

FEEDER-5-2

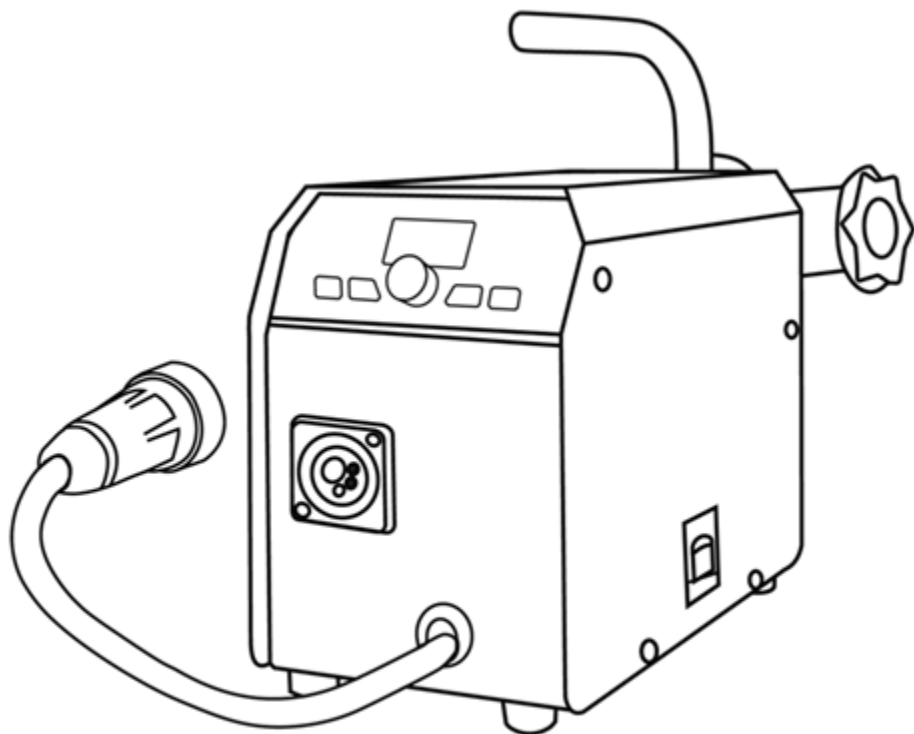
S/N: _____

FEEDER-15-2

S/N: _____

FEEDER-15-4

S/N: _____



Podajnik drutu
PATON™ Feeder-5-2 / 15-2 / 15-4

Data sprzedaży " _____ " _____ 20 _____ r .

Pieczęć

(Podpis sprzedawcy)

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Producent

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kijów, UKRAINE

Niniejszym oświadczamy, że deklaracja zgodności została wydana na naszą wyłączną odpowiedzialność i dotyczy następującego produktu:

Oznaczenie produktu: PATON™ Feeder-5-2;
PATON™ Feeder-15-2;
PATON™ Feeder-15-4

Przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odpowiednimi dyrektywami i normami:

Dyrektywy i normy:

Bezpieczeństwo maszyn – Wyposażenie elektryczne maszyn-

Sprzęt do spawania łukowego – Część 1:

Źródła prądu spawalniczego

Sprzęt do spawania łukowego – Część

10: Wymagania dotyczące

kompatybilności elektromagnetycznej (EMC)

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

Podpisano w imieniu:

Miejsce i data:

PATON International LLC

03045 Kijów, UKRAINE 04.08.2022









Podpis

Imię, stanowisko:

