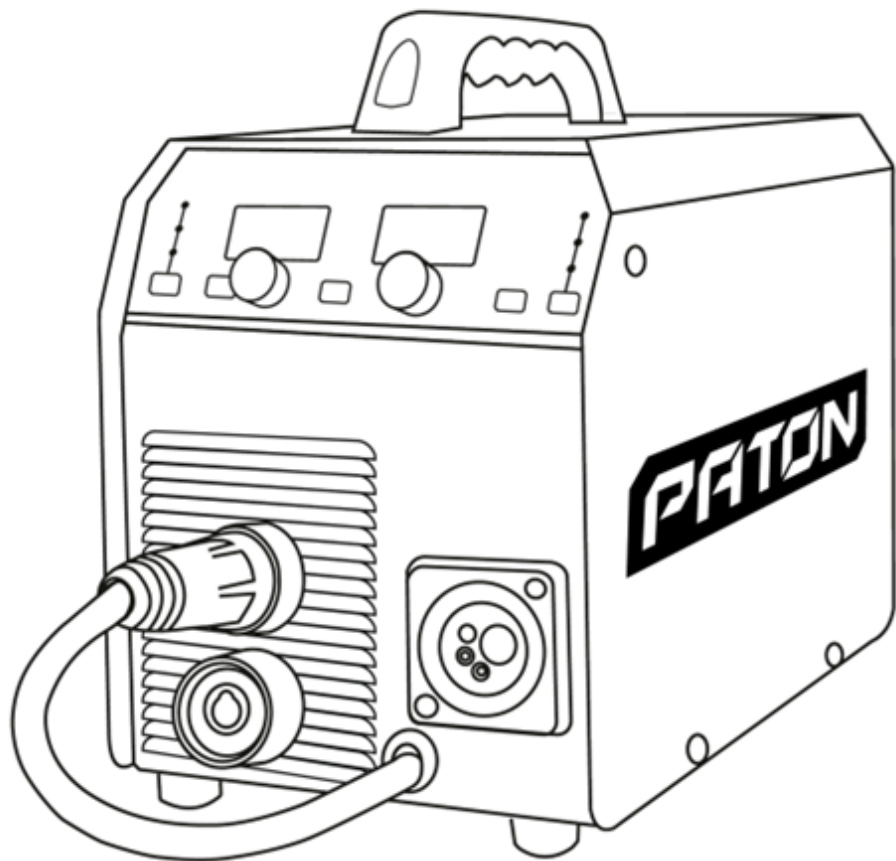


# EuroMIG

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



Semi-automático de soldadura por arco inversor  
PATON EuroMIG

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™ EuroMIG

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:

Local e Data:

**PATON International LLC**

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>
<h2>REGRAS DE SEGURANÇA</h2>	
	<p><b>PERIGO DE CORRENTE DE REDE E DE SOLDAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- a descarga elétrica pode ser fatal;</li> <li>- o cabo de soldagem deve ser resistente, intacto e isolado. Conexões soltas e cabos danificados devem ser substituídos imediatamente. Os cabos de rede e os cabos do equipamento de soldagem devem ser verificados regularmente por um electricista quanto ao estado do isolamento;</li> <li>- durante o uso é proibido remover a carcaça externa 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 eletrónicos (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

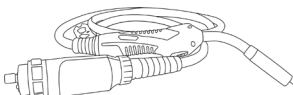
O conjunto do equipamento inclui:



Cabo de soldadura com porta-eléctrodos \*\*



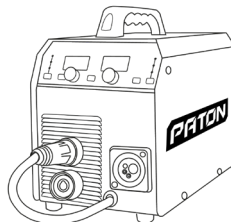
Cabo de soldadura com grampo de massa ABICOR BINZEL\*



