

PROMIG-350-15-4-400V W

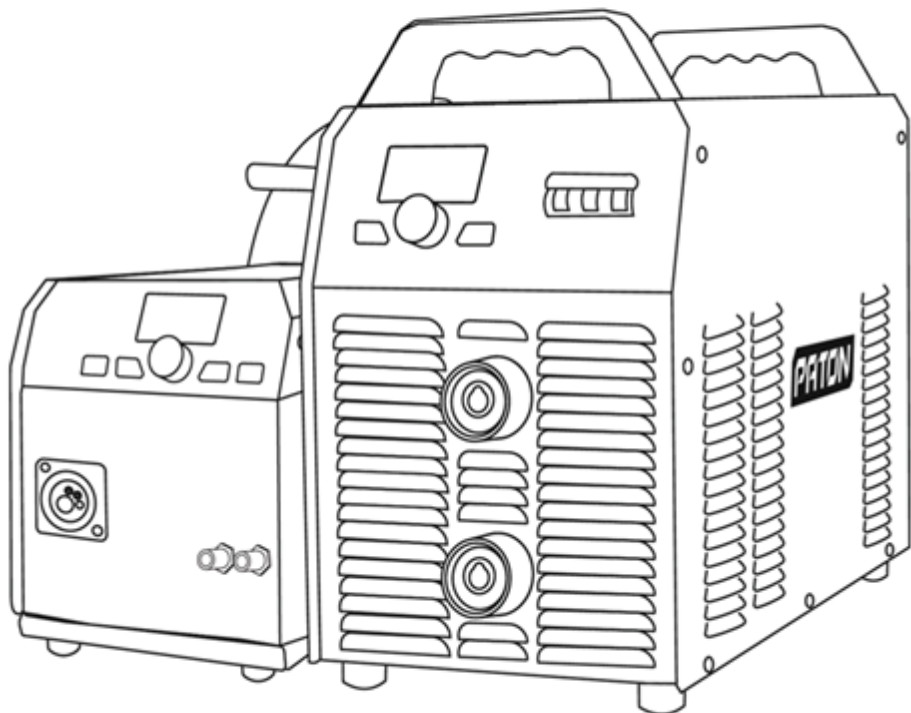
S/N:P _____ P

PROMIG-500-15-4-400V W

S/N:P _____ P

PROMIG-630-15-4-400V W

S/N:P _____ P



Halfautomatische lasinverter
PATON™ ProMIG-350-400V W / 500-400V W / 630-400V W

Aankoopdatum " _____ " _____ 20 _____

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™ ProMIG-350-400V W
PATON™ ProMIG-500-400V W
PATON™ ProMIG-630-400V W

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

Richtlijnen:

Veiligheid van machines - Elektrische
uitrusting van machines -

EN IEC 60204-1:2018

Booglasapparatuur - Deel 1:
Lasstroombronnen

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

EN IEC 60974-1:2022/A1:2022

Booglasapparatuur - Deel 10:
Elektromagnetische compatibiliteit (EMC)
eisen

EN IEC 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-10:2021/A1:2021

Ondertekend namens:

PATON International LLC

Plaats en datum:

03045 Kyiv, OEKRAÏNE 04.08.2022






Handtekening

Naam, functie:

Mark Tokmakov
Technisch Directeur

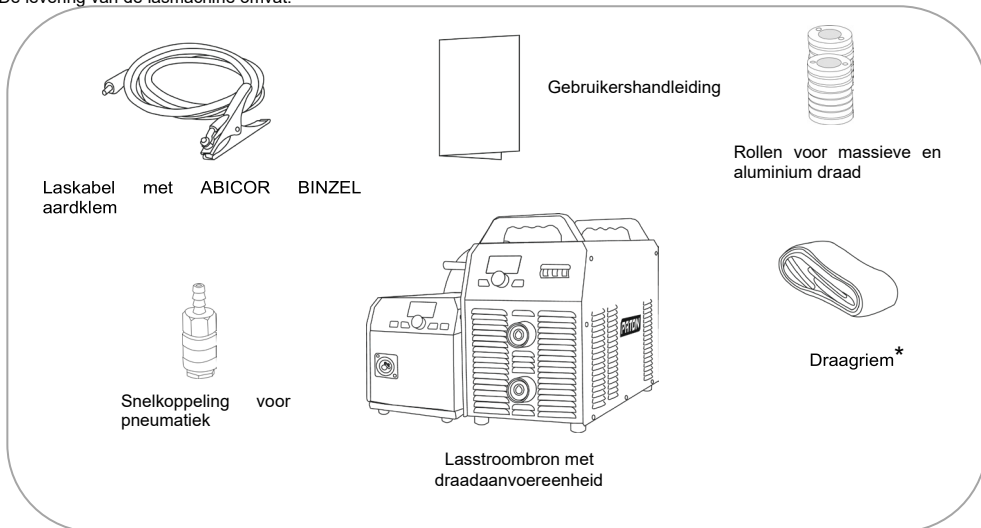


PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

	<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 elektricien 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 9–10 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 terecht komen.
	<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>