Mark Tokmakov
Dyrektor Techniczny

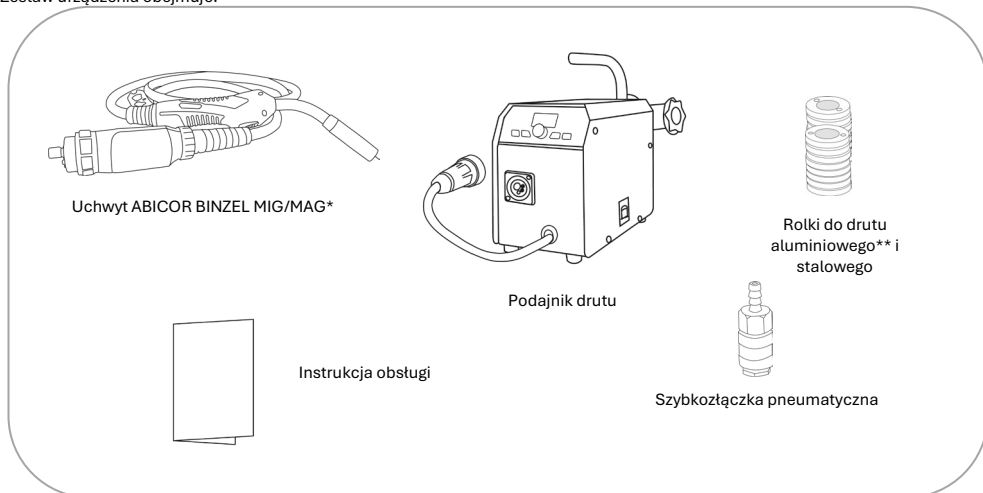


PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kijów
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

	<p>Urządzenie spawalnicze zostało wykonane zgodnie z normami technicznymi i obowiązującymi przepisami bezpieczeństwa. Jednak w przypadku nieprawidłowego użytkowania może wystąpić zagrożenie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - obrażenia personelu obsługującego lub osób trzecich; - uszkodzenie samego urządzenia lub mienia przedsiębiorstwa; - zakłócenie skutecznego procesu roboczego. <p>Wszystkie osoby związane z uruchomieniem, obsługą, konserwacją i serwisem urządzenia powinny:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przejść odpowiednią certyfikację; - posiadać wiedzę z zakresu spawania; - ściśle przestrzegać niniejszej instrukcji. <p>Usterki, które mogą obniżyć poziom bezpieczeństwa, muszą być natychmiast usunięte.</p>
<h2>ZASADY BEZPIECZEŃSTWA</h2>	
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO PRĄDU SIECIOWEGO I SPAWALNICZEGO</p> <ul style="list-style-type: none"> - porażenie prądem elektrycznym może być śmiertelne; - pola magnetyczne wytwarzane przez to urządzenie mogą negatywnie wpływać na działanie urządzeń elektrycznych (np. rozruszników serca). Osoby korzystające z takich urządzeń powinny skonsultować się z lekarzem przed zbliżeniem się do strefy spawania; - kabel spawalniczy musi być mocny, nieuszkodzony i izolowany. Poluzowane połączenia i uszkodzone kable należy natychmiast wymienić. Kable sieciowe i kable urządzenia spawalniczego muszą być regularnie kontrolowane przez elektryka pod kątem stanu izolacji; - podczas pracy nie wolno zdejmować obudowy urządzenia.
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO PROMIENIOWANIA ŁUKU SPAWALNICZEGO</p> <p>Zabrania się obserwowania łuku spawalniczego gołym okiem. Łuk i rozpryski powstające podczas pracy mogą poparzyć skórę lub spowodować zapłon, dlatego zawsze należy używać maski ochronnej z filtrem przyciemnianym (DIN 9–10). Osoby postronne znajdujące się w strefie działania urządzenia muszą chronić oczy za pomocą specjalnych okularów ochronnych lub stosować niepalne ekrany pochłaniające promieniowanie.</p>
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO SZKODLIWYCH GAZÓW I OPARÓW</p> <ul style="list-style-type: none"> - powstający dym i szkodliwe gazy należy usuwać ze strefy roboczej za pomocą specjalnych urządzeń; - należy zapewnić odpowiedni dopływ świeżego powietrza; - opary rozpuszczalników nie mogą przedostawać się do strefy promieniowania łuku spawalniczego.
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO POLA MAGNETYCZNEGO</p> <p>Pola magnetyczne wytwarzane przez wysoki prąd mogą negatywnie wpływać na działanie urządzeń elektrycznych (np. rozrusznika serca). Osoby posiadające takie urządzenia powinny skonsultować się z lekarzem przed zbliżeniem się do stanowiska spawalniczego.</p>
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO WYLOTU ISKR</p> <ul style="list-style-type: none"> - materiały łatwopalne należy usunąć ze strefy roboczej; - nie wolno prowadzić prac spawalniczych na zbiornikach, w których znajdują się lub znajdowały się gazy, paliwa, produkty naftowe. Istnieje ryzyko wybuchu pozostałości tych substancji; - w pomieszczeniach zagrożonych pożarem lub wybuchem należy przestrzegać szczególnych zasad zgodnych z normami krajowymi i międzynarodowymi.
	<p>OSOBISTE WYPOSAŻENIE OCHRONNE</p> <p>Dla ochrony osobistej należy przestrzegać następujących zasad:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nosić solidne obuwie zachowujące właściwości izolacyjne, także w warunkach wilgotnych; - chronić ręce za pomocą rękawic izolacyjnych; - chronić oczy za pomocą maski ochronnej z filtrem przeciwko promieniowaniu ultrafioletowemu, spełniającej normy bezpieczeństwa; - używać wyłącznie odpowiedniej odzieży (trudnopalnej).
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO INTENSYWNEGO HAŁASU</p> <p>Łuk spawalniczy powstający podczas spawania może generować dźwięki o poziomie powyżej 85 dB przez 8 godzin pracy. Spawacze pracujący z urządzeniem powinni podczas pracy stosować środki ochrony słuchu.</p>

