

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



Argonboog-omvormer
PATON StandardTIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Aankoopdatum " _____ " _____ 20 _____ jr

Stempel

(Handtekening van de verkoper)

EU-CONFORMITEITSVERKLARING

Fabrikant

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, OEKRAÏNE

Wij verklaren hierbij dat de EG-verklaring van overeenstemming onder onze eigen verantwoordelijkheid is afgegeven en betrekking heeft op het volgende product:

Productbenaming: PATON™ StandardTIG-160,
PATON™ StandardTIG-200,
PATON™ StandardTIG-250,
PATON™ StandardTIG-270-400V,
PATON™ StandardTIG-350-400V

Het voorwerp van de verklaring voldoet aan de relevante richtlijnen en normen:

Richtlijnen:

Veiligheid van machines - Elektrische
uitrusting van machines -
Booglasapparatuur - Deel 1:
Lasstroombronnen
Booglasapparatuur - Deel 10:
Elektromagnetische compatibiliteit (EMC)
eisen

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

Ondertekend namens:

Plaats en datum:

PATON International LLC

03045 Kyiv, OEKRAÏNE 04.08.2022

Handtekening









Naam, functie:

Mark Tokmakov

Technisch Directeur

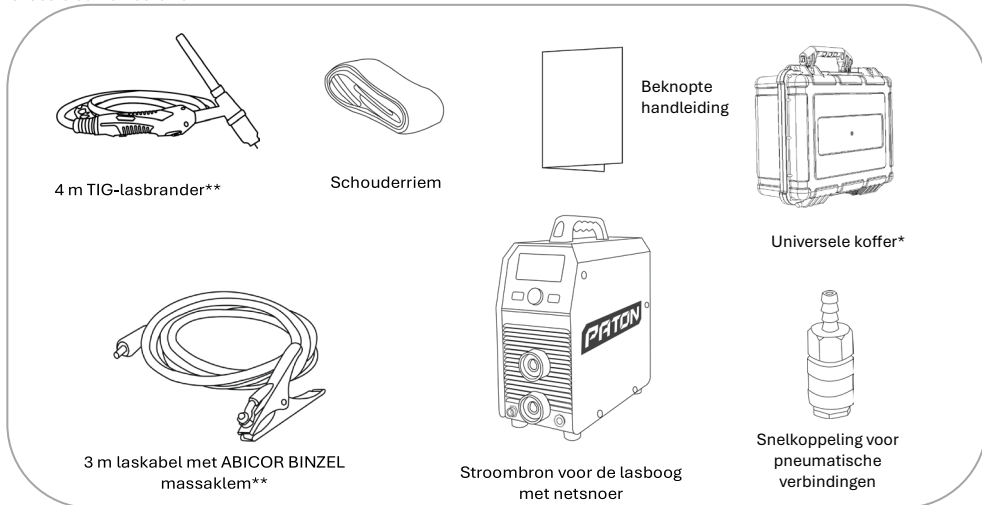


PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

	<p>Het lasapparaat is vervaardigd in overeenstemming met de technische normen en de vastgestelde veiligheidsvoorschriften. Onjuist gebruik kan echter de volgende gevaren met zich meebrengen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - letsel van het bedienend personeel of van derden; - schade aan het apparaat zelf of aan de materiële eigendommen van het bedrijf; - verstoring van een efficiënt werkproces. <p>Alle personen die betrokken zijn bij de ingebruikname, bediening, verzorging en het technisch onderhoud van het apparaat moeten:</p> <ul style="list-style-type: none"> - over de vereiste certificering beschikken; - kennis hebben van lassen; - deze handleiding strikt opvolgen. <p>Storingen die de veiligheid kunnen verminderen, moeten onmiddellijk worden verholpen.</p>
VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN	
	<p>GEVAAR VAN NET- EN LASSTROOM</p> <ul style="list-style-type: none"> - een elektrische schok kan dodelijk zijn; - magnetische velden die door dit apparaat worden opgewekt, kunnen de werking van elektrische apparaten (zoals pacemakers) beïnvloeden. Personen die dergelijke apparaten gebruiken, dienen een arts te raadplegen voordat ze de laszone benaderen; - de laskabel moet stevig, onbeschadigd en geïsoleerd zijn. Losse verbindingen en beschadigde kabels moeten onmiddellijk worden vervangen. Netkabels en kabels van het lasapparaat moeten regelmatig door een electricien worden gecontroleerd op isolatie; - verwijder de buitenste behuizing van de machine nooit tijdens gebruik.
	<p>GEVAAR VAN LASSENBOOGSTRALING</p> <p>Het is verboden de lasboog met het blote oog te observeren. De boog en de tijdens het werk ontstane spatten kunnen de huid verbranden of brand veroorzaken. Het is daarom altijd verplicht een beschermend lasmasker met een verduisterend filter te dragen (brillen moeten voorzien zijn van een DIN 9-30 filter). Personen die zich in de werkzone bevinden, moeten hun ogen beschermen met speciale veiligheidsbrillen of gebruikmaken van niet-brandbare, stralingsabsorberende schermen.</p>
	<p>GEVAAR VAN SCHADELIJKE GASSEN EN DAMPEN</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ontstane rook en schadelijke gassen moeten met speciale middelen uit de werkzone worden verwijderd; - Zorg voor voldoende toevoer van verse lucht; - Oplosmiddeldampen mogen niet in de stralingszone van de lasboog terechtkomen.
	<p>GEVAAR VAN MAGNETISCHE VELDEN</p> <p>Magnetische velden die door hoge stroomsterkten worden opgewekt, kunnen een negatieve invloed hebben op de werking van elektrische apparaten (bijvoorbeeld pacemakers). Personen met dergelijke apparaten moeten hun arts raadplegen voordat zij zich in de buurt van de laswerkplek begeven.</p>
	<p>GEVAAR VAN VONKEN</p> <ul style="list-style-type: none"> - Brandbare voorwerpen moeten uit de werkzone worden verwijderd; - Lassen is verboden op vaten waarin gassen, brandstoffen of aardolieproducten zijn opgeslagen of aanwezig waren. Restanten van deze stoffen kunnen exploderen; - In brand- en explosiegevaarlijke ruimten moeten bijzondere voorschriften in overeenstemming met nationale en internationale normen worden nageleefd.
	<p>PERSOONLIJKE BESCHERMINGSUITRUSTING</p> <p>Voor persoonlijke bescherming moeten de volgende regels worden gevolgd:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Draag stevig schoeisel met isolerende eigenschappen, ook onder vochtige omstandigheden; - Bescherm de handen met isolerende handschoenen; - Bescherm de ogen met een lasmasker voorzien van een UV-filter dat voldoet aan de veiligheidsnormen; - Draag uitsluitend geschikte, moeilijk ontvlambare kleding.
	<p>GEVAAR VAN INTENS LAWAAI</p> <p>De lasboog die tijdens het lassen ontstaat, kan gedurende 8 uur een geluidsniveau van meer dan 85 dB produceren. Lassers die met de apparatuur werken, moeten tijdens het werk gehoorbescherming dragen.</p>