Tocha semi-automática \*\*



Manual do utilizador resumido



Fonte de corrente de soldadura com mecanismo de alimentação de arame

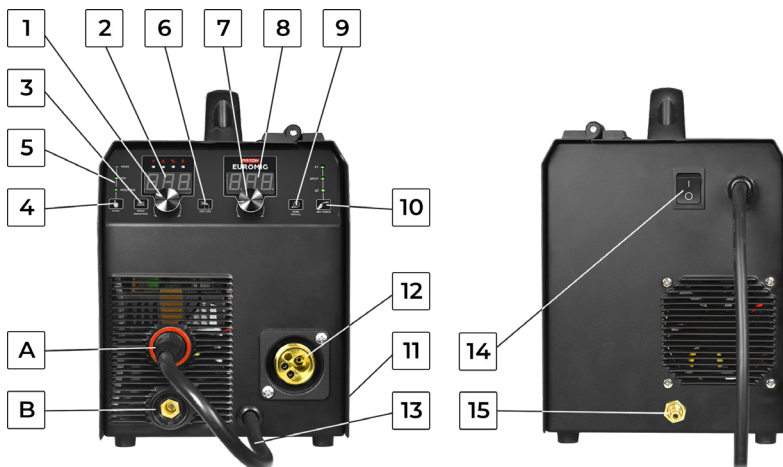


Conector pneumático de engate rápido

\* - Excepto os modelos com o índice «WA»

\*\* - Excepto os modelos com o índice «WAM»

## ELEMENTOS DE CONTROLO E INDICAÇÃO



1–Manípulo do regulador da fonte de corrente para selecionar as funções/parâmetros do modo de soldadura atual e definir os seus valores. Por predefinição:

- a) para MMA – corrente de soldadura;
- b) para TIG – corrente de soldadura;
- c) para MIG/MAG – tensão de soldadura.

Rode o manípulo para selecionar funções/parâmetros, pressione-o para aceder à definição do valor da função/parâmetro selecionado. Os valores são ajustados girando o manípulo do regulador. Pressione novamente o manípulo para regressar ao menu de seleção de funções/parâmetros;

2–Indicador de sete segmentos da fonte de corrente;

3–Botão «**PROG INDUCTIVE**» para selecionar o programa de soldadura (conjunto de parâmetros previamente configurados pelo utilizador).

4–Função adicional no **modo MIG/MAG**: pressione e mantenha premido durante mais de 1 segundo para ajustar o nível de indutância;

5–Botão «**MODE**» para seleção do método de soldadura:

- a) soldadura manual por arco com eletrodo revestido (MMA);
- b) soldadura em argônio com eletrodo de tungsténio (TIG);
- c) soldadura semi-automática em gases de proteção (MIG/MAG);

6–Indicador do modo de soldadura selecionado;

7–Botão «**TEST GAS**» para verificação do fluxo de gás de proteção (ao pressionar, o arame não é alimentado);

8–Manípulo do regulador de ajuste dos parâmetros do alimentador de arame;

9–Indicador de sete segmentos do alimentador de arame;

10– Botão «**WIRE INSTALL**» para alimentação do arame (ao pressionar, o gás é libertado);

11– Botão «**KEY TORCH**» para alterar o modo do botão na tocha;

12– Tampa do compartimento do mecanismo de alimentação do arame e da bobina;

13– Tomada KZ-2 tipo “EURO” para ligação da tocha semi-automática;

14– Cabo de alimentação de corrente de soldadura para o alimentador de arame;

15– Interruptor de alimentação;

16– Bocal de entrada de gás de proteção;

A – Tomada «+» de corrente de soldadura:

- a) na soldadura MMA liga-se o cabo do porta-eléttodos (ao usar eléctrodos especiais, liga-se o cabo **de massa**);
- b) na soldadura TIG liga-se apenas o cabo **de massa**;
- c) na soldadura MIG/MAG com **arame maciço** liga-se o cabo de potência do alimentador de arame;
- d) na soldadura MIG/MAG com **arame fluxado** liga-se o cabo **de massa**;

B – Tomada «->» de corrente de potência:

- a) na soldadura MMA liga-se o cabo **de massa** (ao usar eléctrodos especiais, liga-se o cabo do porta-eléttodos);
- b) na soldadura TIG liga-se apenas a tocha de soldadura em argônio;
- c) na soldadura MIG/MAG com **arame maciço** liga-se o cabo **de massa**;
- d) na soldadura MIG/MAG com **arame fluxado** liga-se o cabo de potência do alimentador de arame.