ROZPAKOWANIE

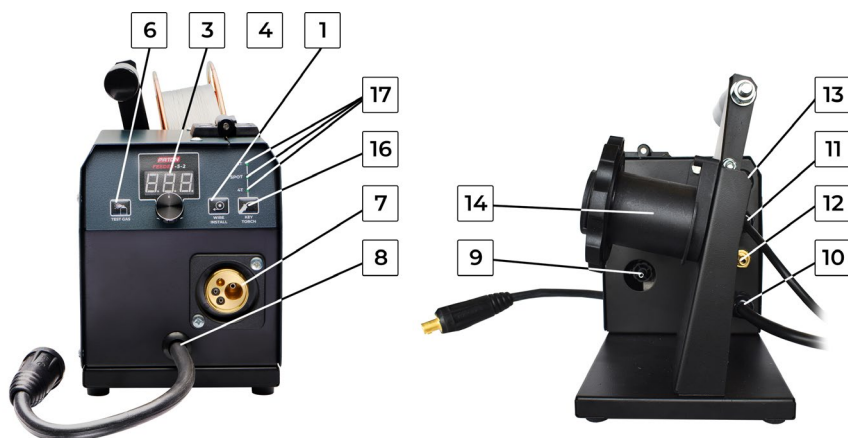
Zestaw urządzenia obejmuje:



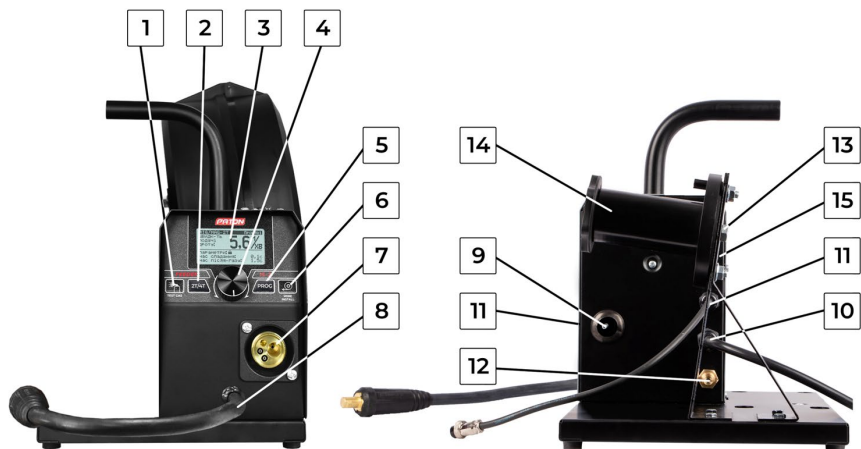
*- Z wyjątkiem modelu Feeder-15-4 i modeli z indeksem WA lub WAM