UITPAKKEN

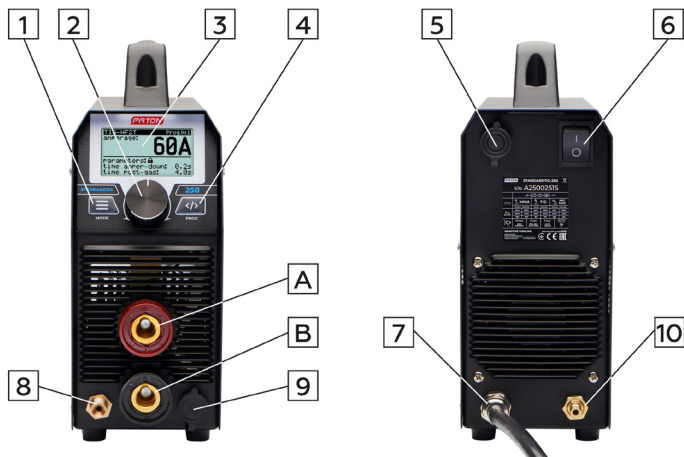
De toestelset kan bevatten:



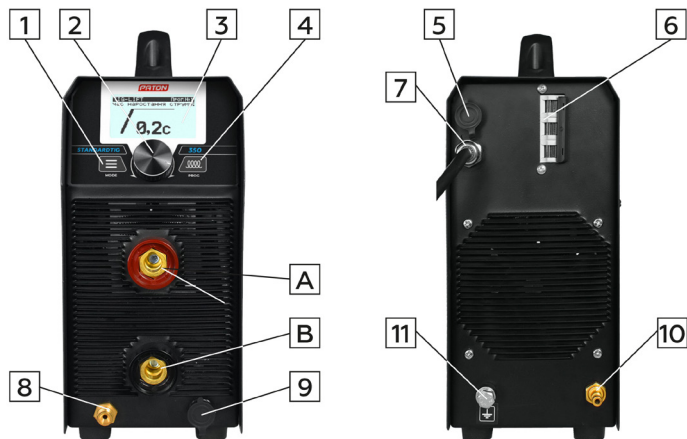
BEDIENING EN INDICATIES

* Voor StandardTIG-160/200/250 modellen

** Behalve modellen met "WA"-index



StandardTIG-160/200/250



StandardTIG -270/350-400V

1–Knop voor selectie van de bedrijfsmodus **MODE**:

- a) handmatig booglassen met beklede elektrode (**MMA**);
- b) TIG-lassen met wolframelektrode in inert gas (**TIG**);
- c) **MIG/MAG** – metaalbooglassen in inert/actief gas;
- d) reiniging/polijsten van roestvrij staal (**CLEAN**);

2–De regelknop voor het selecteren van functies/parameters van de huidige lasmodus en het instellen van hun waarden. Draai aan de knop om functies/parameters te selecteren en druk om de waarde van de geselecteerde functie/parameter vast te leggen. Waarden worden ingesteld door draaien. Druk opnieuw om terug te keren naar het selectie-menu;

3–Display;

4–Programmameukezknop **PROG** (de set eerder opgeslagen gebruikersparameters). Extra functie **in de MIG/MAG-methode**: langer dan 1 seconde ingedrukt houden om het inductantieniveau in te stellen;

5–Connector voor stuursignalen van de draadaanvoer naar de lasstroombron;

6–Aan/uit-schakelaar;

7–Voedingskabel;

8–Aansluiting voor beschermgas naar de lastoorts;

9–Connector voor bediening van de toortsknoppen;

10– Aansluiting voor beschermgas uit een gasfles;

11– Aansluitpunt voor de aardkabel;

A–Lasstroomaansluiting "+";