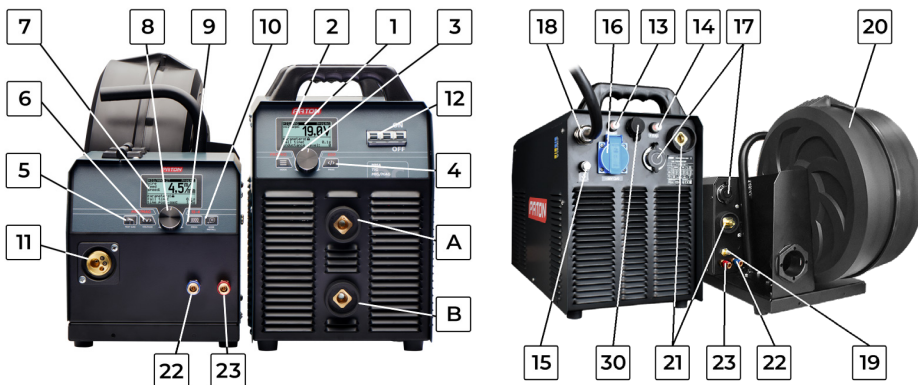
UITPAKKEN

De levering van de lasmachine omvat:



* Voor het model ProMIG-350-15-4-400V W

BEDIENING EN INDICATIES

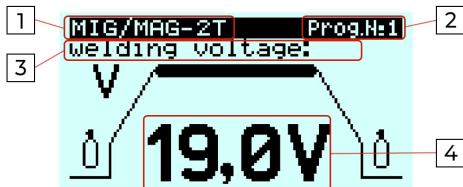


1. Digitaal display;
2. Knop voor selectie van de lasmodus **MODE**:
 - handmatig booglassen met beklede elektrode (MMA);
 - TIG-lassen (TIG);
 - MIG/MAG-lassen (met inert of actief beschermgas) (MIG/MAG);
3. Regelaar voor het selecteren van de functies (parameters) van de huidige lasmodus en het instellen van hun waarden/ instelling van de las-spanning in MIG/MAG-modus. Het selecteren van functies gebeurt door de knop naar rechts of links te draaien. Druk op de regelknop om de geselecteerde parameter te bewerken. De waarden worden ingesteld door de knop te draaien. Druk opnieuw op de knop om terug te keren naar het menu voor functie-/parametersselectie;
4. **PROG**-knop voor selectie van het lasprogramma (parameterset die eerder door de gebruiker is ingesteld) / extra functie: inductiviteitsinstelling (bij indrukken langer dan 1 seconde);
5. Knop voor het testen van de beschermgasstroom (er wordt geen draad aangevoerd);
6. Knop voor het afstellen van de lasspanning op de draadaanvoerunit;
7. Digitaal display van de draadaanvoerunit;
8. Regelaar voor het selecteren van de functies (parameters) en het instellen van hun waarden op de draadaanvoerunit (standaard: instelling van de draadsnelheid in MIG/MAG-modus);

9. Programmameuze knop op de draadaanvoerunit (parameterset die eerder door de gebruiker is ingesteld) / extra functie: inductiviteitsinstelling (bij indrukken langer dan 1 seconde);
10. Knop voor het doorvoeren van de draad (zonder gastoevoer);
11. EURO-type KZ-2-connector voor aansluiting van een halfautomatische toorts;
- A – Bajonet-stroomaansluiting '+':
 - MMA – de elektrodehouderkabel wordt aangesloten (in zeldzame gevallen, bij speciale elektroden, wordt de massakabel aangesloten);
 - TIG – alleen de massakabel wordt aangesloten;
 - MIG/MAG met **massieve draad** – de kabel wordt aan de binnenkant van de draadaanvoer aangesloten (standaardconfiguratie);
 - MIG/MAG met **gevulde draad** – de massakabel wordt aangesloten;
- B – Bajonet-stroomaansluiting "-":
 - MMA – de massakabel wordt aangesloten (in zeldzame gevallen, bij speciale elektroden, wordt de elektrodehouderkabel aangesloten);
 - TIG – alleen de TIG-toorts wordt aangesloten;
 - MIG/MAG met **massieve draad** – de massakabel wordt aangesloten;
 - MIG/MAG met **gevulde draad** – de kabel wordt aan de binnenkant van de draadaanvoer aangesloten (zelf aansluiten is mogelijk);
12. Hoofdschakelaar/knop voor het in- en uitschakelen van de lasstroombron;
13. Smeltzekering van de draadaanvoerunit;
14. Smeltzekering van de gasverwarmer;
15. Aansluitpunt voor de massakabel;
16. Stopcontact voor 36 V gasverwarmer;
17. Besturingskabelconnector van de draadaanvoerunit;
18. Voedingskabel;
19. Aansluiting voor beschermgas;
20. Behuizing voor de draadspoel;
21. Bajonetaansluitingen "+*" voor de stroomverbinding tussen stroombron en draadaanvoerunit;
22. Aansluiting voor koud koelmiddel;
23. Aansluiting voor heet koelmiddel;
24. Houder voor de lasdraadspoel met veerremmechanisme;
25. Invoeropening voor het inbrengen van de lasdraad;
26. PATON-koelschakelaar (gebruikt bij watergekoelde toortsen):
 - 'ON' – voor gebruik met een luchtgekoelde toorts;
 - 'OFF' – voor gebruik met een watergekoelde toorts;
27. Draadaanvoermechanisme;
28. Afdekkap van de draadaanvoerunit met vergrendeling;
29. Afdekkap van de draadspoel;
30. Aansluiting voor de koelunit.



MIG/MAG



Hoofdscherm



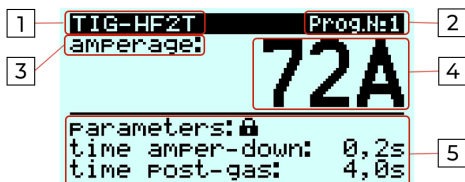
Draadaanvoer-scherm

MMA



Hoofdscherm. Menu is vergrendeld.

