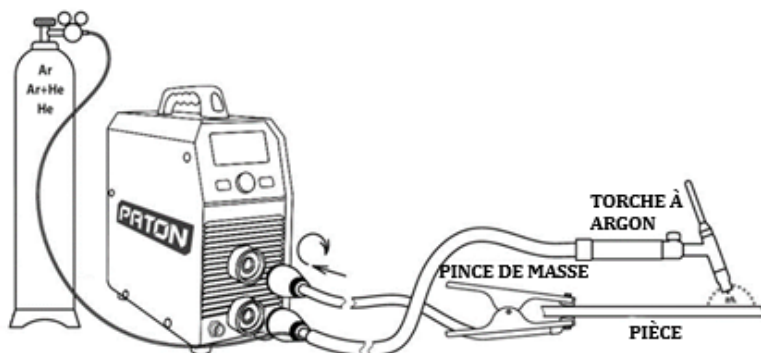


SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE TIG (2T/4T)

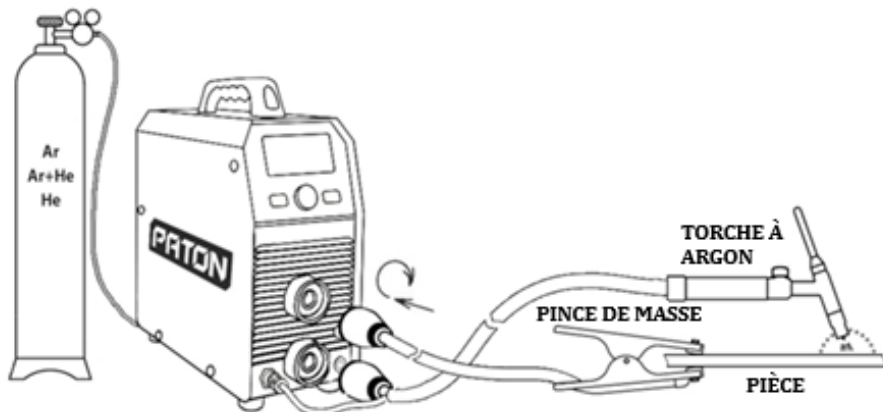


SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE LA MACHINE POUR LE SOUDAGE MIG/MAG

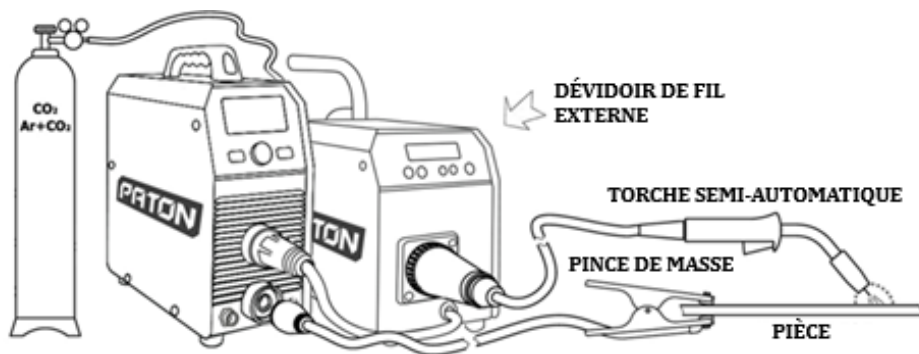
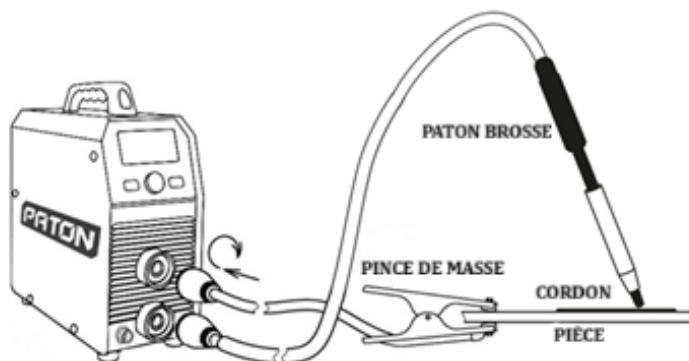



SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE LA MACHINE POUR LE NETTOYAGE/POLISSAGE ÉLECTROCHIMIQUE (CLEAN)



SPÉCIFICATIONS

PARAMÈTRES	StandardTIG -160	StandardTIG -200	StandardTIG -250	StandardTIG -270-400V	StandardTIG -350-400V
Tension d'alimentation nominale 50 Hz, V	220/230	220/230	220/230	3x380 3x400	3x380 3x400
Courant consommé nominal, A	18 ... 21	25 ... 28	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 (FD)	45%/ à 160 A 100%/ à 106 A	45%/ à 200 A 100%/ à 134 A	45%/ à 250 A 100%/ à 167 A	70%/ à 270 A 100%/ à 225 A	70%/ à 350 A 100%/ à 290 A
Plage de tension secteur, V	160 – 260	160 – 260	160 – 260	±15%	±15%
Plage de courant de soudage, A	8 – 160	10 – 200	12 – 250	12 – 270	14 – 350
Plage de réglage de la tension de soudage, V	12 – 24	12 – 26	12 – 28	12 – 29	12 – 30
Diamètre de l'électrode MMA, mm	1,6 – 4,0	1,6 – 5,0	1,6 – 6,0	1,6 – 6,0	1,6 – 6,0
Diamètre du fil de soudage, mm	0,6 – 1,0	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2 ²	0,6 – 1,2	0,6 – 1,4
Modes de soudage pulsé, Hz	MMA: 0,2...500 – réglable; TIG: 0,2...500 – réglable; MIG/MAG: synergique				
Hot-Start en mode MMA	Réglable				
Arc Force en mode MMA	Réglable				
Anti-Stick en mode MMA	Automatique				
Dispositif de réduction de tension à vide	marche / arrêt				
Tension à vide MMA, V	12 / 70				
Tension d'amorçage de l'arc, V	110				
Puissance nominale absorbée, kVA	4,2 ... 4,8	5,2 ... 6,2	6,5 ... 7,7	7,9 ... 9,3	10,6 ... 12,2
Puissance maximale absorbée, kVA	6,3	8,1	9,4	11,5	15,2
Rendement, %	90				
Refroidissement	Air adaptatif				
Plage de température de fonctionnement, °C	-25 ... +45				
Dimensions du coffret (longueur × largeur × hauteur), mm	345 x 112 x 290	345 x 112 x 290	345 x 112 x 290	390 x 145 x 335	390 x 145 x 335
Poids sans bobine ni accessoires, kg	5,7	5,9	6,0	10,1	10,3
Indice de protection (IP)	IP33				

RÉGLAGE DES FONCTIONS DE LA MACHINE

Lorsque le menu des paramètres est verrouillé, un cadenas fermé est affiché à l'écran : , et l'appareil affiche la valeur du paramètre principal du mode de soudage actuel :

² 0,6...1,0 mm pour le soudage à courant pulsé avec fil acier et inox

- 1) en mode **MMA** – le courant de soudage ;
- 2) en mode **TIG** – le courant de soudage ;
- 3) en mode **MIG/MAG** – la tension / correction de tension – en mode pulsé ;
- 4) en mode **CLEAN** – la tension de nettoyage.

Le régulateur **2** sur le panneau avant est multifonction et sert à :

- 1) sélectionner une fonction dans le mode actuel (tourner à gauche/droite) ;
- 2) régler la valeur du paramètre sélectionné (appuyer sur le régulateur et tourner) ;
- 3) réinitialiser toutes les fonctions aux paramètres d'usine du programme actuel (appuyer et maintenir plus de 12 s).

Appuyer sur le bouton **MODE** pour changer le mode de fonctionnement (sélection en boucle).

VERROUILLAGE/DÉVERROUILLAGE DU MENU

Si le menu est verrouillé, le bouton de contrôle **2** ne modifie que le paramètre principal du mode actuel. Pour déverrouiller, maintenir le bouton de contrôle **2** pendant plus de 6 secondes. Une animation de cadenas ouvert s'affiche. Après déverrouillage, les autres fonctions deviennent disponibles. Pour verrouiller le menu, maintenir le bouton **2** pendant plus de 6 secondes. Une animation de cadenas fermé s'affiche et le menu est verrouillé.