- a) **MMA**-lassen – de elektrodehouderkabel wordt aangesloten (bij speciale elektroden wordt de aardkabel aangesloten);
- b) **TIG**-lassen – alleen de aardkabel wordt aangesloten;
- c) **MIG/MAG**-lassen met massieve draad – de kabel van de draadaanvoer wordt aangesloten;
- d) **MIG/MAG**-lassen met **gevulde draad** – de aardkabel wordt aangesloten;
- e) **CLEAN** reinigen/polijsten – de aardkabel wordt aangesloten;

B–Lasstroomaansluiting "-";

- a) **MMA**-lassen – de aardkabel wordt aangesloten (bij speciale elektroden wordt de elektrodehouderkabel aangesloten);
- b) **TIG**-lassen – de kabel van de TIG-toorts wordt aangesloten;
- c) **MIG/MAG**-lassen met **massieve draad** – de aardkabel wordt aangesloten;
- d) **MIG/MAG**-lassen met **gevulde draad** – de lasstroombekabeling naar de draadaanvoer wordt aangesloten;
- e) **CLEAN** reinigen/polijsten – de kabel van de elektrische borstel wordt aangesloten.

MACHINE-INDICATIE

TIG

MIG/MAG

MMA

CLEAN

- 1-Huidige bedrijfsmodus
- 2-Huidig programmanummer
- 3-Naam van de huidige functie / parameter
- 4-Waarde van de geselecteerde functie / parameter
- 5-Lijst en waarden van de volgende 2 parameters in het menu

INBEDRIJFNAME

De lasunit is uitsluitend bedoeld voor handmatig booglassen met beklede elektrode (**MMA**), voor TIG-lassen met wolframelektrode in inert gas (**TIG**), voor **MIG/MAG**-lassen – metaalbooglassen in inert/actief gas (**MIG/MAG**), evenals voor elektrochemisch reinigen/polijsten van producten van roestvast staal (**CLEAN**). Elk ander gebruik van het apparaat wordt als onjuist beschouwd. De fabrikant is niet aansprakelijk voor schade veroorzaakt door onoordeelkundig gebruik. Correct gebruik houdt in dat de instructies in deze handleiding strikt worden opgevolgd.

INSTALLATIEVEREISTEN

Het apparaat moet zo worden geplaatst dat vrije toevoer en afvoer van koellucht via de ventilatieopeningen aan de voor- en achterkant gewaarborgd is. Zorg ervoor dat metaalstof (bijvoorbeeld slijpstof) niet door de koelventilator rechtstreeks in het apparaat wordt gezogen.

AANSLUITING OP HET NET

De PATON StandardTIG-lasunit is ontworpen voor:

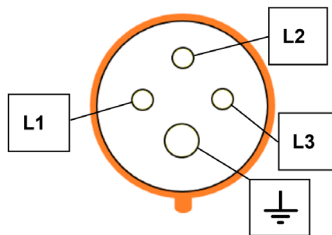
1–Netspanning 220 V (–27 % + 18 %) – voor de modellen StandardTIG-160/200/250.

2–De driefasige netspanning is 3x380 V of 3x400 V (voor StandardTIG-270/350-400V), en hiervoor zijn drie geleiders bestemd.

Veiligheidsvoorschriften bij het werken met lasapparatuur vereisen de aarding van de behuizing van het apparaat. Er zijn twee manieren om dit te doen: 1) door gebruik te maken van de vierde draad in de geel-groene netkabel (internationale markeerstandaard); 2) door gebruik te maken van de geboute aardklem op de achterzijde van het apparaat (een strengere aardingsnorm, gebruikt in de GOS-landen).

Gebruik een vieraderige kabel volgens de IEC 60445-norm om PATON-lasapparaten op een driefasig voedingsnet aan te sluiten:

- bruine draad - fase L1;
- zwart - fase L2;
- blauw - fase L3;
- geel-groen - aarde.



LET OP! Wanneer het apparaat wordt aangesloten op een netspanning hoger dan 270 V (voor StandardTIG-160/200/250) of 450 V (voor StandardTIG-270/350-400V), vervallen alle garantieaanspraken van de fabrikant! Deze situatie kan zich voordoen bij een zeer grote fase-onbalans in een standaard elektriciteitsnet of bij het gebruik van een niet-standaard aansluiting. Gebruik een netsnoer, kabeldoorsnedes en zekeringen die overeenkomen met de specificaties van het apparaat.

TALENINSTELLING VAN HET MENU

Houd de **MODE**-knop ingedrukt en schakel het apparaat in om de menutaal te selecteren/wijzigen. Selecteer de gewenste taal met de regelknop en druk om te bevestigen. De menutaal van het apparaat wordt aangepast.

Parameters van de lasmodus

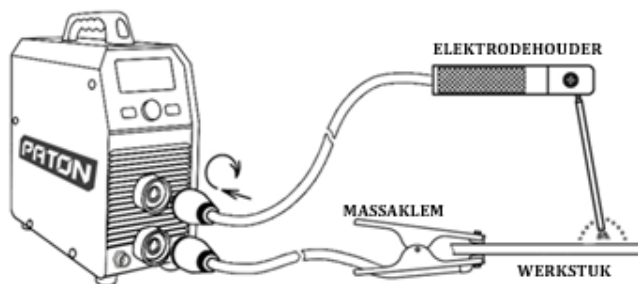
Diameter van de MMA-elektrode, mm	De stroom is ingesteld voor MMA en TIG, A	Draaddiameter voor MIG/MAG, mm	Doorsnede van de netkabel, mm ²	Maximale lengte van de netkabel, m			
StandardTIG-160, StandardTIG-200, StandardTIG-250							
Ø2	tot 80	tot Ø0,6	1,0	75			
			1,5	115			
			2,0	155			
			2,5	195			
			4,0	310			
Ø3	tot 120	tot Ø0,8	1,5	75			
			2,0	105			
			2,5	130			
			4,0	205			
Ø4	tot 160	tot Ø1,0	6,0	310			
			2,0	75			
			2,5	95			
			4,0	155			
Ø5	tot 200	tot Ø1,0	6,0	230			
			2,5	60			
			4,0	100			
Ø5 Ø6 smeltbaar	tot 250	tot Ø1,2 ¹	6,0	150			
			2,5	48			
			4	80			
Ø5 Ø6 smeltbaar	tot 250	tot Ø1,2 ¹	6	120			
			3 x 380/400V – StandardTIG-270-400V, StandardTIG-350-400V				
			Ø3	tot 120	tot Ø0,8	1,5	135
						2	175
2,5	220						
4	350						
6	525						