## INTRODUÇÃO À UTILIZAÇÃO

O equipamento de soldadura destina-se exclusivamente à: soldadura manual por arco com eletrodo revestido, soldadura em ambiente de argon ou soldadura semi-automática em ambiente de gases de proteção. Qualquer outra utilização do equipamento não está em conformidade com o seu propósito. O fabricante não se responsabiliza por quaisquer danos resultantes da utilização incorreta do equipamento. A utilização adequada pressupõe o cumprimento rigoroso das instruções contidas neste manual.

## REQUISITOS DE INSTALAÇÃO

O equipamento deve ser colocado de forma a garantir a livre circulação do ar de arrefecimento através das aberturas de ventilação situadas nos painéis frontal e traseiro. Certifique-se de que o pó metálico (por exemplo, durante o lixamento) NÃO é aspirado para o interior do equipamento pelo ventilador de arrefecimento.

## LIGAÇÃO À REDE ELÉCTRICA

O equipamento de soldadura foi concebido para uma tensão de alimentação de 220 V (-27% +18%).

**ATENÇÃO!** Se o equipamento for ligado a uma tensão superior a 270 V, todas as obrigações de garantia do fabricante tornam-se inválidas!

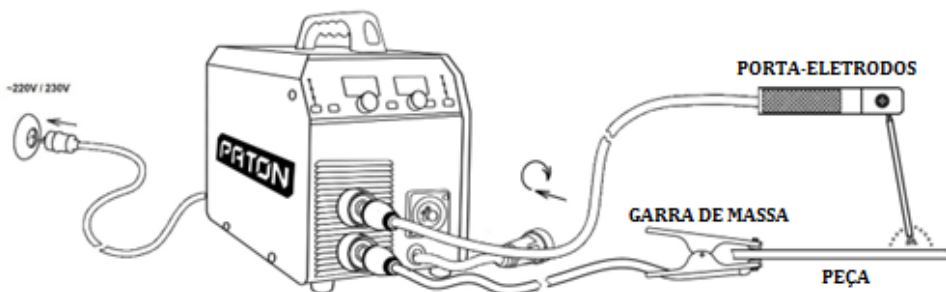
As obrigações de garantia do fabricante também se tornam inválidas em caso de ligação incorreta da fase de alimentação ao terminal de terra da fonte de energia.

A ficha de alimentação, a secção transversal dos cabos de alimentação e os fusíveis devem ser selecionados de acordo com os dados técnicos do equipment.

Diâmetro do eletrodo em MMA, mm	Valor definido da corrente em MMA e TIG, A	Diâmetro do arame em MIG/MAG, mm	Secção do cabo de alimentação, mm <sup>2</sup>	Comprimento máximo de alimentação, m
Ø2	até 80	até Ø0,6	1,0	75
			1,5	115
			2,0	155
			2,5	195
			4,0	310
Ø3	até 120	até Ø0,8	1,5	75
			2,0	105
			2,5	130
			4,0	205
			6,0	310
Ø4	até 160	até Ø1,0	2,0	75
			2,5	95
			4,0	155
			6,0	230

**ATENÇÃO!** O interruptor de alimentação localizado no painel traseiro do equipamento não é um interruptor principal; ao desligá-lo, a eletrônica interna não é totalmente desenergizada. De acordo com as normas de segurança, retire a ficha da tomada após concluir os trabalhos de soldadura.

