

### FEEDER-5-2

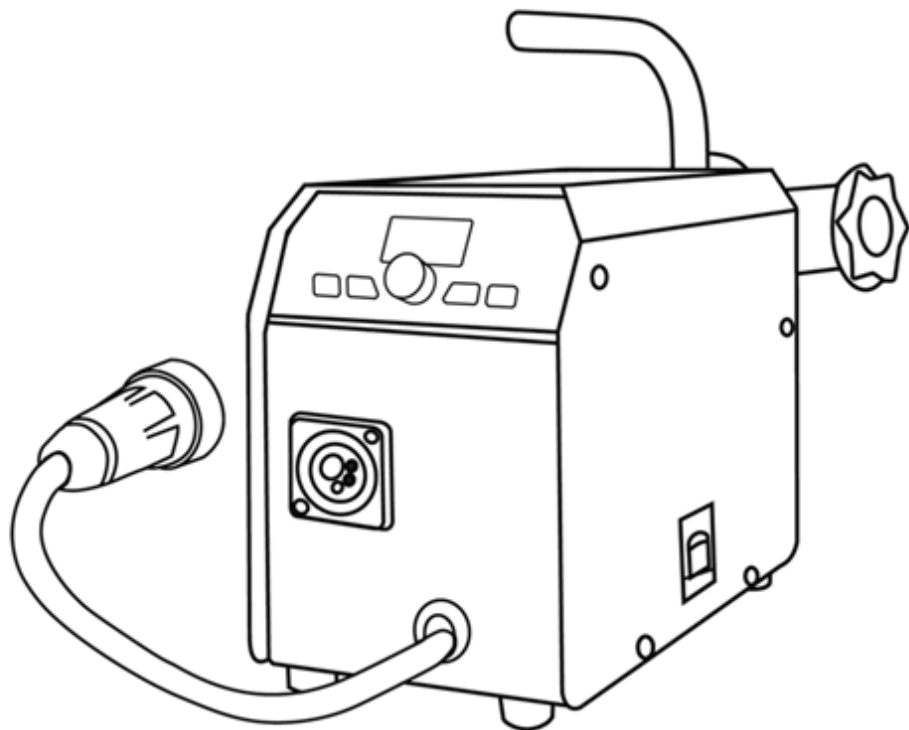
S/N: \_\_\_\_\_

### FEEDER-15-2

S/N: \_\_\_\_\_

### FEEDER-15-4

S/N: \_\_\_\_\_



Alimentador de arame  
PATON™ Feeder-5-2 / 15-2 / 15-4

Data de venda " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ a.

Carimbo

\_\_\_\_\_  
(Assinatura do vendedor)

## DECLARAÇÃO UE DE

Fabricante

### PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UCRÂNIA

Declaramos, sob nossa exclusiva responsabilidade, que a presente Declaração de Conformidade (DoC) diz respeito ao seguinte produto:

Designação do produto: PATON™ Feeder-5-2;  
PATON™ Feeder-15-2;  
PATON™ Feeder-15-4

O objeto da declaração está em conformidade com as seguintes diretivas e normas relevantes:

### Diretivas e Normas:

Segurança de máquinas – Equipamento elétrico de máquinas-

Equipamento de soldagem a arco – Parte 1: Fontes de energia de soldagem

Equipamento de soldagem a arco – Parte 10: Requisitos de compatibilidade eletromagnética (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**

Assinado em nome de:

**PATON International LLC**

Local e Data:

03045 Kyiv, UCRÂNIA 04.08.2022







Assinatura

Nome, Função:

Mark Tokmakov  
Diretor Técnico

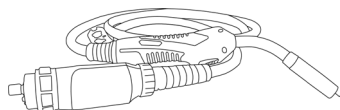


PATON International LLC  
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv  
Tel: +380 800 500 600  
E-Mail: [office@paton.ua](mailto:office@paton.ua)