PASSAGE AU MODE DE FONCTIONNEMENT NÉCESSAIRE

Appuyer sur **MODE** pour passer au mode de soudage suivant en boucle.

RÉINITIALISATION DE TOUTES LES FONCTIONS DU MODE DE SOUDAGE ACTUEL

Maintenez appuyé le régulateur **2** pendant plus de 12 secondes (ignorez l'animation du symbole de cadenas) pour réinitialiser les réglages aux valeurs d'usine. Le compte à rebours « 333...222...111... » démarre, et lorsque « 000 » apparaît, tous les réglages du programme sélectionné pour le mode de soudage actuel sont rétablis aux paramètres d'usine.

La réinitialisation des paramètres pour chaque programme de chaque mode de soudage est effectuée séparément afin d'éviter une remise à zéro involontaire dans les autres programmes ou modes.

CHANGEMENT DU PROGRAMME DE SOUDAGE

Dans chacun des modes de soudage **MMA**, **TIG** et **MIG/MAG**, vous pouvez enregistrer et sélectionner jusqu'à 16 réglages différents. Le numéro du programme actif est affiché dans le coin supérieur droit de l'écran. Lors de la première mise sous tension de l'appareil, le programme n°1 est appliqué pour chaque mode de soudage.

Appuyez sur le bouton **PROG** – le numéro du programme actuel apparaît. Tournez le régulateur (**2**) pour sélectionner un autre programme, puis appuyez pour confirmer – les réglages du programme sélectionné seront appliqués.

Toutes les modifications des paramètres de soudage sont automatiquement enregistrées dans le programme sélectionné.

LISTE DES FONCTIONS DE LA MACHINE

Méthode de soudage MMA

- 0) [-1-] **intensité de soudage** - paramètre principal affiché (par défaut = 80 A) ;
 - a) 8 ... 160 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-160 ;
 - b) 10 ... 200 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-200 ;
 - c) 12 ... 250 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-250 ;
 - d) 12 ... 270 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-270-400V ;
 - e) 14...350 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-350-400V ;
- 1) [**H.St**] **puissance « Hot Start »** (par défaut = 50%) ;
 - a) 0[OFF] ... 100% à faible courant (pas d'ajustement 5%) ;
- 2) [**t.HS**] **durée « Hot Start »** (par défaut = 0.3 s) ;
 - a) 0.1 ... 1.0 s (pas d'ajustement 0.1 s) ;
- 3) [**Ar.F**] **puissance « Arc Force »** (par défaut = 50%) ;
 - a) 0[OFF] ... 100% à faible courant (pas d'ajustement 5%) ;
- 4) [**u.AF**] **seuil « Arc Force »** (par défaut = 12 V) ;
 - a) 9 ... 18 V (pas d'ajustement 1 V) ;
- 5) [**CVS**] **pente de la caractéristique volt-ampère** (par défaut= 1.4 V/A) ;
 - a) 0.2 ... 1.8 V/A (pas d'ajustement 0.4 V/A) ;
- 6) [**Sh.A**] **mode « Short Arc »** (par défaut = OFF) ;
 - a) 0[OFF] ... 3 niveaux (pas d'ajustement 1 niveau) ;
- 7) [**BSn**] **dispositif de réduction de tension** (par défaut = OFF) ;
 - a) ON – activé ;
 - b) OFF – désactivé ;
- 8) [**Po.P**] **mode pulsé** (par défaut = OFF) ;
 - a) ON – activé ;
 - b) OFF – désactivé ;

Paramètres du mode pulsé MMA :

- 9) [-1] **intensité de base** (par défaut= 80 A) ;
a) 8 ... 160 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-160 ;
b) 10 ... 200 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-200 ;
c) 12 ... 250 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-250 ;
d) 12 ... 270 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-270-400V ;
e) 14...350 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-350-400V ;
- 10) [I.PS] **intensité de pause** (par défaut = 25 A) ;
a) 8 ... 160 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-160 ;
b) 10 ... 200 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-200 ;
c) 12 ... 250 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-250 ;
d) 12 ... 270 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-270-400V ;
e) 14...350 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-350-400V ;
- 11) [Fr.P] **fréquence des impulsions** (par défaut= 5.0 Hz) ;
a) 0.2 ... 500 Hz (pas d'ajustement dynamique 0.1 Hz...1 Hz) ;
- 12) [dut] **rapport cyclique impulsion/pause** (balance) - pourcentage de l'impulsion par rapport à la période (par défaut= 50%) ;
a) 20 ... 80% (pas d'ajustement 2%) .