¹ Tot 1,0 mm voor pulsslussen met staal- en roestvastdraad

Ø4	tot 160	tot Ø1,0	2	130
			2,5	160
			4	260
Ø5	tot 220		6	385
			2,5	115
			4	180
Ø6 smeltbaar	tot 270	6	270	
		tot Ø1,2	2,5	85
			4	135
Ø6	tot 350		tot Ø1,4	6
		2,5		65
		4		100
			6	150

LET OP! De hoofdschakelaar van de StandardTIG-160/200/250 schakelt de interne elektronica niet volledig uit wanneer de machine wordt uitgeschakeld. Trek na beëindiging van het werk de stekker uit het stopcontact om de veiligheidsvoorschriften na te leven.

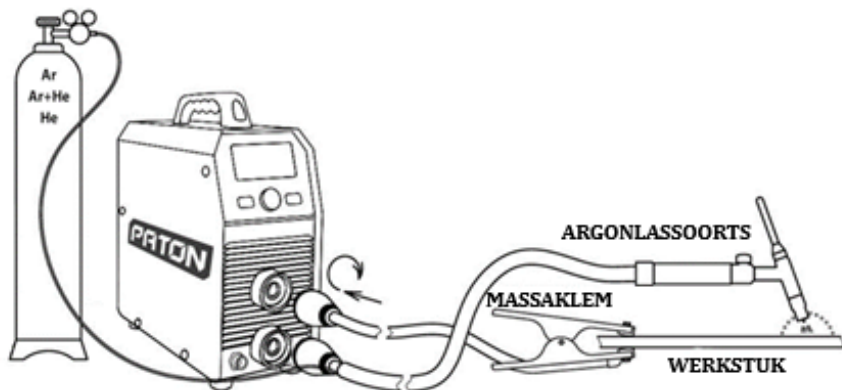
AANSLUITSCHEMA VAN DE MACHINE VOOR MMA-LASSEN



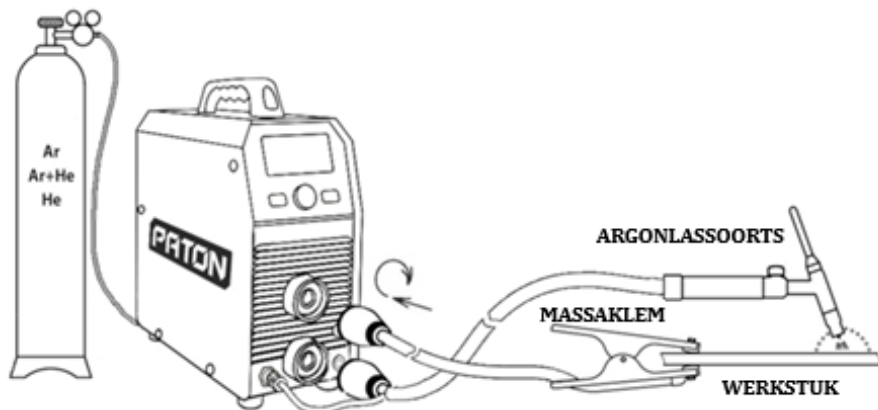
Aanbevolen lengte van voedingskabels voor MMA-lassen:

Ingestelde stroomwaarde, A	Kabellengte (enkele richting), m	Doorsnede, mm ²	Kabeltype
tot 100	2 ... 9	10	KG 1x10
	3 ... 14	16	KG 1x16
tot 160	2 ... 9	16	KG 1x16
	3 ... 14	25	KG 1x25
tot 200	2 ... 7	16	KG 1x16
	3 ... 10	25	KG 1x25
tot 250	2...8	25	KG 1x25
	3...12	35	KG 1x35
tot 270	5 ... 11	35	KG 1x35
tot 350	6 ... 14	35	KG 1x35

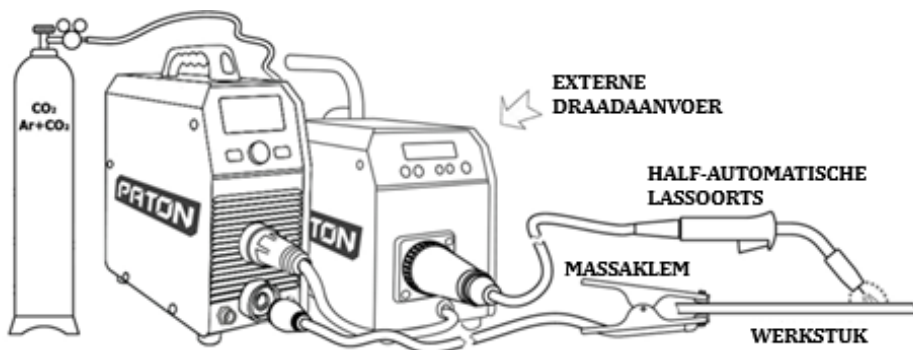
AANSLUITSCHEMA VAN DE MACHINE VOOR TIG-LASSEN (TIG-LIFT)