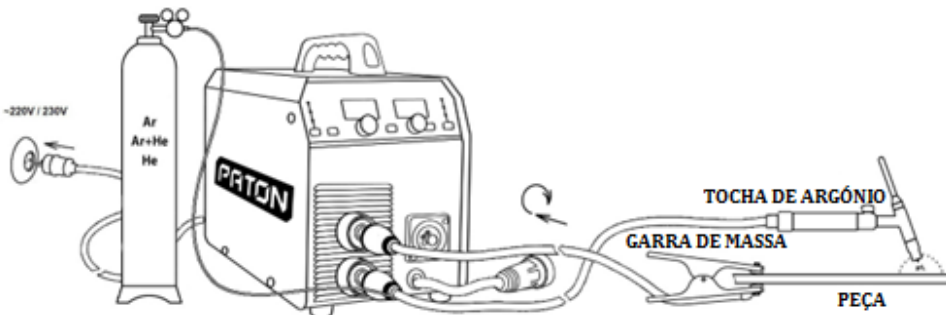
## ESQUEMA DE LIGAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDADURA COM ELÉTRODOS REVESTIDOS (MMA)



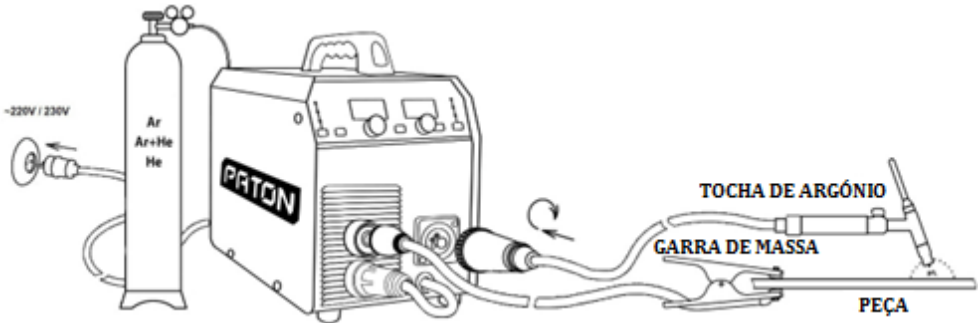
## COMPRIMENTO RECOMENDADO DOS CABOS DE SOLDADURA:

Corrente máxima, A	Comprimento dos cabos (num só sentido), m	Secção transversal, mm <sup>2</sup>	Tipo de cabo
100	2...7	10	KG 1x10
150	3...10	16	KG 1x16

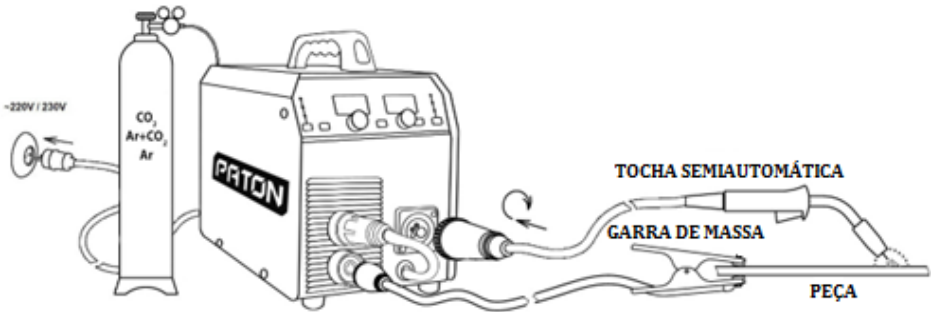
## ESQUEMA DE LIGAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDADURA EM ÁRGON (TIG) – ao utilizar a tocha tipo 35-50