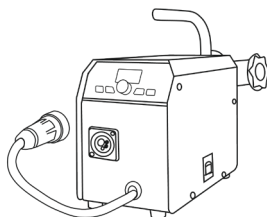
	<p>O equipamento de soldagem foi fabricado de acordo com as normas técnicas e as regras estabelecidas de segurança. No entanto, em caso de utilização incorreta, podem surgir os seguintes perigos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- lesões ao pessoal de operação ou a terceiros;</li> <li>- danos ao próprio equipamento ou aos bens materiais da empresa;</li> <li>- interrupção do processo de trabalho eficaz.</li> </ul> <p>Todas as pessoas envolvidas na colocação em funcionamento, operação, manutenção e assistência técnica do equipamento devem:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- passar por certificação adequada;</li> <li>- possuir conhecimentos de soldagem;</li> <li>- cumprir rigorosamente este manual de instruções.</li> </ul> <p>As falhas que possam reduzir a segurança devem ser eliminadas imediatamente.</p>
<b>REGRAS DE SEGURANÇA</b>	
	<p><b>DANGER OF MAINS AND ARC CURRENT</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- o choque elétrico pode ser fatal;</li> <li>- os campos magnéticos gerados por esta máquina podem afetar o funcionamento de dispositivos elétricos (como marca-passos). As pessoas que utilizam esses dispositivos devem consultar um médico antes de se aproximarem da área de soldagem;</li> <li>- o cabo de soldagem deve ser robusto, intacto e isolado. Conexões soltas e cabos danificados devem ser substituídos imediatamente. Os cabos de alimentação e da máquina de solda devem ser verificados regularmente por um electricista quanto à integridade do isolamento;</li> <li>- nunca remova a tampa externa durante o uso do equipamento.</li> </ul>
	<p><b>PERIGO DA RADIAÇÃO DO ARCO DE SOLDAGEM</b></p> <p>É proibido observar o arco de soldagem a olho nu. O arco e as projeções geradas durante o trabalho podem queimar a pele ou provocar incêndio, por isso deve-se sempre usar máscara de proteção com filtro escurecido (DIN 9–10). Pessoas presentes na área de operação do equipamento devem proteger os olhos com óculos de proteção especiais ou utilizar telas incombustíveis que absorvam a radiação.</p>
	<p><b>PERIGO DE GASES E VAPORES NOCIVOS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- a fumaça e os gases nocivos gerados devem ser removidos da zona de trabalho com dispositivos adequados;</li> <li>- deve-se garantir ventilação suficiente de ar fresco;</li> <li>- vapores de solventes não devem entrar na zona de radiação do arco de soldagem.</li> </ul>
	<p><b>PERIGO DE CAMPO MAGNÉTICO</b></p> <p>Os campos magnéticos gerados por correntes elétricas elevadas podem afetar negativamente o funcionamento de dispositivos eletrônicos (por exemplo, pacemakers). As pessoas que utilizam tais dispositivos devem consultar um médico antes de se aproximarem da área de trabalho de soldadura.</p>
	<p><b>PERIGO DE FAÍSCAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- remover materiais inflamáveis da zona de trabalho;</li> <li>- não é permitido realizar trabalhos de soldagem em recipientes que contenham ou tenham contido gases, combustíveis ou derivados de petróleo. Existe risco de explosão dos resíduos desses produtos;</li> <li>- em locais com risco de incêndio ou explosão, devem ser seguidas regras específicas, de acordo com normas nacionais e internacionais.</li> </ul>
	<p><b>EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL</b></p> <p>Para proteção pessoal, devem ser seguidas as seguintes regras:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- usar calçado resistente com propriedades isolantes, inclusive em condições úmidas;</li> <li>- proteger as mãos com luvas isolantes;</li> <li>- proteger os olhos com máscara de proteção equipada com filtro contra radiação ultravioleta, conforme normas de segurança;</li> <li>- utilizar apenas vestuário adequado (retardante de chama).</li> </ul>
	<p><b>PERIGO DE RÚIDO INTENSO</b></p> <p>O arco de soldagem gerado durante a operação pode emitir sons acima de 85 dB durante 8 horas de trabalho. Soldadores que utilizam o equipamento devem usar proteção auditiva durante a operação.</p>

## DESEMPACOTAMENTO

O conjunto do dispositivo inclui:



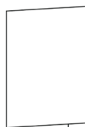
Tocha ABICOR BINZEL MIG/MAG\*



Alimentador de arame



Rolos para fio de alumínio\*\* e de aço



Manual de operação



Conector pneumático de liberação rápida

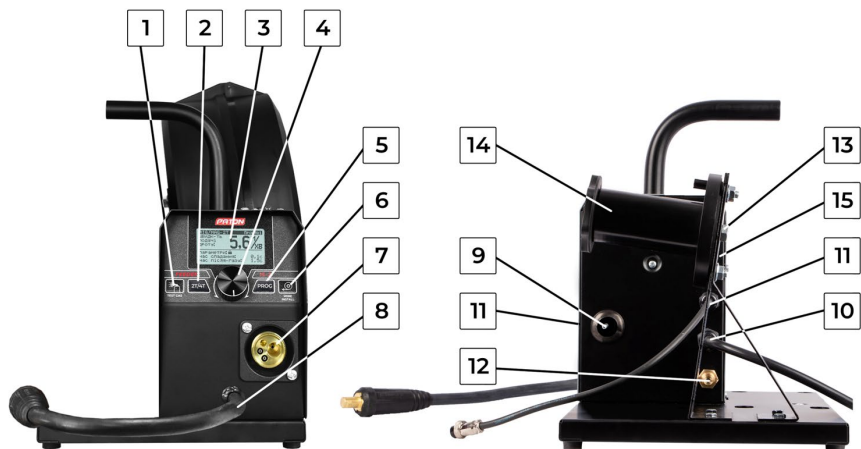
\*- Exceto o modelo Feeder-15-4 e modelos com índice WA ou WAM

\*\*- Para o modelo Feeder-15-4

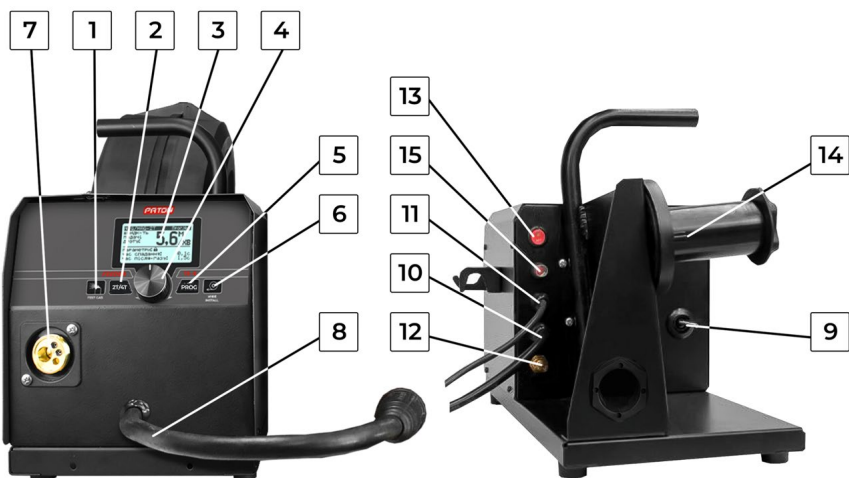
## CONTROLOS E INDICADORES



Feeder-5-2



**Feeder-15-2**



**Feeder-15-4**

- 1- Botão **TEST GAS** para verificar o fluxo do gás de proteção (o arame não é alimentado quando o botão é pressionado);
- 2- Botão **2T/4T** para selecionar o modo de funcionamento do botão da tocha;
- 3- Ecrã digital (indicador de 7 segmentos no modelo Feeder-5-2);
- 4- Botão rotativo para definir as funções (parâmetros) do modo de soldadura atual e os respetivos valores (por defeito – regulação da velocidade de alimentação do arame no modo MIG/MAG). Rode o botão para selecionar as funções. Prima o botão para definir o valor do parâmetro selecionado. Defina o valor rodando o botão e prima novamente para confirmar o valor definido. Prima novamente o botão para regressar ao menu de seleção de funções/parâmetros;
- 5- Botão **PROG** para selecionar o programa de soldadura (conjunto de parâmetros pré-definidos pelo utilizador) / Função adicional: ajuste do nível de indutância (pressionar e manter premido durante mais de 1 segundo);
- 6- Botão **WIRE INSTALL** para introduzir o arame na unidade de alimentação e no cabo da tocha (o gás não é fornecido quando o botão é pressionado);
- 7- Conetor KZ-2 do tipo “EURO” para ligação de uma tocha semiautomática;
- 8- Cabo de alimentação elétrica proveniente da unidade da fonte de energia;
- 9- Entrada do arame de soldadura;
- 10- Cabo de alimentação elétrica;
- 11- Cabo de controlo da fonte de energia proveniente da unidade de alimentação de arame;
- 12- Ligação para fornecimento de gás de proteção;
- 13- Interruptor de alimentação da unidade de alimentação de arame;
- 14- Suporte da bobina de arame com travão de mola;