** - Dla modelu Feeder-15-4

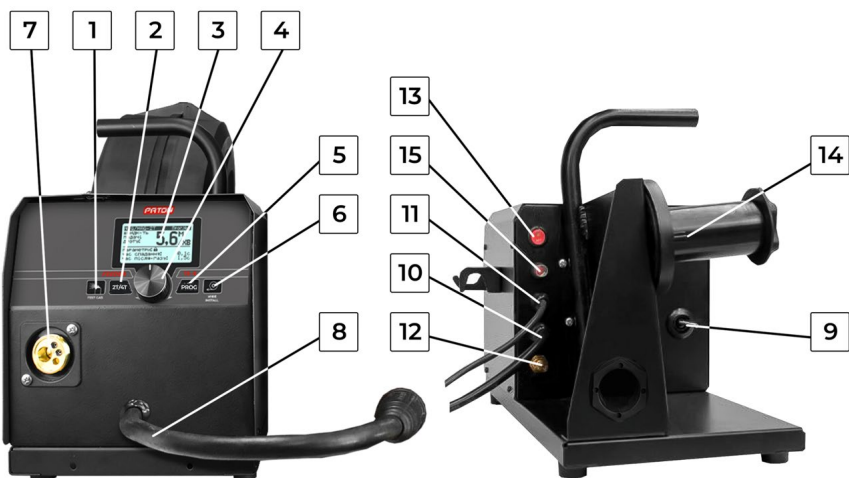
ELEMENTY STERUJĄCE I WSKAŹNIKI



Feeder-5-2



Feeder-15-2



Feeder-15-4

- 1- Przycisk **TEST GAS** do sprawdzenia przepływu gazu ostonowego (podczas naciskania drut nie jest podawany);
- 2- Przycisk **2T/4T** do wyboru trybu pracy przycisku uchwytu spawalniczego;
- 3- Wyświetlacz cyfrowy (wskaźnik 7-segmentowy w modelu Feeder-5-2);
- 4- Pokrętko regulacyjne do ustawiania funkcji (parametrów) bieżącego trybu spawania i ich wartości (domyślnie – regulacja prędkości podawania drutu w trybie MIG/MAG). Obróć pokrętko, aby wybrać funkcję. Naciśnij pokrętko, aby ustawić wartość wybranego parametru. Ustaw wartość, obracając pokrętko, a następnie naciśnij, aby potwierdzić wprowadzoną wartość. Ponownie naciśnij pokrętko, aby powrócić do menu wyboru funkcji/parametrów;
- 5- Przycisk **PROG** do wyboru programu spawania (zestaw parametrów wstępnie ustawionych przez użytkownika) / Funkcja dodatkowa: ustawienie poziomu indukcyjności (naciśnij i przytrzymaj przez ponad 1 sekundę);
- 6- Przycisk **WIRE INSTALL** do wprowadzenia drutu do jednostki podającej i przewodu spawalniczego (gaz nie jest podawany podczas naciskania przycisku);
- 7- Złącze KZ-2 typu „EURO” do podłączenia półautomatycznego uchwytu spawalniczego;
- 8- Przewód zasilający z jednostki źródła prądu;
- 9- Wlot drutu spawalniczego;
- 10- Przewód zasilający;
- 11- Przewód sterujący źródłem prądu z jednostki podającej drut;
- 12- Złącze doprowadzające gaz ostonowy;
- 13- Wyłącznik zasilania jednostki podającej drut;
- 14- Uchwyt szpuli z drutem z hamulcem sprężynowym;

- 15- Bezpiecznik silnika podajnika drutu;
- 16- Przycisk przełączania trybu przycisku uchwytu (Feeder-5-2);
- 17- Wskaźniki trybu przycisku uchwytu: '2T', '4T', 'SPOT'.

WSKAŹNIK PRACY URZĄDZENIA W TRYBACH

MIG/MAG

1- Aktualny tryb spawania;

2- Numer aktualnego programu;

3- Nazwa funkcji / parametru;

4- Wartość wybranej funkcji / parametru;

5- Lista i wartości 2 kolejnych parametrów w menu.