Méthode de soudage TIG

- 0) [-2] **intensité de soudage** – paramètre principal affiché (par défaut= 60 A) ;
a) 8 ... 160 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-160 ;
b) 10 ... 200 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-200 ;
c) 12 ... 250 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-250 ;
d) 12 ... 270 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-270-400V ;
e) 14...350 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-350-400V ;
- 1) [but] **mode de commande par bouton de la torche** (par défaut= [HF2T]) ;
a) LIFT - amorçage par contact TIG-LIFT (torche à valve) ;
b) LIFT2T - amorçage par contact en mode 2-temps TIG-LIFT2T ;
c) LIFT4T - amorçage par contact en mode 4-temps TIG-LIFT4T ;
d) HF2T - amorçage sans contact en mode 2-temps TIG-HF2T ;
e) HF4T - amorçage sans contact en mode 4-temps TIG-HF4T ;
- 2) [t.Pr] **temps de pré-gaz** (par défaut= 0.4 s) ;
a) 0.1 ... 25.0 s (pas d'ajustement 0.1 s) ;
- 3) [t.P0] **temps de post-gaz** (par défaut= 4.0 s) ;
a) 1.0 ... 35.0 s (pas d'ajustement 0.1 s) ;
- 4) [Pr.A] **intensité de démarrage (arc pilote)** (par défaut= 20 A) ;
a) 8 ... 50 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-160 ;
b) 10 ... 50 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-200 ;
c) 12 ... 50 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-250 ;
d) 12 ... 50 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-270-400V ;
e) 14 ... 50 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-350-400V ;
- 5) [Po.A] **intensité finale** (par défaut= 20 A) ;
a) 8 ... 50 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-160 ;
b) 10 ... 50 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-200 ;
c) 12 ... 50 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-250 ;
d) 12 ... 50 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-270-400V ;
e) 14 ... 50 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-350-400V ;
- 6) [t.uP] **temps de montée de l'intensité** (par défaut= 0.2 s) ;
a) 0[OFF] ... 15.0 s (pas d'ajustement 0.1 s) ;
- 7) [t.dn] **temps de descente de l'intensité** (par défaut= 0.2 s) ;
a) 0[OFF] ... 15.0 s (pas d'ajustement 0.1 s) ;
- 8) [Po.P] **mode pulsé** (par défaut = OFF) ;
a) ON – activé ;
b) OFF – désactivé ;

Paramètres du mode pulsé TIG :

- 9) [-2] **intensité de base** – paramètre principal affiché (par défaut= 60 A) ;
a) 8 ... 160 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-160 ;
b) 10 ... 200 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-200 ;
c) 12 ... 250 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-250 ;
d) 12 ... 270 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-270-400V ;
e) 14...350 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-350-400V ;

- 10) [I.PS] **intensité de pause** (par défaut = 25 A);
 - a) 8 ... 160 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-160 ;
 - b) 10 ... 200 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-200 ;
 - c) 12 ... 250 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-250 ;
 - d) 12 ... 270 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-270-400V ;
 - e) 14...350 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-350-400V ;
- 11) [Fr.P] **fréquence des impulsions** (par défaut= 10.0 Hz);
 - a) 0.2 ... 500 Hz (pas d'ajustement dynamique 0.1 Hz...1 Hz) ;
- 12) [dut] **rapport cyclique impulsion/pause** – pourcentage de l'impulsion dans la période de répétition (par défaut= 50%) ;
 - a) 4 ... 80% (pas d'ajustement 2%) ;
- 13) [SPT] **mode soudage par points** (par défaut = OFF) ;
 - a) ON – activé ;
 - b) OFF – désactivé ;

Paramètres du mode SPOT/COLD :

- 14) [I.SPT] **intensité SPOT** (par défaut= 160 A) ;
 - a) 8 ... 160 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-160 ;
 - b) 10 ... 200 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-200 ;
 - c) 12 ... 250 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-250 ;
 - d) 12 ... 270 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-270-400V ;
 - e) 14...350 A (pas d'ajustement 1 A) pour StandardTIG-350-400V ;
- 15) [t.SP] **durée du point** (par défaut= 0.02 s) ;
 - a) 0.01 ... 25.0 s (pas d'ajustement dynamique 0.01 ...1 s) ;
- 16) [t.PS] **temps de pause** (par défaut = 1 s) ;
 - a) OFF ... 0.5 ... 5.0 s (pas d'ajustement 0.1 s).