TIG



Hoofdscherm. Menu is vergrendeld.

1 - Huidige lasmodus;

2 - Nummer van het actieve programma;

3 - Naam van de functie / parameter;

4 - Geselecteerde waarde van de functie / parameter;

5 - Namen en waarden van de volgende twee parameters in het menu

INBEDRIJFSTELLING

De lasmachine is uitsluitend bedoeld voor MMA-lassen, TIG-lassen (wolframelektrode in inert gas) en MIG/MAG-lassen (metaalbooglassen in inert of actief beschermgas). Elk ander gebruik van de machine wordt als onjuist beschouwd. De fabrikant is niet aansprakelijk voor schade veroorzaakt door onjuist gebruik van de machine. Correct gebruik van de machine impliceert naleving van de instructies in deze handleiding.

INSTALLATIEVEREISTEN

De machine moet zo geplaatst worden dat een vrije toevoer en afvoer van koellucht via de ventilatieopeningen aan de voor- en achterzijde gegarandeerd is. Let erop dat metaalstof (bijvoorbeeld tijdens slijpwerk) niet rechtstreeks in de machine wordt aangezogen door de koelventilator.

SPECIFICATIES VAN DE LASMODI VAN PATON ProMIG-MACHINES

MMA-elektrode, mm	MMA- en TIG-stroom, A	Draad diameter voor MIG/MAG, mm	Doorsnede van elke ader van de netkabel, mm ²	Maximale draadafstand, m
3 x 380/400V – ProMIG-350-400V W, ProMIG-500-400V W, ProMIG-630-400V W				
Ø3	tot 120	tot Ø0,8	1,5	135
			2	175
			2,5	220
			4	350
Ø4	tot 160	tot Ø1,0	6	525
			2	130
			2,5	160
			4	260
Ø5	tot 220	tot Ø1,0	6	385
			2,5	115
			4	180
Ø6 (smeltbaar)	tot 270	tot Ø1,2	6	270
			2,5	85
			4	135
Ø6	tot 350	tot Ø1,4	6	205
			2,5	65
			4	100
Ø6 (vuurvast)	tot 400	tot Ø1,6	6	150
			4	80
			6	120
			10	195
Ø8 (smeltbaar)	tot 500	tot Ø1,6	4	55
			6	85
			10	140
Ø8	tot 630	tot Ø2,0	4	40
			6	65
			10	105

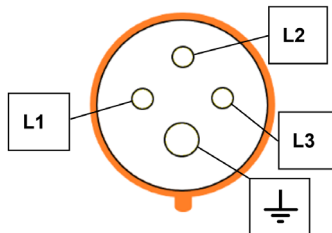
AANSLUITING OP HET LICHTNET

De standaard lasunit is ontworpen voor een drie-fasennetspanning van 3x380 V of 3x400 V – drie aders zijn hiervoor bestemd. De veiligheidsvoorschriften voor het werken met lasapparatuur vereisen dat de behuizing van de machine wordt geaard. Dit kan op twee manieren: 1) door gebruik te maken van de vierde ader in de geel-groene netkabel (internationale codering); 2) via de geschroefde aardklem aan de achterzijde van de unit.

Voor het aansluiten van PATON-lasmachines op een drie-fase voeding dient u een vieraderige kabel te gebruiken die voldoet aan IEC 60445:

- Bruine ader – fase **L1**;
- Zwarte ader – fase **L2**;
- Blauwe ader – fase **L3**;
- Geel-groene ader – aarde.

LET OP! De fabrieksgarantie vervalt wanneer de machine wordt aangesloten op een netspanning boven 450 V. De garantie vervalt ook wanneer een fase op de aardingsklem van de bron wordt aangesloten. De netstekker, de kabeldoorsnede en de zekeringen moeten worden gekozen op basis van de technische specificaties van het apparaat.

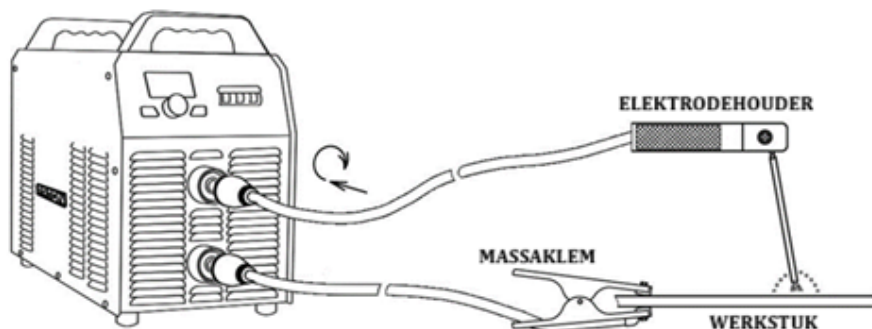


TAALINSTELLING VAN HET MENU

Om de menutaal van het apparaat te kiezen of te wijzigen, houdt u de **MODE**-knop ingedrukt terwijl u het apparaat inschakelt. Het taalselectiemenu verschijnt op het scherm. Selecteer de gewenste taal door de regelknop te draaien en bevestig door op de knop te drukken. Het menu schakelt onmiddellijk over naar de interface in de geselecteerde taal.