URUCHOMIENIE

Cyfrowy podajnik drutu PATON jest przeznaczony do pracy z zewnętrznym źródłem prądu spawania w trybie półautomatycznym. Źródło prądu dostarcza prąd spawania, a podajnik drutu zapewnia stabilne podawanie drutu litego lub rdzeniowego do jeziora spawalniczego. Każde inne zastosowanie urządzenia uważa się za niewłaściwe. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spowodowane niewłaściwym użytkowaniem urządzenia. Prawidłowe użytkowanie urządzenia wymaga przestrzegania instrukcji zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.

WYMAGANIA MONTAŻOWE

Urządzenie należy ustawić w taki sposób, aby zapewnić swobodny dopływ i odpływ powietrza chłodzącego przez otwory wentylacyjne znajdujące się na panelu przednim i tylnym. Należy zadbać, aby pył metaliczny (na przykład podczas szlifowania) nie był zasysany bezpośrednio do urządzenia przez wentylator chłodzący.

PODŁĄCZENIE DO SIECI

Jednostka podająca drut jest przystosowana do napięcia zasilania 220 V (-15% +20%).

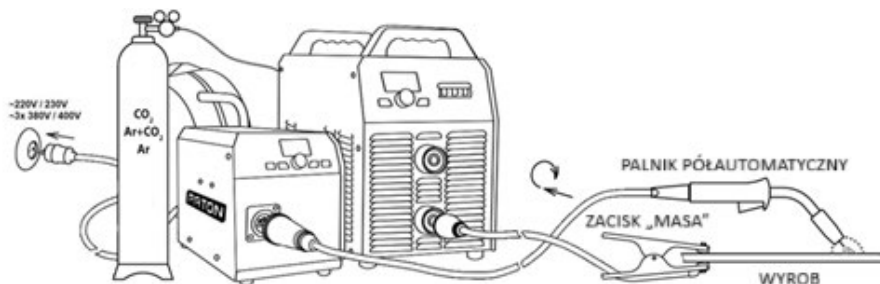
UWAGA! W przypadku podłączenia urządzenia do napięcia sieciowego wyższego niż 270 V wszelkie zobowiązania gwarancyjne producenta tracą ważność!

Wtyczka sieciowa, przekrój przewodów zasilających oraz bezpieczniki muszą być dobrane zgodnie z danymi technicznymi urządzenia.

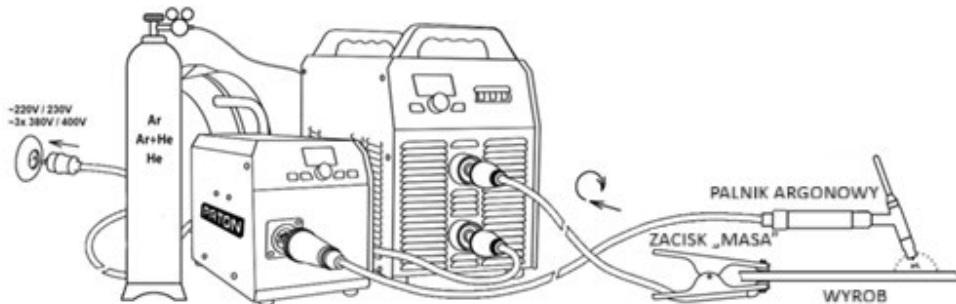
WYBÓR JĘZYKA MENU URZĄDZENIA

Aby wybrać lub zmienić język menu urządzenia, należy przytrzymać przycisk **2** i włączyć urządzenie. Po chwili na ekranie pojawi się menu wyboru języka. Za pomocą pokrętła **4** należy wybrać żądany język i potwierdzić wybór, naciskając pokrętło **4**. Urządzenie będzie następnie pracowało z interfejsem w wybranym języku.