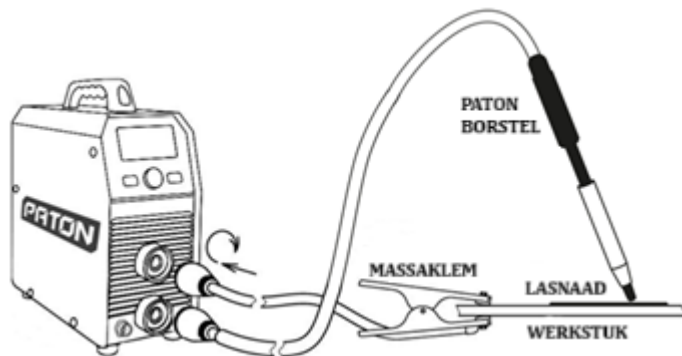
AANSLUITSCHEMA VAN DE MACHINE VOOR TIG-LASSEN (2T/4T)



AANSLUITSCHEMA VAN DE MACHINE VOOR MIG/MAG-LASSEN



AANSLUITSCHEMA VAN DE MACHINE VOOR ELEKTROCHEMISCH REINIGEN/POLIJSTEN (CLEAN)




TECHNISCHE SPECIFICATIES

PARAMETERS	StandardTIG -160	StandardTIG -200	StandardTIG -250	StandardTIG -270-400V	StandardTIG -350-400V
Nominale netspanning 50 Hz, V	220/230	220/230	220/230	3x380 3x400	3x380 3x400
Nominale stroomafname uit het net, A	18 ... 21	25 ... 28	29,5 ... 35	12 ... 14	16 ... 18,5
Nominale lasstroom, A	160	200	250	270	350
Maximale bedrijfsstroom, A	215	270	335	350	450
Inschakelduur (DC)	45%/bij 160 A 100%/bij 106 A	45%/bij 200 A 100%/bij 134 A	45%/bij 250 A 100%/bij 167 A	70%/bij 270 A 100%/bij 225 A	70%/bij 350 A 100%/bij 290 A
Netspanningsbereik, V	160 – 260	160 – 260	160 – 260	±15%	±15%
Bereik van lasstroom, A	8 – 160	10 – 200	12 – 250	12 – 270	14 – 350
Bereik van las-spanning, V	12 – 24	12 – 26	12 – 28	12 – 29	12 – 30
Diameter MMA-elektrode, mm	1,6 – 4,0	1,6 – 5,0	1,6 – 6,0	1,6 – 6,0	1,6 – 6,0
Lasdraaddiameter, mm	0,6 – 1,0	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2 ²	0,6 – 1,2	0,6 – 1,4
Pulsasmodi, Hz	MMA: 0,2...500 – instelbaar; TIG: 0,2...500 – instelbaar; MIG/MAG: synergisch				
Hot-Start in MMA-modus	Instelbaar				
Arc Force in MMA-modus	Instelbaar				
Anti-Stick in MMA-modus	Automatisch				
Onbelaste spanningsreductie-eenheid	aan / uit				
Onbelaste spanning MMA, V	12 / 70				
Ontstekingsspanning, V	110				
Nominaal stroomverbruik, kVA	4,2 ... 4,8	5,2 ... 6,2	6,5 ... 7,7	7,9 ... 9,3	10,6 ... 12,2
Maximaal vermogen, kVA	6,3	8,1	9,4	11,5	15,2
Rendement, %	90				
Koeling	Adaptieve luchtcooling				
Werktemperatuurbereik, °C	-25 ... +45				
Afmetingen kast (L x B x H), 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
Gewicht zonder spoel en accessoires, kg	5,7	5,9	6,0	10,1	10,3
IP-beschermingsklasse	IP33				

² 0,6...1,0 mm voor pulslasten met staal- en roestvrijstaaldraad

INSTELLING VAN DE MACHINEFUNCTIE

Wanneer het instellingenmenu is vergrendeld, wordt een gesloten slot weergegeven op het scherm: , en het apparaat toont de hoofdparameter van de huidige lasmodus:

- 1) in **MMA**-modus – de lasstroom;
- 2) in **TIG**-modus – de lasstroom;
- 3) in **MIG/MAG**-modus – de lasspanning / spanningscorrectie – in pulsmodus;
- 4) in **CLEAN**-modus – de reinigingsspanning.

Regelaar **2** op het voorpaneel is multifunctioneel en wordt gebruikt voor:

- 1) het selecteren van elke functie in de huidige modus (links of rechts draaien);
- 2) het instellen van de geselecteerde parameter (druk en draai);
- 3) het herstellen van alle functies naar fabrieksinstellingen (ingedrukt houden langer dan 12 s).

Druk op de **MODE**-knop om naar de volgende lasmodus te schakelen (circularerend).

MENU VERGRENDELEN/ONTGRENDELEN

Als het menu is vergrendeld, wijzigt regelaar **2** alleen de hoofdparameter van de huidige lasmodus. Houd regelaar **2** langer dan 6 seconden ingedrukt om te ontgrendelen. Een animatie van een open slot wordt weergegeven. Houd regelaar **2** langer dan 6 seconden ingedrukt om het menu te vergrendelen. De animatie van een gesloten slot verschijnt en het menu wordt vergrendeld.