- 15- Fusível do motor de alimentação de arame;
- 16- Botão de comutação do modo do botão da tocha (Feeder-5-2);
- 17- Indicadores do modo do botão da tocha: '2T', '4T', 'SPOT'.

## INDICAÇÃO DO FUNCIONAMENTO DA MÁQUINA NOS MODOS

**MIG/MAG**

1- Modo de soldadura atual;  
2- Número do programa atual;  
3- Nome da função / parâmetro;  
4- Valor da função / parâmetro selecionado;  
5- Lista e valores dos 2 parâmetros seguintes no menu.

## COLOCAÇÃO EM SERVIÇO

O alimentador de arame digital PATON foi concebido para funcionar em conjunto com uma fonte de soldadura externa, em modo de soldadura semiautomático. A fonte de alimentação fornece a corrente de soldadura e o alimentador de arame assegura um avanço estável do arame maciço ou tubular para o banho de soldadura. Qualquer outra utilização do equipamento é considerada incorreta.

O fabricante não se responsabiliza por danos causados por uma utilização indevida do equipamento. A utilização correta do equipamento implica o cumprimento das instruções deste manual de utilização.

## REQUISITOS DE INSTALAÇÃO

O equipamento deve ser colocado de modo a garantir uma entrada e saída livres do ar de arrefecimento através das aberturas de ventilação nos painéis frontal e traseiro. Certifique-se de que o pó metálico (por exemplo, durante a moagem) não é aspirado diretamente para o interior do equipamento pelo ventilador de arrefecimento.

## LIGAÇÃO ELÉTRICA

A unidade de alimentação de arame foi concebida para uma tensão de rede de 220 V (-15% +20%).

**ATENÇÃO!** Quando a unidade é ligada a uma tensão de rede superior a 270 V, todas as obrigações de garantia do fabricante tornam-se inválidas!

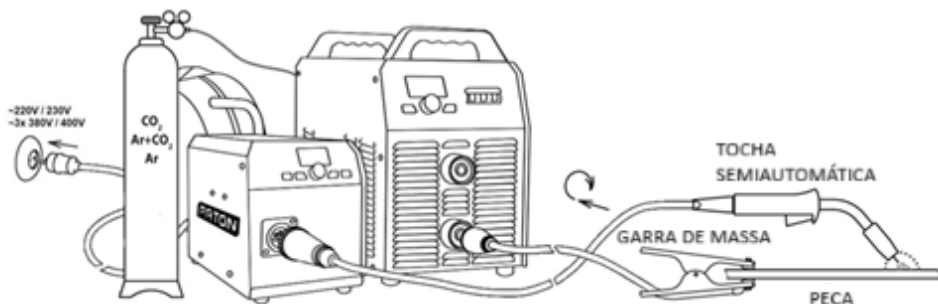
A ficha de rede, a secção dos cabos de alimentação e os fusíveis devem ser escolhidos de acordo com os dados técnicos da unidade.