LASMETHODEN

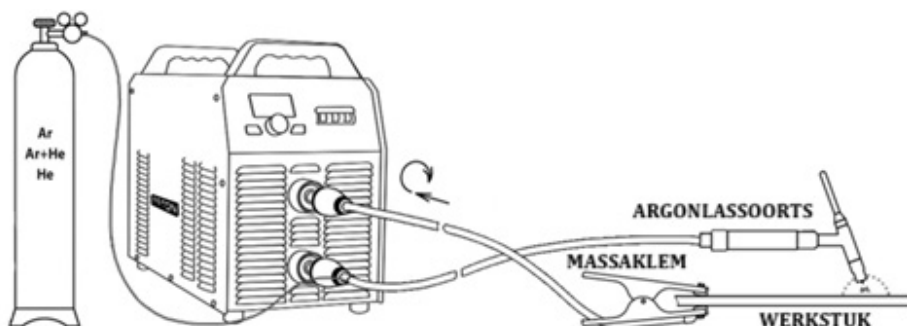
AANSLUITSCHEMA VAN DE MACHINE VOOR LASSEN MET BEKLEDE ELEKTRODEN (MMA)



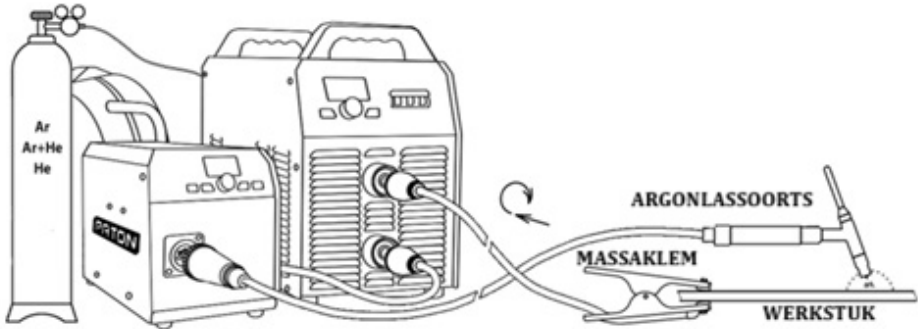
Aanbevolen lengte van voedingskabels voor MMA-lassen:

Maximale stroom, A	Kabellengte (enkele richting), m	Doorsnede van de geleider, mm ²	Kabeltype
160	2 ... 7	16	KG 1x16
200	3 ... 9	25	KG 1x25
250	5 ... 11	35	KG 1x35
270	5 ... 11	35	KG 1x35
350	6 ... 14	35	KG 1x35
500	8 ... 30	50	KG 1x50
	12 ... 40	70	KG 1x70
630	10 ... 30	70	KG 1x70
	15 ... 40	95	KG 1x95

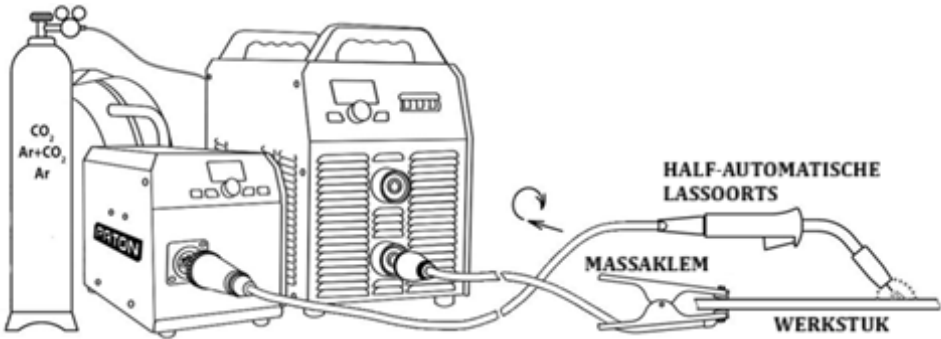
AANSLUITSCHEMA VAN DE MACHINE VOOR WOLFRAAM-INERTGASLASSEN (TIG) – met TIG-toorts 35–50



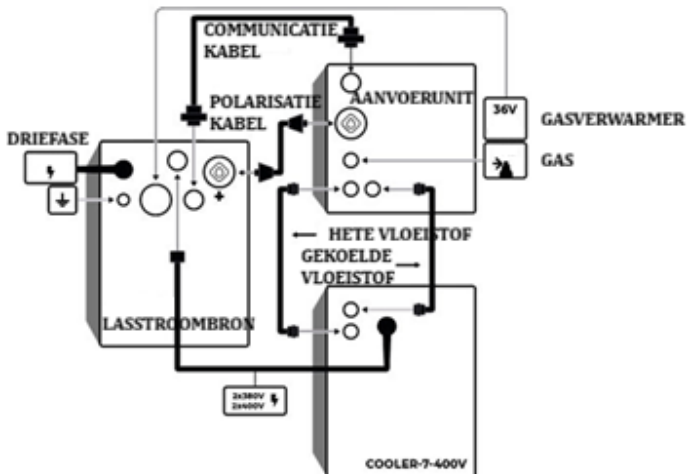
AANSLUITSCHEMA VAN DE MACHINE VOOR WOLFRAAM-INERTGASLASSEN (TIG) – met TIG-toorts GZ-2



AANSLUITSCHEMA VAN DE MACHINE VOOR METAAL-INERTGAS-/METAAL-ACTIEFGASLASSEN (MIG/MAG)