SCHEMAT PODŁĄCZENIA URZĄDZENIA DO SPAWANIA ŁUKOWEGO METALAMI W OSŁONIE GAZÓW OBOJĘTNYCH/AKTYWNYCH (MIG/MAG)



SCHEMAT PODŁĄCZENIA URZĄDZENIA DO SPAWANIA ŁUKOWEGO WOLFRAMEM W OSŁONIE GAZU OBOJĘTNEGO (TIG) – z użyciem uchwyty GZ-2 TIG



DANE TECHNICZNE

PARAMETRY	Feeder-5-2	Feeder-15-2	Feeder-15-4
Znamionowe napięcie zasilania 50 Hz, V	220/230		
Dopuszczalny zakres wahań napięcia zasilania, V	180 – 260		
Znamionowy prąd poboru, A	0,16	0,25	0,38
Liczba rolek podających	2	2	4
Zakres regulacji prędkości podawania drutu, m/min	1,0 – 16,0	1,0 – 16,0	1,0 – 20,0
Średnica litego drutu spawalniczego, mm	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6
Maksymalna masa szpuli z drutem, kg	5	18	18
Funkcja podawania drutu	+		
Funkcja kontroli gazu osłonowego	+		
Znamionowa moc pobierana, VA	35	55	85
Maksymalna moc pobierana, VA	50	80	115
Zakres temperatury pracy, °C	–25 ... +45		
Wymiary (Długość × Szerokość × Wysokość), mm	315 x 155 x 250	460 x 255 x 350	500 x 255 x 350
Masa bez szpuli i akcesoriów, kg	4,45	8,6	8,2
Stopień ochrony (klasyfikacja IP)	IP33		

WYBÓR I USTAWIENIE FUNKCJI URZĄDZENIA

Jeśli nie zostaną naciśnięte żadne przyciski na panelu przednim, urządzenie wyświetla wartość głównego parametru trybu MIG/MAG – napięcie spawania.

Pokrętło 4 jest głównym elementem sterującym. Można za jego pomocą wykonywać następujące czynności:

- 1) Obracać pokrętło, aby kolejno wybierać funkcje i ich wartości w bieżącym trybie spawania;
- 2) Naciśnąć pokrętło, aby potwierdzić ustawienie wybranego parametru lub jego wartości;
- 3) Naciśnąć i przytrzymać pokrętło przez ponad 12 sekund, aby przywrócić wszystkie funkcje bieżącego trybu spawania do ustawień fabrycznych.

PRZEŁĄCZENIE NA WYMAGANĄ FUNKCJĘ

Jeśli urządzenie ma aktywny system ochrony przed nieautoryzowanym dostępem do menu funkcji, to przy obracaniu regulatora 4 następuje tylko regulacja wartości głównego parametru bieżącego trybu spawania — oznacza to, że menu funkcji jest zablokowane. Aby je odblokować, należy naciśnąć i przytrzymać regulator 4 przez ponad 3,5 sekundy. Podczas odblokowywania na wyświetlaczu pojawi się symbol otwartej kłódki, wskazujący proces odblokowywania menu funkcji. Po pomyślnym odblokowaniu, przy obracaniu regulatora 4 w prawo lub w lewo, na wyświetlaczu cyfrowym zostanie pokazana aktualna nazwa funkcji oraz jej wartość.

RESET WSZYSTKICH FUNKCJI TRYBU SPAWANIA

Aby przywrócić ustawienia do wartości fabrycznych, naciśnij i przytrzymaj regulator 4 przez ponad 10 sekund (zignoruj animację symbolu kłódki). Rozpocznie się odliczanie „333...222...111...”, a po osiągnięciu „000” wszystkie ustawienia bieżącego programu w wybranym trybie spawania zostaną przywrócone do wartości fabrycznych. Reset parametrów jest wykonywany osobno dla każdego programu i każdego trybu spawania, aby uniknąć niepożądanego resetu w innych programach lub trybach.

ZMIANA NUMERU PROGRAMU W BIEŻĄCYM TRYBIE SPAWANIA

Podczas korzystania z podajnika drutu razem ze źródłami prądu spawalniczego PATON użytkownik może przełączać się między wcześniej zapisanymi programami spawania. Źródła prądu PATON mogą zapamiętywać do 16 różnych ustawień dla każdego trybu spawania. Bieżący numer programu (preset) jest wyświetlany w prawym górnym rogu ekranu. Po pierwszym uruchomieniu urządzenia dla każdej metody spawania wyświetlany jest program nr 1. Wszystkie zmiany ustawień urządzenia w tym trybie spawania są zapisywane pod bieżącym numerem programu.