## SELECIONAR O IDIOMA DO MENU DO EQUIPAMENTO

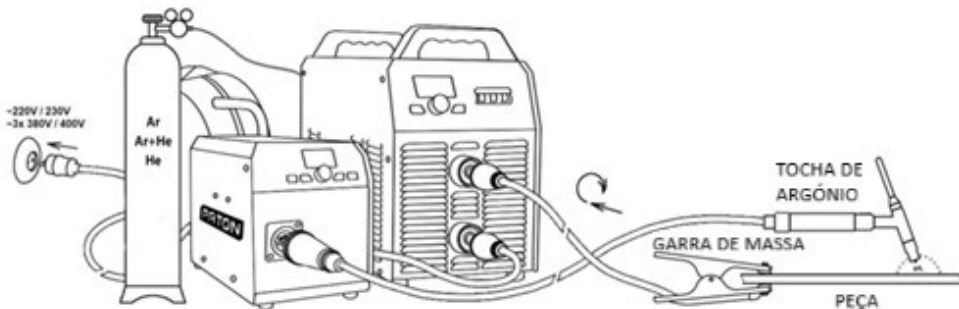
Para selecionar ou alterar o idioma do menu do equipamento, mantenha premido o botão 2 e ligue o equipamento.

Em seguida, o menu de seleção de idioma será apresentado no ecrã. Utilize o regulador 4 para selecionar o idioma desejado e confirme a escolha pressionando o regulador 4. O equipamento continuará a funcionar com o interface no idioma selecionado.

## DIAGRAMA DE LIGAÇÃO DA MÁQUINA PARA SOLDAGEM A ARCO METÁLICO COM GÁS INERTE/ATIVO (MIG/MAG)



## DIAGRAMA DE LIGAÇÃO DA MÁQUINA PARA SOLDAGEM A ARCO DE TUNGSTÊNIO COM GÁS INERTE (TIG) – usando a tocha TIG GZ-2



## ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

PARÂMETROS	Feeder-5-2	Feeder-15-2	Feeder-15-4
Tensão nominal de alimentação 50 Hz, V	220/230		
Limites de variação da tensão de alimentação, V	180 – 260		
Corrente de entrada nominal, A	0,16	0,25	0,38
Número de rolos de alimentação	2	2	4
Faixa de regulação da velocidade de alimentação do arame, m/min	1,0 – 16,0	1,0 – 16,0	1,0 – 20,0
Diâmetro do arame maciço de soldagem, mm	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6
Peso máximo do carretel de arame, kg	5	18	18
Função de alimentação do arame	+		
Função de verificação do gás de proteção	+		
Potência de entrada nominal, VA	35	55	85
Potência de entrada máxima, VA	50	80	115
Faixa de temperatura de operação, °C	–25 ... +45		
Dimensões (Comprimento x Largura x Altura), mm	315 x 155 x 250	460 x 255 x 350	500 x 255 x 350
Peso sem carretel e acessórios, kg	4,45	8,6	8,2
Grau de proteção (classificação IP)	IP33		

## SELEÇÃO E DEFINIÇÃO DAS FUNÇÕES DA MÁQUINA

Se não forem pressionados os botões no painel frontal, o aparelho mostra o valor do principal parâmetro do modo MIG/MAG – a tensão de soldagem.

O botão **4** é o principal elemento de controlo. Com ele é possível realizar as seguintes ações:

- 1) Girar o botão para selecionar, em sequência, as funções e os seus valores no modo de soldagem atual;
- 2) Pressionar o botão para confirmar o ajuste do parâmetro ou valor selecionado;
- 3) Pressionar e manter o botão pressionado por mais de 12 segundos para repor todas as funções do modo de soldagem atual para as configurações de fábrica.

### MUDANÇA PARA A FUNÇÃO DESEJADA

Se o aparelho tiver um sistema ativo de proteção contra acesso não autorizado ao menu de funções, ao girar o regulador **4** apenas será ajustado o valor do parâmetro principal do modo de soldagem atual — isto significa que o menu de funções está bloqueado. Para o desbloquear, pressione e mantenha pressionado o regulador **4** durante mais de 3,5 segundos. Durante o desbloqueio, o visor mostrará o símbolo de um cadeado aberto, indicando o processo de desbloqueio do menu de funções. Após o desbloqueio bem-sucedido, ao girar o regulador **4** para a direita ou para a esquerda, o nome da função atual e o seu valor serão exibidos no visor digital.