Méthode de soudage MIG/MAG

- 0) [-3-] **tension de soudage** – paramètre principal affiché (par défaut= 19.0 V) ;
 - a) 12,0...24,0 V (pas d'ajustement 0,1 V) pour StandardTIG-160 ;
 - b) 12,0...26,0 V (pas d'ajustement 0,1 V) pour StandardTIG-200 ;
 - c) 12,0...28,0 V (pas d'ajustement 0,1 V) pour StandardTIG-250 ;
 - d) 12,0...29,0 V (pas d'ajustement 0,1 V) pour StandardTIG-270-400V ;
 - e) 12,0...32,0 V (pas d'ajustement 0,1 V) pour StandardTIG-350-400V ;
- 1) [t.uP] **temps de montée du courant de soudage** (par défaut= 0.1 s) ;
 - a) 0[OFF] ... 5.0 s (pas d'ajustement 0.1 s) ;
- 2) [t.dn] **temps de descente du courant de soudage** (par défaut= 0.1 s) ;
 - a) 0[OFF] ... 5.0 s (pas d'ajustement 0.1 s) ;
- 3) [Ind] **niveau d'inductance** (par défaut= 0) ;
 - a) -5 ... +5 (pas d'ajustement 1 niveau) ;
- 4) [Po.P] **mode pulsé** (par défaut = OFF) ;
 - a) ON – activé ;
 - b) OFF – désactivé ;

Paramètres du mode pulsé MIG/MAG :

- 5) [Adu] **réglage de la tension 19,0 V** – paramètre principal (par défaut= 0,0 V) ;
 - a) -5,0...+5,0 V (pas d'ajustement 0.1 V) La longueur de l'arc augmente avec la valeur du paramètre ;
- 6) [tYP] **matériau du fil** (par défaut= Fe) ;
 - a) **Fe** – fil acier ER70S-6 (utiliser **uniquement** un mélange de gaz² de protection 82% Ar + 18% CO₂) ;
 - b) **St.St** – fil inox ER308L/ER316L (utiliser **uniquement** un mélange de gaz² de protection 98% Ar + 2% CO₂) ;
 - c) **Al.Si** – fil aluminium-silicium ER4043 (utiliser **uniquement** du gaz³ de protection Ar 100%) ;
 - d) **Al.Mg** – fil aluminium-magnésium ER5356 (utiliser **uniquement** du gaz² de protection Ar 100%) ;
- 7) [dia] **diamètre du fil** (par défaut = 0.8 mm) ;
 - a) 0.6...0.8 mm pour StandardTIG-160 fil acier et inox ;
 - b) 0.6...1.0 mm pour StandardTIG-200/250 fil acier et inox ;
 - c) 0.6...1.2 mm pour StandardTIG -270/350-400V fil acier et inox ;
 - d) 0.8...1.2 mm pour fil aluminium.

Mode de nettoyage/polissage électrochimique

- 0) [-4-] **tension** - paramètre principal (par défaut = 12.0 V) ;
 - a) 8...12 V (pas d'ajustement 0.5 V).

³débit recommandé de gaz de protection : 7 l/min ou plus pour un faible courant, et à partir de 14 l/min pour un courant de 150–200 A

GARANTIE

Cher client!

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



ATTENTION!!! Avant d'utiliser l'équipement onduleur, nous recommandons de lire attentivement le manuel d'utilisation et de vérifier l'exactitude du remplissage du bon de garantie : le nom du modèle du produit que vous avez acheté et son numéro de série doivent être identiques aux mentions figurant sur le bon de garantie. Aucune modification ni correction n'est autorisée sur le bon.