COMMUNICATIESCHEMA VAN DE EENHEDEN



TECHNISCHE SPECIFICATIES

PARAMETER	ProMIG-350-400V W	ProMIG-500-400V W	ProMIG-630-400V W
Nominale spanning van het driefasennet 50 / 60 Hz, V	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400
Nominale stroomopname uit de netfase, A	16 ... 18,5	30 ... 35,5	42 ... 49
Nominale lasstroom, A	350	500	630
Maximale bedrijfstrom, A	450	630	800
Inschakelduur	70% bij 350 A 100% bij 290 A	70% bij 500 A 100% bij 420 A	70% bij 630 A 100% bij 520 A
Grenswaarden van de variatie van de voedingsspanning, V	±15%	±15%	±15%
Bereik van instelling van de lasstroom, A	14 – 350	16 – 500	18 – 630
Bereik van instelling van de lasspanning, V	12 – 30	12 – 40	12 – 44
Bereik van instelling van de draadtoevoersnelheid, m/min	2,0 – 16	2,0 – 20	
Diameter van MMA-elektroden, mm	1,6 – 6,0	1,6 – 8,0	1,6 – 8,0
Diameter van lasdraad, mm	0,6 – 1,4	0,6 – 1,6	0,6 – 2,0
Maximaal spoelgewicht, kg	15		
Puls-lasmodi, Hz	MMA: 0,2...500 - instelbaar TIG: 0,2...500 - instelbaar MIG/MAG: synergetisch		
Functie "Hot-Start" in MMA-modus	Instelbaar		
Functie "Arc-Force" in MMA-modus	Instelbaar		
Functie "Anti-Stick" in MMA-modus	Automatisch		
Eenheid voor verlaging van de nullastspanning	aan / uit		
Nullastspanning in MMA-modus, V	12 / 75		
Ontsteekspanning van de boog, V	110		
Nominaal opgenomen vermogen, kVA	10,7 ... 12,3	19,9 ... 23,6	27,8 ... 32,5
Maximaal opgenomen vermogen, kVA	15,3	29,0	40,1
Rendement, %	90		
Koeling	Adaptief		
Bedrijfstemperatuurbereik, °C	-25 ... +45		
Totale afmetingen, mm (lengte, breedte, hoogte)	540 x 360 x 400	510 x 180 x 385 255 x 500 x 350	510 x 235 x 410 255 x 500 x 350
Gewicht zonder spoel en accessoires, kg	22,9	39,9	41,9
Beschermingsgraad (IP)	IP33	IP23	

SELECTIE EN INSTELLING VAN DE MACHINEFUNCTIES

De hoofdregeling van het multifunctionele menu gebeurt via de draaiknop op het frontpaneel van de machine. Door aan de knop te draaien kunnen de aangeboden menu-opties of de waarden van de instelbare parameter worden gewijzigd. Door op de knop te drukken wordt de keuze bevestigd.

Met de draaiknop kunnen de volgende handelingen worden uitgevoerd:

- De functies en parameters van de huidige modus binnen de lasmethode selecteren;
- De waarde van de geselecteerde parameter wijzigen en bevestigen.

In de rustmodus, wanneer het instellingenmenu vergrendeld is, worden de waarden van de hoofdparameters van de lasmethode weergegeven op de schermen van de machine-eenheden:

- in de MMA-modus de lasstroom;
- in de TIG-modus de lasstroom;
- in de MIG/MAG-modus de lasspanning op het scherm van de stroombron en de draadtoevoersnelheid op het scherm van de draadtoevoerunit.


Wanneer het lassen start in MIG/MAG-modus, wordt de werkelijke lasstroom weergegeven op het scherm van de stroombron. De werkelijke stroom wordt beïnvloed door verschillende factoren: de diameter van de lasdraad, de spanning van de stroombron, de draadtoevoersnelheid van het mechanisme, de samenstelling van het beschermgas, het materiaal en de dikte van het te lassen werkstuk, enz. Na voltooiing van het lassen blijft de werkelijke lasstroom 8 seconden zichtbaar zodat de lasser deze kan controleren.

OVERSCHAKELEN NAAR DE GEWENSTE LASMETHODE

Druk op de **MODE**-knop op het frontpaneel om tussen de lasmethoden te schakelen (cyclisch omschakelen).

HET ONTGRENDELEN EN VERGRENDELEN VAN HET FUNCTIEMENU

Wanneer het instellingenmenu van de stroombron en de draadaanvoer is vergrendeld (hoofdwerkingsmodus, het pictogram van een

gesloten slot  wordt op de schermen weergegeven), kan de waarde van de hoofdparameter van de ingestelde modus voor de huidige lasmethode worden aangepast door de regelknop te draaien.

Houd de regelknop langer dan 3,5 seconden ingedrukt om **het menu ontgrendelen** - er verschijnt een animatie van een opengaand slot op het scherm. Wacht tot het slot volledig open is en laat de knop los – het functiemenu is ontgrendeld.

Draai de regelknop om de functies van de geselecteerde lasmethode en hun waarden op het scherm weer te geven.

Houd de regelknop langer dan 3,5 seconden ingedrukt om **het menu vergrendelen** - er verschijnt een animatie van een sluitend slot. Wacht tot het slot volledig gesloten is en laat de knop los – het functiemenu is vergrendeld.

DE FUNCTIES VAN HET APPARAAT SELECTEREN EN INSTELLEN

Wanneer het menu is vergrendeld, toont het apparaat altijd de waarde van de hoofdparameter van de geselecteerde modus binnen de huidige lasmethode. Draai aan de regelknop om deze waarde te wijzigen.

Ontgrendel het menu om toegang te krijgen tot de fijnafstelling van de geselecteerde lasmethode. Selecteer de gewenste functie of parameter door de regelknop te draaien en in te drukken; draai om de waarde te wijzigen en druk om te bevestigen – de aanpassingen worden direct toegepast binnen de huidige lasmethode.