### REINICIAR TODAS AS FUNÇÕES DO MODO DE SOLDAGEM

Para restaurar as configurações para os valores de fábrica, pressione e mantenha pressionado o regulador **4** por mais de 10 segundos (ignore a animação do símbolo do cadeado). Começará uma contagem regressiva "333...222...111...", e quando atingir "000", todas as configurações do programa selecionado no modo de soldagem atual serão restauradas para os valores de fábrica. A reposição de parâmetros é feita separadamente para cada programa de cada modo de soldagem, a fim de evitar reinicializações indesejadas noutros programas ou modos.

### ALTERAR O NÚMERO DO PROGRAMA NO MODO DE SOLDAGEM ATUAL

Ao utilizar o alimentador de arame em conjunto com as fontes de energia de soldagem PATON, o utilizador pode alternar entre programas de soldagem previamente guardados. As fontes de energia PATON podem armazenar até 16 configurações diferentes para cada modo de soldagem. O número do programa atual (pré-definido) é exibido no canto superior direito do ecrã. Quando o dispositivo é ligado pela primeira vez, o programa número 1 é exibido para cada método de soldagem. Todas as alterações nas configurações do dispositivo neste método de soldagem são guardadas no número de programa atual.

Pressione o botão **PROG (5)** para mudar para outro número de programa e ajustar os seus parâmetros — o número de programa atual é exibido no ecrã. Gire o regulador **4** para selecionar outro programa e pressione o botão para confirmar a sua escolha.

### LISTA DE FUNÇÕES DA MÁQUINA

- 0) [-1-] Parâmetro principal exibido – VELOCIDADE DE ALIMENTAÇÃO DO ARAME (padrão = 4,5 m/min);
  - a) 1.0 ... 16.0 m/min (passo de ajuste 0,1 m/min);
- 1) [t.Pr] Tempo de pré-purga com gás de proteção (padrão = 0,1 s);
  - a) 0.1 ... 25.0 s (passo de ajuste 0,1 s);
- 2) [t.P0] Tempo de pós-purga com gás de proteção (padrão = 1,5 s);
  - a) 0.5 ... 25.0 s (passo de ajuste 0,1 s);
- 3) [t.uP] Tempo de aceleração do alimentador de arame (padrão = 0,2 s);
  - a) 0 [OFF] ... 5.0 s (passo de ajuste 0,1 s);
- 4) [t.dn] Tempo de desaceleração da velocidade de alimentação do arame (padrão = 0,1 s);
  - a) 0 [OFF] ... 5.0 s (passo de ajuste 0,1 s).

### ASSISTÊNCIA DE GARANTIA

Prezado cliente!

A PATON INTERNATIONAL agradece a sua escolha pelos produtos PATON™ e garante a alta qualidade e o funcionamento impecável deste produto, desde que sejam respeitadas as regras de utilização.



**ATENÇÃO!!!** Antes de utilizar o equipamento, recomendamos consultar o manual de utilização completo, bem como verificar o correto preenchimento do certificado de garantia: o nome do modelo adquirido e o seu número de série devem ser idênticos aos registados no certificado de garantia. Não é permitido efetuar alterações ou correções no certificado.

### OBRIGAÇÕES DE GARANTIA

A PATON INTERNATIONAL garante o bom funcionamento da fonte de alimentação caso o consumidor cumpra as condições de utilização, armazenamento e transporte.

**ATENÇÃO!** A assistência gratuita de garantia não é aplicável em caso de danos mecânicos no equipamento de soldadura!

O prazo da garantia principal para os equipamentos de soldadura é:

Modelo do dispositivo	Período de garantia
Feeder-5-2	3 anos
Feeder-15-2	
Feeder-15-4	

O período principal de garantia é contado a partir da data da venda do equipamento inversor ao comprador final.

Recomenda-se, para evitar falhas no equipamento, uma vez a cada seis meses – dependendo das condições de utilização – remover a tampa de proteção e efetuar a limpeza dos elementos e componentes internos com ar comprimido. A limpeza deve ser realizada cuidadosamente, mantendo a mangueira do compressor a uma distância suficiente para evitar danos às soldaduras dos componentes eletrónicos e às peças mecânicas.