OVERSCHAKELEN NAAR DE GEWENSTE WERKMODUS

Druk op de **MODE**-knop om naar de volgende lasmodus te schakelen.

RESET ALLE FUNCTIES VAN DE HUIDIGE LASMODUS

Houd regelaar **2** langer dan 12 seconden ingedrukt (negeer de animatie van het slotsymbool) om de instellingen naar de fabrieksinstellingen te resetten. De aftelling '333...222...111...' begint, en wanneer '000' wordt bereikt, worden alle instellingen van het huidige geselecteerde lasprogramma teruggezet naar de fabrieksinstellingen. Het resetten van de parameters wordt voor elk programma van elke lasmodus afzonderlijk uitgevoerd om ongewenste resets in andere programma's en lasmodi te voorkomen.

HET LASPROGRAMMA WIJZIGEN

In elke van de **MMA**-, **TIG**- en **MIG/MAG**-lasmodi kunt u tot 16 verschillende lasinstellingen opslaan en selecteren. Het huidige programmnummer wordt rechtsboven op het scherm weergegeven. Wanneer de machine voor het eerst wordt ingeschakeld, wordt programma nr. '1' toegepast voor elke lasmodus.

Druk op de **PROG**-knop – het huidige programmnummer wordt weergegeven. Draai aan regelaar (2) om een ander programma te selecteren en druk erop om uw keuze te bevestigen – de instellingen van het geselecteerde lasprogramma worden toegepast. Alle wijzigingen van de lasinstellingen worden automatisch in het geselecteerde programma opgeslagen.

LIJST VAN MACHINEFUNCTIES

MMA-lasmodus

- 0) [-1-] lasstroom - hoofdweergaveparameter (standaard= 80 A);
 - a) 8 ... 160 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-350-400V;
- 1) [H.St] 'Hot start' vermogen (standaard = 50%);
 - a) 0[OFF] ... 100% bij lage stroomsterkten (stapgrootte 5%);
- 2) [t.HS] 'Hot start' tijd (standaard = 0,3 s);
 - a) 0,1 ... 1,0 s (stapgrootte 0,1 s);
- 3) [Ar.F] 'Arc Force' vermogen (standaard = 50%);
 - a) 0[OFF] ... 100% bij lage stroomsterkten (stapgrootte 5%);
- 4) [u.AF] 'Arc Force' drempel (standaard = 12 V);
 - a) 9 ... 18 V (stapgrootte 1 V);
- 5) [CVS] helling volt-ampèrekarakteristiek (standaard = 1.4 V/A);
 - a) 0,2 ... 1,8 V/A (stapgrootte 0,4 V/A);
- 6) [Sh.A] 'Short arc' modus (standaard = OFF);
 - a) 0[OFF] ... 3 niveaus (stapgrootte 1 niveau);
- 7) [BSn] spanningsreductie-inrichting (standaard = OFF);
 - a) ON – ingeschakeld;
 - b) OFF – uitgeschakeld;

- 8) [Po.P] pulsmodus (standaard = OFF);
a) ON – ingeschakeld;
b) OFF – uitgeschakeld;

MMA-pulsmodusparameters:

- 9) [-1-] basislasstroom (standaard = 80 A);
a) 8 ... 160 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-160;
b) 10 ... 200 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-200;
c) 12 ... 250 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-250;
d) 12 ... 270 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-270-400V;
e) 14...350 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-350-400V;
- 10) [I.PS] pulspauze-stroom (standaard = 25 A);
a) 8 ... 160 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-160;
b) 10 ... 200 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-200;
c) 12 ... 250 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-250;
d) 12 ... 270 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-270-400V;
e) 14...350 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-350-400V;
- 11) [Fr.P] pulsfrequentie (standaard = 5.0 Hz);
a) 0.2 ... 500 Hz (dynamische stapgrootte 0.1 Hz...1 Hz);
- 12) [dut] puls/pauze-verhouding (balans) – percentage van pulsduur binnen de herhalingsperiode (standaard = 50%);
a) 20 ... 80% (stapgrootte 2%).

TIG-lasmodus

- 0) [-2-] lasstroom – hoofdeergaveparameter (standaard= 60 A);
a) 8 ... 160 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-160;
b) 10 ... 200 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-200;
c) 12 ... 250 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-250;
d) 12 ... 270 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-270-400V;
e) 14...350 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-350-400V;
- 1) [but] toorts-knopmodus (standaard= [HF2T]);
a) LIFT - TIG-LIFT contactaanstrijkmodus (toorts met ventiel);
b) LIFT2T - 2-takt contactaanstrijkknopmodus TIG-LIFT2T;
c) LIFT4T - 4-takt contactaanstrijkknopmodus TIG-LIFT4T;
d) HF2T - 2-takt contactloze aanstrijkknopmodus TIG-HF2T;
e) HF4T - 4-takt contactloze aanstrijkknopmodus TIG-HF4T;
- 2) [t.Pr] voor-gas tijd (standaard= 0.4 s);
a) 0.1 ... 25.0 s (stapgrootte 0.1 s);
- 3) [t.P0] na-gas tijd (standaard= 4.0 s);
a) 1.0 ... 35.0 s (stapgrootte 0.1 s);
- 4) [Pr.A] startstroom (pilot-boog) (standaard = 20 A);
a) 8 ... 50 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-160;
b) 10 ... 50 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-200;
c) 12 ... 50 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-250;
d) 12 ... 50 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-270-400V;
e) 14 ... 50 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-350-400V;
- 5) [Po.A] eindstroom (standaard = 20 A);
a) 8 ... 50 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-160;
b) 10 ... 50 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-200;
c) 12 ... 50 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-250;
d) 12 ... 50 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-270-400V;
e) 14 ... 50 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-350-400V;
- 6) [t.uP] stijgtijd stroom (standaard = 0.2 s);
a) 0[OFF] ... 15.0 s (stapgrootte 0.1 s);
- 7) [t.dn] daaltijd stroom (standaard = 0.2 s);
a) 0[OFF] ... 15.0 s (stapgrootte 0.1 s);
- 8) [Po.P] pulsmodus (standaard = OFF);
a) ON – ingeschakeld;
b) OFF – uitgeschakeld;