Ontgrendel op dezelfde manier de draadaanvoer – op het scherm verschijnen de naam en de waarde van de functie van de huidige lasmodus. Wissel tussen functies en parameters door de knop te draaien en in te drukken, en pas ze naar wens aan.

SCHAKELEN TUSSEN PROGRAMMA'S VAN LASMETHODEN

Voor elke lasmethode die in PATON ProMIG-lasapparaten beschikbaar is, kunnen tot 16 verschillende instellingen (lasprogramma's) worden opgeslagen. Het nummer van het huidige programma wordt rechtsboven op het scherm weergegeven. Na de eerste inschakeling is programma nr. 1 standaard ingesteld voor elke lasmethode. Alle wijzigingen in de instellingen van de lasmethode worden automatisch opgeslagen onder het huidige programmanummer.

Stel de gewenste lasinstellingen in en sla ze onder verschillende nummers op voor snel omschakelen. Volg hiervoor de onderstaande stappen:

1. Druk op de PROG-knop, draai aan de regelknop om het gewenste programmanummer te selecteren en druk vervolgens om te bevestigen;
2. Stel de gewenste parameters en functies van de geselecteerde lasmethode in – deze worden automatisch opgeslagen onder dit programmanummer.

U kunt vervolgens naar de instellingen van de stroombron gaan door naar het gewenste programma over te schakelen. Druk op **PROG**, draai aan de regelknop om het programma te selecteren en druk ter bevestiging – de opgeslagen instellingen worden geactiveerd.

Stel op dezelfde manier de parameters via programma's in voor de draadaanvoer en sla deze op. De gewenste programma's kunnen vervolgens op identieke wijze worden teruggehaald.

RESETTEN VAN LASINSTELLINGEN

Houd de regelknop van de stroombron langer dan 12 seconden ingedrukt om alle parameters en functies van het huidige programma terug te zetten naar de fabrieksinstellingen.

LET OP! Tijdens het vasthouden van de knop wordt het menu vergrendeld/ontgrendeld, verschijnt een aftelling "333, 222, 111, 000" op het scherm en daarna worden de instellingen gereset.

Op dezelfde manier kunnen de parameters van het huidige programma van de draadaanvoer naar de fabrieksinstellingen worden teruggezet.

HET RESETTEN VAN ALLE FUNCTIES VAN DE GEBRUIKTE LASMETHODE

Het kan voorkomen dat de instellingen van het apparaat verwarrend worden voor de gebruiker. Om deze terug te zetten naar de standaard fabrieksinstellingen, houdt u regelaar **3** meer dan 10 seconden ingedrukt (negeer hierbij de animatie van het slotsymbool). Het display begint een aftelling 333...222...111 en wanneer "000" wordt bereikt, worden alle instellingen van het geselecteerde programma binnen de huidige lasmethode teruggezet naar de fabriekswaarden. De reset gebeurt afzonderlijk voor elk programma binnen elke lasmethode, zodat de instellingen van andere programma's niet worden beïnvloed.

Op dezelfde manier kunnen de parameters van de huidige lasmethode op de draadaanvoer worden gereset via de regelknop.

LIJST VAN MACHINEFUNCTIES

MMA-lasmodus

- 0) [-1-] Hoofdparameter: lasstroom (= 80 A standaard);
- a) 14 ... 350 A (instelstap 1 A) voor ProMIG-350-400V W;
 - b) 16 ... 500 A (instelstap 1 A) voor ProMIG-500-400V W;
 - c) 18 ... 630 A (instelstap 1 A) voor ProMIG-630-400V W;
- 1) [H.St] Hot Start-vermogen (= 50% standaard);
- a) 0[OFF] ... 100% (instelstap 5%);
- 2) [t.HS] Hot Start-tijd (= 0,3 s standaard);
- a) 0.1 ... 1.0 s (instelstap 0.1 s);

- 3) [Ar.F] Arc Force-vermogen (= 50% standaard);
 - a) 0[OFF] ... 100% (instelstep 5%);
- 4) [u.AF] Inschakeldrempel van Arc Force (= 12 V standaard);
 - a) 9 ... 18 V (instelstep 1 V);
- 5) [BAH] Volt-ampère-karakteristiek (= 1,4 V/A standaard);
 - a) 0.2 ... 1.8 V/A (instelstep 0.4 V/A);
- 6) [Sh.A] Kortbooglassen (= OFF standaard);
 - a) 0[OFF] ... 3 standen (instelstep 1 stand);
- 7) [BSn] Spanningsreductie-eenheid (= OFF standaard);
 - a) ON – ingeschakeld;
 - b) OFF – uitgeschakeld;
- 8) [Po.P] Pulsmodus (= OFF standaard);
 - a) ON – ingeschakeld;
 - b) OFF – uitgeschakeld;

MMA-pulsmodusparameters:

- 9) [-1-] Hoofdparameter: basisstroom (= 80 A standaard);
 - a) 14 ... 350 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-350-400V W;
 - b) 16 ... 500 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-500-400V W;
 - c) 18 ... 630 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-630-400V W;
- 10) [I.PS] Pauzestroom (= 25 A standaard);
 - a) 14 ... 350 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-350-400V W;
 - b) 16 ... 500 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-500-400V W;
 - c) 18 ... 630 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-630-400V W;
- 11) [Fr.P] Pulsfrequentie (= 5,0 Hz standaard);
 - a) 0.2 ... 500 Hz (dynamische instelstep 0.1 Hz...1 Hz);
- 12) [dut] Puls-/pauze-dutycycle – het percentage van de stroompuls ten opzichte van de herhalingsperiode van deze pulsen (= 50% standaard);
 - a) 20 ... 80% (instelstep 2%).