Durante o período principal de garantia, o vendedor compromete-se (em caso de reparação em garantia) a prestar gratuitamente ao proprietário do equipamento inversor PATON™:

- efetuar o diagnóstico e determinar a causa da avaria;
- fornecer as peças e componentes necessários para a reparação;
- realizar a substituição das peças e componentes defeituosos;
- realizar os testes do equipamento reparado.

As obrigações principais de garantia **não se aplicam** aos equipamentos:

- com danos mecânicos que afetaram o funcionamento do aparelho (deformação da carcaça e peças devido a queda de altura ou queda de objetos pesados sobre o equipamento, saída de botões e conectores);
- com vestígios de corrosão que causaram o estado defeituoso;
- que falharam devido à ação de forte humidade sobre os elementos de potência e eletrónicos;
- que falharam devido ao acúmulo de pó condutivo (pó de carvão, aparas de metal etc.) no interior;
- em caso de tentativa de reparação independente das suas partes e/ou substituição de componentes eletrónicos.

As obrigações principais de garantia também **não se aplicam** aos elementos externos do equipamento que se tornaram defeituosos devido ao contacto físico, bem como aos materiais consumíveis/acessórios, para os quais as reclamações são aceites no prazo máximo de duas semanas após a venda:

- botão de ligar/desligar;
- botões de regulação dos parâmetros de soldadura;
- conectores para ligação de cabos e mangueiras;
- conectores de controlo;
- cabo de alimentação e ficha do cabo de alimentação;
- pega de transporte, alça de ombro, mala, caixa;
- porta-eléktrodo, grampo de massa, tocha, cabos e mangueiras de soldadura.

O vendedor reserva-se o direito de recusar a prestação da reparação em garantia, ou de considerar como data de início das obrigações de garantia o mês e o ano de fabrico do equipamento (determinados pelo número de série):

- em caso de perda do passaporte pelo proprietário;
- em caso de ausência de preenchimento correto ou de qualquer preenchimento do passaporte pelo vendedor no momento da venda do equipamento.

O prazo da garantia é prolongado pelo período em que o equipamento permanecer em assistência de garantia no centro de assistência.

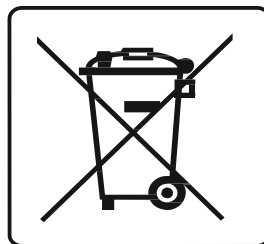
Contacte o seu revendedor para obter informações sobre a localização e os contactos do centro de assistência mais próximo.

## INFORMAÇÕES SOBRE A ELIMINAÇÃO DE EQUIPAMENTOS USADOS

O símbolo presente nos produtos indica que o dispositivo não deve ser eliminado juntamente com os resíduos domésticos. O dispositivo deve ser entregue num ponto de recolha de equipamentos elétricos e eletrónicos para reciclagem, onde será aceite gratuitamente.

As informações sobre os pontos de recolha de equipamentos usados podem ser encontradas em sites oficiais. A eliminação correta, em conformidade com a Diretiva 2012/19/UE (REEE) relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos, contribui para a preservação dos recursos naturais e para a prevenção da poluição ambiental. O incumprimento das recomendações acima pode resultar em coimas de acordo com a legislação em vigor.

**CONTACTE O REVENDEDOR MAIS PRÓXIMO OU O IMPORTADOR PARA OBTER MAIS INFORMAÇÕES SOBRE A RECICLAGEM DO DISPOSITIVO.**





Data de receção para reparação \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(assinatura)

Sinais de avaria:

\_\_\_\_\_

Causa: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Data de receção para reparação \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(assinatura)

Sinais de avaria:

\_\_\_\_\_

Causa: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Data de receção para reparação \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(assinatura)

Sinais de avaria:

\_\_\_\_\_

Causa: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Data de receção para reparação \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(assinatura)

Sinais de avaria:

\_\_\_\_\_

Causa: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Data de receção para reparação \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(assinatura)

Sinais de avaria:

\_\_\_\_\_

Causa: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====

Data de receção para reparação \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_", 20\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(assinatura)

Sinais de avaria:

\_\_\_\_\_

Causa: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====