TIG-pulsmodusparameters:

- 9) [-2-] basislasstroom - hoofdeergaveparameter (standaard = 60 A);
a) 8 ... 160 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-160;
b) 10 ... 200 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-200;
c) 12 ... 250 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-250;
d) 12 ... 270 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-270-400V;
e) 14...350 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-350-400V;

- 10) **[I.PS] pauzestroom** (standaard = 25 A);
a) 8 ... 160 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-160;
b) 10 ... 200 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-200;
c) 12 ... 250 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-250;
d) 12 ... 270 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-270-400V;
e) 14...350 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-350-400V;
- 11) **[Fr.P] pulsfrequentie** (standaard = 10.0 Hz);
a) 0.2 ... 500 Hz (dynamische stapgrootte 0.1 Hz...1 Hz);
- 12) **[dut] puls/pauze-verhouding** – percentage van pulsduur binnen de herhalingsperiode (standaard = 50%);
a) 4 ... 80% (stapgrootte 2%);
-
- 13) **[SPT] SPOT-lasmodus** (standaard = OFF);
a) ON – ingeschakeld;
b) OFF – uitgeschakeld;

SPOT/COLD-modusparameters:

- 14) **[I.SPT] spot-lasstroom** (standaard = 160 A);
a) 8 ... 160 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-160;
b) 10 ... 200 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-200;
c) 12 ... 250 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-250;
d) 12 ... 270 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-270-400V;
e) 14...350 A (stapgrootte 1 A) voor StandardTIG-350-400V;
- 15) **[t.SP] spot-tijd** (standaard = 0.02 s);
a) 0.01 ... 25.0 s (dynamische stapgrootte 0.01 ...1 s);
- 16) **[t.PS] pauzetijd** (standaard = 1 s);
a) OFF ... 0.5 ... 5.0 s (stapgrootte 0.1 s).

MIG/MAG lasmethode

- 0) **[-3-] las-spanning** - hoofd weergegeven parameter (standaard = 19.0 V);
a) 12,0...24,0 V (stapgrootte 0,1 V) voor StandardTIG-160;
b) 12,0...26,0 V (stapgrootte 0,1 V) voor StandardTIG-200;
c) 12,0...28,0 V (stapgrootte 0,1 V) voor StandardTIG-250;
d) 12,0...29,0 V (stapgrootte 0,1 V) voor StandardTIG-270-400V;
e) 12,0...32,0 V (stapgrootte 0,1 V) voor StandardTIG-350-400V;
- 1) **[t.uP] stijgtijd van de lasstroom** (standaard = 0.1 s);
a) 0[OFF] ... 5.0 s (stapgrootte 0.1 s);
- 2) **[t.dn] daaltijd van de lasstroom** (standaard = 0.1 s);
a) 0[OFF] ... 5.0 s (stapgrootte 0.1 s);
- 3) **[Ind] inductieniveau** (standaard = 0);
a) -5 ... +5 (stapgrootte 1 niveau);
- 4) **[Po.P] pulsmodus** (standaard = OFF);
a) ON – ingeschakeld;
b) OFF – uitgeschakeld;

MIG/MAG-pulsmodus-parameters:

- 5) **[Adu] spanningsaanpassing 19,0 V** - hoofdparameter (standaard = 0,0 V);
a) -5,0...+5,0 V (stapgrootte 0,1 V) De booglengte neemt toe met hogere parameterwaarde;
- 6) **[tYP] draadmateriaal** (standaard = Fe);
a) **Fe** – normaal staal ER70S-6 (gebruik **alleen** beschermgas³ 82% Ar + 18% CO₂);
b) **St.St** – roestvast staal ER308L/ER316L (gebruik **alleen** beschermgas³ 98% Ar + 2% CO₂);
c) **Al.Si** – aluminium-silicium draad ER4043 (gebruik **alleen** beschermgas³ 100% Ar);
d) **Al.Mg** – aluminium-magnesium draad ER5356 (gebruik **alleen** beschermgas³ 100% Ar);
- 7) **[dia] draaddiameter** (standaard = 0.8 mm);
a) 0.6...0.8 mm voor StandardTIG-160 staal en RVS;
b) 0.6...1.0 mm voor StandardTIG-200/250 staal en RVS;
c) 0.6...1.2 mm voor StandardTIG -270/350-400V staal en RVS;
d) 0.8...1.2 mm voor aluminium draad.

Elektrochemische reinigings-/polijstmodus

- 0) **[-4-] spanning** - hoofdparameter (standaard = 12.0 V);
a) 8...12 V (stapgrootte wijziging 0.5 V).

³Aanbevolen beschermgasverbruik: 7 l/min of meer bij lage stroom, en vanaf 14 l/min bij een stroom van 150–200 A

GARANTIESERVICE

Geachte consument!