TIG-lasmodus

- 0) [-2-] Hoofdparameter: lasstroom (= 100 A standaard);
 - a) 14 ... 350 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-350-400V W;
 - b) 16 ... 500 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-500-400V W;
 - c) 18 ... 630 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-630-400V W;
- 1) [But] Toetsmodus van de lastoorts (= [LIFT] standaard);
 - a) [LIFT] – Modus zonder toets TIG-LIFT (voor toorts met ventiel);
 - b) [LIFT2T] – Toetsmodus TIG-LIFT2T (de lasstroom stopt wanneer de toets van de toorts wordt losgelaten);
 - c) [LIFT4T] – Toetsmodus TIG-LIFT4T (bij opnieuw indrukken van de toets wordt de stroom verlaagd tot de waarde "Eindstroom", waarna de lasstroom wordt uitgeschakeld wanneer de toets wordt losgelaten);
- 2) [t.uP] Tijd van stroomoploop (= 0,2 s standaard);
 - a) 0 ... 15,0 s (instelstep 0,1 s);
- 3) [t.dn] Tijd van stroomafloop (= 0,2 s standaard);
 - a) 0 ... 15,0 s (instelstep 0,1 s);
- 4) [Pr.A] Startstroom (= 20 A standaard);
 - a) 14 ... 350 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-350-400V W;
 - b) 16 ... 500 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-500-400V W;
 - c) 18 ... 630 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-630-400V W;
- 5) [Po.A] Eindstroom (= 20 A standaard);
 - a) 14 ... 50 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-350-400V W;
 - b) 16 ... 50 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-500-400V W;
 - c) 18 ... 50 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-630-400V W;
- 6) [t.Pr] Voor-gastijd (= 0,4 s standaard);
 - a) 0.1 ... 25,0 s (instelstep 0,1 s);
- 7) [t.P0] Na-gastijd (= 4,0 s standaard);
 - a) 1.0 ... 35,0 s (instelstep 0,1 s);
- 8) [Po.P] Pulsmodus (= OFF standaard);
 - a) ON – ingeschakeld;
 - b) OFF – uitgeschakeld;

Parameters van de TIG-pulsmodus:

- 9) [-2-] Hoofdparameter: basisstroom (= 100 A standaard);
 - a) 14 ... 350 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-350-400V W;
 - b) 16 ... 500 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-500-400V W;
 - c) 18 ... 630 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-630-400V W;
- 10) [I.PS] Pauzestroom (= 25 A standaard);
 - a) 14 ... 350 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-350-400V W;
 - b) 16 ... 500 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-500-400V W;
 - c) 18 ... 630 A (instelstep 1 A) voor ProMIG-630-400V W;
- 11) [Fr.P] Pulsfrequentie (= 10,0 Hz standaard);
 - a) 0.2 ... 500 Hz (dynamische instelstep 0,1 Hz...1 Hz);

- 12) [dut] Puls-/pauzeduty – het percentage van de stroompuls ten opzichte van de herhalingsperiode van deze pulsen (= 50% standaard);
a) 4 ... 80% (instelstap 2%);
-
- 13) [SPT] SPOT-lasmodus (standaard = OFF);
a) ON – ingeschakeld;
b) OFF – uitgeschakeld;
-

SPOT/COLD mode parameters:

- 14) [I.SPT] Spotstroom (standaard = 160 A);
a) 16 ... 500 A (instelstap 1 A) voor ProMIG-500-400V W MAXwire;
b) 18 ... 630 A (instelstap 1 A) voor ProMIG-630-400V W MAXwire;
- 15) [t.SP] Spottijd (standaard = 0,02 s);
a) 0,01 ... 25,0 s (dynamische instelstap 0,01 ... 1 s);
- 16) [t.PS] Pauzetijd (standaard = 1 s);
a) OFF ... 0,5 ... 5,0 s (instelstap 0,1 s).
-

MIG/MAG-lasmodus

- 0) [-3-] Hoofdweergaveparameter: LASSPANNING (= 19,0 V standaard);
a) 12,0 ... 32,0 V (instelstap 0,1 V) voor ProMIG-350-400V W;
b) 12,0 ... 40,0 V (instelstap 0,1 V) voor ProMIG-500-400V W;
c) 12,0 ... 44,0 V (instelstap 0,1 V) voor ProMIG-630-400V W;
- 1) [SPD] Tweede hoofdparameter: DRAADVOEDSNELHEID (= 4,5 m/min standaard);
a) 1,0 ... 16,0 m/min (instelstap 0,1 m/min) voor ProMIG-350-400V W;
b) 1,0 ... 20,0 m/min (instelstap 0,1 m/min) voor ProMIG-500-400V W en ProMIG-630-400V W;
- 2) [t.Pr] Voor-gastijd (= 0,1 s standaard);
a) 0,1 ... 25,0 s (instelstap 0,1 s);
- 3) [t.PO] Na-gastijd (= 1,5 s standaard);
a) 0,5 ... 25,0 s (instelstap 0,1 s);
- 4) [t.uP] Tijd voor spanningsoploop (= 0,1 s standaard);
a) 0 ... 5,0 s (instelstap 0,1 s);
- 5) [t.dn] Tijd voor spanningsafloop (= 0,1 s standaard);
a) 0 ... 5,0 s (instelstap 0,1 s);
- 6) [But] Toortsknopmodus (= [2T] standaard);
a) [2T] – 2T-toortsknopmodus;
b) [4T] – standaard 4T-toortsknopmodus;
- 7) [Ind] Inductieniveau (= 0 standaard);
a) -5 ... 0 ... 5 niveaus (instelstap 1 niveau);
- 8) [Sf] Zachte draadstart (= OFF standaard);
a) ON – ingeschakeld;
b) OFF – uitgeschakeld;
- 9) [Po.P] Gepulseerde stroommodus (= OFF standaard);
a) ON – ingeschakeld;
b) OFF – uitgeschakeld;
-