Naciśnij przycisk **PROG (5)**, aby przełączyć się na inny numer programu i dostosować jego parametry – bieżący numer programu jest wyświetlany na ekranie. Obróć pokrętło 4, aby wybrać inny program, a następnie naciśnij je, aby potwierdzić wybór.

LISTA FUNKCJI URZĄDZENIA

- 0) [-1-] Główny wyświetlany parametr – PRĘDKOŚĆ PODAWANIA DRUTU (domyślnie = 4,5 m/min);
 - a) 1.0 ... 16.0 m/min (krok zmiany 0,1 m/min);
- 1) [t.Pr] Czas wstępnego przedmuchu gazem osłonowym (domyślnie = 0,1 s);
 - a) 0.1 ... 25.0 s (krok zmiany 0,1 s);
- 2) [t.PO] Czas końcowego przedmuchu gazem osłonowym (domyślnie = 1,5 s);
 - a) 0.5 ... 25.0 s (krok zmiany 0,1 s);
- 3) [t.uP] Czas przyspieszania podajnika drutu (domyślnie = 0,2 s);
 - a) 0 [OFF] ... 5.0 s (krok zmiany 0,1 s);
- 4) [t.dn] Czas zwalniania prędkości podawania drutu (domyślnie = 0,1 s);
 - a) 0 [OFF] ... 5.0 s (krok zmiany 0,1 s).

OBSŁUGA GWARANCYJNA

Szanowny Kliencie!

PATON INTERNATIONAL dziękuje za wybór produktów PATON™ i gwarantuje wysoką jakość oraz bezawaryjne działanie niniejszego wyrobu pod warunkiem przestrzegania zasad jego eksploatacji.



UWAGA!!! Przed użyciem urządzenia zalecamy zapoznać się z rozszerzoną instrukcją obsługi, a także sprawdzić poprawność wypełnienia karty gwarancyjnej: nazwa modelu zakupionego wyrobu i jego numer seryjny muszą być identyczne z zapisami w karcie gwarancyjnej. Niedopuszczalne jest wprowadzanie do karty jakichkolwiek zmian lub poprawek.

ZOBOWIĄZANIA GWARANCYJNE

PATON INTERNATIONAL gwarantuje prawidłowe działanie źródła zasilania w przypadku przestrzegania przez konsumenta warunków użytkowania, przechowywania i transportu.

UWAGA! Bezpłatna obsługa gwarancyjna nie przysługuje w przypadku uszkodzeń mechanicznych urządzenia spawalniczego! Okres podstawowej gwarancji na urządzenia spawalnicze wynosi:

Model urządzenia	Okres gwarancji
Feeder-5-2	3 lata
Feeder-15-2	
Feeder-15-4	

Podstawowy okres gwarancji liczony jest od dnia sprzedaży urządzenia inwertorowego klientowi końcowemu.

Zaleca się, aby w celu uniknięcia awarii urządzenia, raz na pół roku – w zależności od warunków eksploatacji – zdjąć pokrywę ochronną i przeprowadzić czyszczenie wewnętrznych elementów i podzespołów urządzenia sprężonym powietrzem. Czyszczenie należy wykonywać ostrożnie, trzymając wąż kompresora w odpowiedniej odległości, aby uniknąć uszkodzenia lutów elementów elektronicznych i części mechanicznych.

W trakcie podstawowego okresu gwarancji sprzedawca zobowiązuje się (**w przypadku naprawy gwarancyjnej**) bezpłatnie dla właściciela urządzenia inwertorowego PATON™:

- przeprowadzić diagnostykę i ustalić przyczynę usterki;
- zapewnić niezbędne do naprawy podzespoły i elementy;
- wykonać wymianę uszkodzonych elementów i podzespołów;
- przeprowadzić testy naprawionego urządzenia.