PATON INTERNATIONAL dankt u voor de keuze van de PATON™ producten en garandeert de hoge kwaliteit en de perfecte werking van dit product, mits de gebruiksregels worden nageleefd.



LET OP!!! Voor het gebruik van de apparatuur raden wij u aan de uitgebreide gebruiksaanwijzing te lezen en de correcte invulling van het garantiebewijs te controleren: de naam van het door u gekochte model en het serienummer moeten identiek zijn aan de vermeldingen in het garantiebewijs. Het is niet toegestaan wijzigingen of correcties in het bewijs aan te brengen.

GARANTIEVERPLICHTINGEN

PATON INTERNATIONAL garandeert de goede werking van de stroombron, mits de consument de voorwaarden voor gebruik, opslag en transport naleeft.

LET OP! Gratis garanteservice is niet van toepassing in geval van mechanische schade aan het lasapparaat!

De standaardgarantieperiode voor lasapparatuur bedraagt:

Model van het apparaat	Garantieperiode
StandardTIG-160	5 jaar
StandardTIG-200	
StandardTIG-250	3 jaar
StandardTIG-270-400V	
StandardTIG-350-400V	2 jaar

De standaardgarantieperiode gaat in op de dag van verkoop van de inverterapparatuur aan de eindgebruiker.

Het wordt aanbevolen, om storingen te voorkomen, eenmaal per half jaar – afhankelijk van de gebruiksomstandigheden – het beschermdeksel te verwijderen en de interne onderdelen en componenten van de apparatuur met perslucht te reinigen. Deze reiniging moet voorzichtig gebeuren, waarbij de compressorleiding op voldoende afstand gehouden moet worden om beschadiging van de soldeerverbindingen van elektronische componenten en mechanische delen te voorkomen.

Tijdens de standaardgarantieperiode verbindt de verkoper zich ertoe de dienstverlening gratis te verlenen aan de eigenaar van de PATON™-inverterapparatuur:

- de diagnose uit te voeren en de oorzaak van de storing vast te stellen;
- de nodige onderdelen en componenten voor de reparatie te leveren;
- defecte onderdelen en componenten te vervangen;
- de gerepareerde apparatuur te testen.

De hoofdgarantieverplichtingen **zijn niet van toepassing** op apparatuur:

- met mechanische schade die de werking van het apparaat beïnvloedt (vervorming van de behuizing en onderdelen door een val of door vallende zware voorwerpen, verlies van knoppen of connectoren);
- met sporen van corrosie die de oorzaak van de storing zijn;
- die defect is geraakt door sterke vochtigheid op de vermogens- en elektronische onderdelen;
- die defect is geraakt door ophoping van geleidend stof (steenkoolstof, metaalspanen enz.) aan de binnenzijde;
- bij pogingen tot eigenhandige reparatie van onderdelen en/of vervanging van elektronische componenten.

Daarnaast **zijn de hoofdgarantieverplichtingen niet** van toepassing op externe onderdelen van de apparatuur die defect zijn geraakt door fysiek contact, evenals op verbruiks-/toebehoren, waarvoor klachten uiterlijk twee weken na verkoop worden geaccepteerd:

- aan/uit-knop;
 - knoppen voor instelling van lasparameters;
 - connectoren voor het aansluiten van kabels en slangen;
 - besturingsconnectoren;
 - netsnoer en stekker van het netsnoer;
 - draaghandvat, schouderriem, koffer, doos;
 - elektrodehouders, massaklem, lastoorts, laskabels en slangen.
- Klachten worden uiterlijk twee weken na de verkoop geaccepteerd.

De verkoper behoudt zich het recht voor om garanteservice te weigeren of de maand en het jaar van fabricage van het apparaat (vastgesteld op basis van het serienummer) als startdatum van de garantie te hanteren:

- in geval van verlies van het garantiebewijs door de eigenaar;
- in geval van het ontbreken van een correcte of enige invulling van het garantiebewijs door de verkoper bij de verkoop.

De garantieperiode wordt verlengd met de periode van garanteservice van het apparaat in het servicecentrum.

Neem contact op met uw dealer voor de locatie en contactgegevens van het dichtstbijzijnde servicecentrum.

INFORMATIE OVER HET VERWIJDEREN VAN GEBRUIKTE APPARATEN

Het symbool op het product geeft aan dat het apparaat niet met het huishoudelijk afval mag worden weggegooid. Het apparaat moet worden afgegeven bij een inzamelpunt voor elektrische en elektronische apparatuur voor recycling, waar het gratis wordt geaccepteerd. Informatie over inzamelpunten voor gebruikte apparatuur is te vinden op websites. Een correcte verwijdering volgens Richtlijn 2012/19/EU (AEEA) betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur helpt waardevolle natuurlijke hulpbronnen te besparen en milieuvervuiling te voorkomen. Het niet naleven van bovenstaande aanbevelingen kan leiden tot boetes volgens de geldende regelgeving.



NEEM CONTACT OP MET UW DICHTSTBIJZIJNDE DETAILHANDELAAR OF DE IMPORTEUR VOOR MEER INFORMATIE OVER HET RECYCLEN VAN HET APPARAAT.

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " _____", 20_____

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " _____", 20_____

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " _____", 20____

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " _____", 20____

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " _____", 20____

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " _____", 20____

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " _____", 20____

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " _____", 20____

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " _____", 20____

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " _____", 20____

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " _____", 20____

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====