Parameters van de MIG/MAG-pulsmodus:

- 10) [Adu] Hoofdparameter in pulsmodus – SPANNINGSREGELING (= 0,0 V standaard);
a) -3,0 ... +3,0 V (instelstap 0,1 V) De booglengte neemt toe bij een hogere parameterwaarde;
- 11) [tYP] Draadmateriaaltype (= Fe standaard);
a) Fe – gewone staaldraad van het type ER70S-6 (gebruik **uitsluitend** beschermgas¹ met samenstelling 82% Ar + 18% CO₂);
b) St.St – roestvaststalen draad van het type ER308L/ER316L (gebruik **uitsluitend** beschermgas¹ met samenstelling 98% Ar + 2% CO₂);
c) Al.Si – aluminium-siliciumdraad van het type ER4043 (gebruik **uitsluitend** 100% Ar als beschermgas¹);
d) Al.Mg – aluminium-magnesiumdraad van het type ER5356 (gebruik **uitsluitend** 100% Ar als beschermgas¹);
- 12) [dia] Draaddiameter = 1,0 mm (standaard);
a) 0,6...1,2 mm voor staal- en roestvaststalen draad;
b) 0,8...1,2 mm voor aluminiumdraad.
-

¹ Aanbevolen beschermgasverbruik: 7 l/min of meer bij lage stroom en 14 l/min of meer bij een stroom van 150–200 A

GARANTIE

Beste klant!

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



LET OP!!! Voor gebruik van de apparatuur raden wij aan de gebruiksaanwijzing te lezen en te controleren of de garantietaal correct is ingevuld: de modelnaam van het aangeschafte product en het serienummer moeten overeenkomen met de gegevens in de garantietaal. Wijzigingen of correcties in de taal zijn verboden.

GARANTIEVOORWAARDEN

PATON INTERNATIONAL garandeert de correcte werking van de lasmachine, mits de consument de regels voor gebruik, opslag en transport naleeft.

LET OP! Bij mechanische schade aan de lasmachine wordt geen gratis garantiereparatie verleend!

De hoofdgarantieperiode voor lasapparatuur is:

Model	Garantieperiode
ProMIG-350-400V W	3 jaar
ProMIG-500-400V W	2 jaar
ProMIG-630-400V W	

De hoofdgarantieperiode gaat in op de datum van verkoop van het apparaat aan de klant.

Om storingen te voorkomen, raden wij aan om elke zes maanden, afhankelijk van de werkomgeving, de beschermkap te verwijderen om de interne onderdelen en assemblages met perslucht te reinigen. De reiniging moet voorzichtig gebeuren, met voldoende afstand tot de luchtcompressorslang om schade aan mechanische onderdelen of soldeerverbindingen van elektronische componenten te vermijden.

Tijdens de hoofdgarantieperiode verbindt de verkoper zich ertoe, zonder kosten voor de eigenaar van PATON™-inverterapparatuur:

- diagnose te stellen en de oorzaak van de storing te identificeren;
- de benodigde onderdelen en componenten voor de reparatie te leveren;
- defecte onderdelen en assemblages te vervangen;
- het gerepareerde apparaat te testen.

De hoofdgarantie is **niet van toepassing** op apparatuur die:

- mechanische schade heeft opgelopen die de werking heeft beïnvloed (vervorming van behuizing of onderdelen door vallen of door het neerkomen van zware voorwerpen, losgeraakte knoppen of connectoren);
- corrosiesporen vertoont die tot een defect hebben geleid;
- beschadigd is geraakt door blootstelling aan vocht op elektrische of elektronische componenten;
- defect is geraakt door ophoping van geleidend stof (koolstofstof, metaalspaanders, enz.) aan de binnenzijde;
- een poging tot eigenhandige reparatie of vervanging van elektronische componenten heeft ondergaan;

Daarnaast is **niet van toepassing** de hoofdgarantie op externe onderdelen van de apparatuur die blootstaan aan fysieke aanraking, evenals op toebehoren en verbruiksartikelen. Klachten hierover worden geaccepteerd binnen twee weken na de verkoopdatum:

- "on/off"-knop;
- regelknoppen;
- connectoren voor kabels en slangen;
- stuurconnectoren;
- voedingskabel en stekker;
- draaghendel, schouderriem, behuizing, koffer;
- elektrodenhouder, massaklem, toorts, laskabels en slangen.

De verkoper behoudt zich het recht voor om garantiereparatie te weigeren of de fabricagedatum van het apparaat (op basis van het serienummer) als startdatum van de garantie te beschouwen indien:

- de eigenaar de garantietaal verliest;
- de garantietaal onjuist is ingevuld door de verkoper of ontbreekt.

De garantieperiode wordt verlengd met de tijdsduur van de garantiereparatie.

Voor informatie over de locatie en contactgegevens van het dichtstbijzijnde PATON-servicecentrum kunt u contact opnemen met uw dealer of importeur.

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 DICTSTBIJZIJNDE 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: _____

=====