POLITIQUE DE GARANTIE

PATON INTERNATIONAL garantit le bon fonctionnement de l'équipement onduleur, à condition que le consommateur respecte les conditions d'utilisation, de stockage et de transport.

ATTENTION! Le service gratuit sous garantie n'est pas disponible pour les équipements onduleurs endommagés mécaniquement ! La période principale de garantie pour l'équipement de soudage est :

Modèle de l'appareil	Durée de la garantie
StandardTIG-160	5 ans
StandardTIG-200	
StandardTIG-250	
StandardTIG-270-400V	3 ans
StandardTIG-350-400V	
	2 ans

La période principale de garantie commence à la date de vente de l'équipement onduleur.

Nous recommandons, en fonction des conditions d'utilisation, de retirer le capot de protection une fois tous les six mois afin de nettoyer les éléments et ensembles internes avec de l'air comprimé pour éviter les dysfonctionnements de l'appareil. Le nettoyage doit être effectué avec précaution, en maintenant le tuyau du compresseur à une distance suffisante pour éviter d'endommager les parties mécaniques et les soudures des composants électroniques.

Pendant la période de garantie de base, le vendeur s'engage à fournir gratuitement ses services au propriétaire de l'équipement onduleur PATON™ :

- effectuer un diagnostic et identifier la cause de la panne ;
- fournir les pièces et éléments nécessaires à la réparation ;
- réparer l'équipement défectueux ;
- tester l'équipement réparé.

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

- présentant des dommages mécaniques ayant affecté la fonctionnalité de l'appareil (déformation du boîtier et des pièces suite à une chute de hauteur ou à la chute d'objets lourds sur l'appareil, dysfonctionnement des boutons et des connecteurs) ;
- présentant des traces de corrosion ayant provoqué l'état défectueux ;
- tombé en panne en raison d'une forte humidité affectant ses composants de puissance et électroniques ;
- tombé en panne en raison de l'accumulation de poussière conductrice (poussière de carbone, copeaux métalliques, etc.) à l'intérieur ;
- en cas de tentative de réparation autonome de ses unités et/ou de remplacement de composants électroniques.

Les obligations de garantie principales **ne s'appliquent pas** non plus aux éléments externes de l'équipement endommagés, soumis à un contact physique, ainsi qu'aux accessoires/consommables, pour lesquels les réclamations sont acceptées au plus tard deux semaines après la vente :

- bouton marche/arrêt ;
- boutons de réglage des paramètres de soudage ;
- connecteurs de câbles et de flexibles ;
- connecteurs de commande ;
- câble d'alimentation et fiche du câble d'alimentation ;
- poignée de transport, sangle d'épaule, mallette, boîte ;
- porte-électrodes, pince de masse, torche, câbles et flexibles de soudage.

Les réclamations sont acceptées au plus tard deux semaines après la vente.

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

- en cas de perte du bon de garantie par le propriétaire ;
- en cas d'absence de remplissage correct ou d'absence totale du bon de garantie par le vendeur lors de la vente de l'appareil.

La période de garantie est prolongée de la durée du service de garantie de l'appareil au centre de service.

Contactez votre revendeur ou l'importateur pour obtenir des informations sur l'emplacement et les coordonnées du centre de service le plus proche.

INFORMATIONS SUR L'ÉLIMINATION DES ÉQUIPEMENTS USAGÉS

Le symbole apposé sur les produits indique que l'appareil ne doit pas être éliminé avec les déchets ménagers. L'appareil doit être remis à un point de collecte des équipements électriques et électroniques en vue de son recyclage, où il sera accepté gratuitement. Les informations concernant les points de collecte des équipements usagés sont disponibles sur les sites Internet dédiés. Une élimination correcte conforme à la Directive 2012/19/UE (DEEE) relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques contribue à la préservation des ressources naturelles précieuses et à la prévention de la pollution de l'environnement. Le non-respect des recommandations ci-dessus peut entraîner des amendes conformément à la réglementation en vigueur.



POUR PLUS D'INFORMATIONS SUR LE RECYCLAGE DE L'APPAREIL, CONTACTEZ VOTRE REVENDEUR LE PLUS PROCHE OU L'IMPORTATEUR.

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====



Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====