Podstawowe zobowiązania gwarancyjne **nie dotyczą** urządzeń:

- z uszkodzeniami mechanicznymi, które wpłynęły na sprawność urządzenia (deformacja obudowy i części w wyniku upadku z wysokości lub uderzenia ciężkimi przedmiotami, wypadnięcie przycisków i złączy);
- z oznakami korozji, która była przyczyną niesprawności;
- które uległy awarii w wyniku działania silnej wilgoci na elementy mocy i elektroniczne;
- które uległy awarii w wyniku nagromadzenia przewodzącego pyłu (pył węglowy, wióry metalowe itp.) wewnątrz;
- w przypadku prób samodzielnej naprawy podzespołów i/lub wymiany elementów elektronicznych.

Podstawowe zobowiązania gwarancyjne **nie dotyczą** również zewnętrznych elementów urządzenia, które uległy awarii w wyniku kontaktu fizycznego, a także materiałów eksploatacyjnych i akcesoriów, w przypadku których reklamacje przyjmowane są nie później niż dwa tygodnie od daty sprzedaży:

- przycisk włączania i wyłączenia;
- pokrętła regulacji parametrów spawania;
- złącza do podłączania kabli i przewodów;
- złącza sterujące;
- przewód zasilający i wtyczka przewodu zasilającego;
- uchwyt do przenoszenia, pasek na ramię, walizka, pudełko;
- uchwyty elektrod, zacisk masowy, uchwyt spawalniczy, przewody i przewody spawalnicze.

Sprzedawca zastrzega sobie prawo do odmowy wykonania naprawy gwarancyjnej lub ustalenia daty rozpoczęcia obowiązywania zobowiązań gwarancyjnych na miesiąc i rok produkcji urządzenia (ustalone na podstawie numeru seryjnego):

- w przypadku utraty paszportu przez właściciela;
- w przypadku braku prawidłowego lub jakiegokolwiek wypełnienia paszportu przez sprzedawcę w momencie sprzedaży urządzenia.

Okres gwarancji zostaje przedłużony o czas obsługi gwarancyjnej urządzenia w centrum serwisowym.

Skontaktuj się ze swoim dealerem, aby uzyskać informacje o lokalizacji i danych kontaktowych najbliższego centrum serwisowego.

INFORMACJA DOTYCZĄCA UTYLIZACJI ZUŻYTEGO SPRZĘTU

Symbol umieszczony na produktach oznacza, że urządzenia nie wolno wyrzucać razem z odpadami komunalnymi. Urządzenie należy przekazać do punktu zbiórki zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego w celu recyklingu, gdzie zostanie przyjęte bezpłatnie. Informacje o punktach zbiórki zużytego sprzętu można znaleźć na stronach internetowych właściwych instytucji. Prawidłowa utylizacja zgodna z Dyrektywą 2012/19/UE (WEEE) w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego pomaga oszczędzać cenne zasoby naturalne oraz zapobiegać zanieczyszczeniu środowiska. Niezastosowanie się do powyższych zaleceń może skutkować nałożeniem kar zgodnie z obowiązującymi przepisami.

ABY UZYSKAĆ DALSZE INFORMACJE DOTYCZĄCE RECYKLINGU URZĄDZENIA, SKONTAKTUJ SIĘ Z NAJBLIŻSZYM SPRZEDAWCĄ LUB IMPORTEREM.



Data przyjęcia do naprawy _____ " _____", 20__

(podpis)

Objawy uszkodzenia:

Przyczyna: _____

=====

Data przyjęcia do naprawy _____ " _____", 20__

(podpis)

Objawy uszkodzenia:

Przyczyna: _____

=====

Data przyjęcia do naprawy _____ " _____", 20__

(podpis)

Objawy uszkodzenia:

Przyczyna: _____

=====

Data przyjęcia do naprawy _____ " ____", 20____

(podpis)

Objawy uszkodzenia:

Przyczyna: _____

=====

Data przyjęcia do naprawy _____ " ____", 20____

(podpis)

Objawy uszkodzenia:

Przyczyna: _____

=====

Data przyjęcia do naprawy _____ " ____", 20____

(podpis)

Objawy uszkodzenia:

Przyczyna: _____

=====