## ESQUEMA DE LIGAÇÃO DE MÁQUINA DE SOLDAR A ARGONO (TIG) – quando utilizar a tocha GZ-2



## ESQUEMA DE LIGAÇÃO DE MÁQUINA DE SOLDAR SEMI-AUTOMÁTICA (MIG/MAG)



## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PARÂMETROS	EuroMIG
Tensão de alimentação nominal 50/60 Hz, V	220/230
Faixa de variação da tensão de alimentação, V	160...260
Corrente nominal consumida, A	17...20
Corrente nominal de soldadura, A	150
Corrente eficaz máxima, A	200
Potência nominal consumida, kVA	3,8...4,4
Potência máxima consumida, kVA	5,5
Rendimento, %	90
Faixa de regulação da corrente de soldadura, A	8...150
Faixa de regulação da tensão de soldadura, V	12...23
Faixa de regulação da velocidade de alimentação do arame, m/min	1,0...10,0
Modos do botão da tocha	2T, 4T, SPOT
Diâmetro do arame maciço de soldadura, mm	0,6...1,0
Mecanismo de alimentação do arame	De 2 rolos
Peso máximo da bobina com arame, kg	5
Modos de soldadura por impulso, Hz	MMA: 0,2...500 TIG: 0,2...500
Diâmetro do eletrodo revestido, mm	1,6...4,0
Função "Hot Start"	Regulável
Função "Arc Force"	Regulável
Função "Anti-Stick"	Automática
Bloco de redução da tensão em vazio	Lig. / Desl.
Tensão em vazio em MMA, V	12 / 75

Tensão de ignição do arco, V	110
Ciclo de trabalho (DC)	80% / a 150 A 100% / a 134 A
Tipo de arrefecimento	Arrefecimento adaptativo a ar
Intervalo de temperatura de funcionamento, °C	-25...+45
Dimensões (Comprimento × Largura × Altura), mm	390 x 194 x 295
Peso sem acessórios, kg	9.2
Classe de proteção	IP33

## SELECÇÃO E AJUSTE DAS FUNÇÕES DO EQUIPAMENTO

Selecione o modo de soldadura premindo o botão **PROG INDUCTIVE** (3).

Se não forem pressionados os botões de controlo, o equipamento apresenta no indicador da fonte de corrente o valor do parâmetro principal do modo de soldadura atual:

- 1) no modo **MMA** – corrente de soldadura;
- 2) no modo **TIG** – corrente de soldadura;
- 3) no modo **MIG/MAG** – tensão de soldadura.

No indicador da fonte de tensão (2), durante a soldadura MIG/MAG, é apresentado o valor real da corrente de soldadura.

Deve notar-se que o seu valor depende de vários fatores: diâmetro do arame, tensão de soldadura, velocidade de alimentação do arame, tipo de gás de proteção, material e espessura da peça a soldar, entre outros.

Após o término da soldadura, o valor real da corrente de soldadura permanece visível no ecrã durante 8 segundos para controlo pelo soldador.

No indicador do mecanismo de alimentação do arame (8) é apresentado o valor da velocidade de alimentação do arame em "m/min".

## COMUTAÇÃO PARA O MODO DE SOLDADURA NECESSÁRIO

Prima o botão **MODE** (4) para alternar ciclicamente entre os modos de soldadura do equipamento PATON EuroMIG. O modo de soldadura selecionado é indicado pelos indicadores (5) no painel frontal do equipamento.

## DESBLOQUEIO DAS DEFINIÇÕES DO EQUIPAMENTO

Em modo normal de funcionamento, a seleção e o ajuste das funções do equipamento estão bloqueados, exceto a regulação do parâmetro principal do modo de soldadura atual através da rotação do regulador da fonte de corrente (1).

Prima e mantenha premido o manípulo do regulador (1) durante mais de 3,5 segundos para desbloquear o acesso ao ajuste de outros parâmetros. Durante o desbloqueio, aparecem no indicador da fonte de corrente (2) linhas horizontais que começam a desaparecer. Quando as linhas desaparecem completamente, o acesso às definições fica desbloqueado.

## AJUSTE DAS FUNÇÕES E PARÂMETROS DE SOLDADURA

O regulador na fonte de corrente de soldadura (1) é um comando multifuncional para ajustar as funções e parâmetros de funcionamento do equipamento. Com ele, é possível:

- 1) selecionar uma função/parâmetro no modo de soldadura atual rodando o regulador e premindo o manípulo para confirmar a seleção;
- 2) rodar o regulador para definir o valor desejado da função/parâmetro no indicador da fonte de corrente (2) e premir o manípulo para confirmar a seleção;
- 3) durante a soldadura MIG/MAG, ajustar com o regulador no alimentador (7) a velocidade de alimentação do arame em "m/min". O valor da velocidade de alimentação é apresentado no indicador do alimentador de arame (8).

## REPOSIÇÃO DAS DEFINIÇÕES DE TODAS AS FUNÇÕES DO MODO DE SOLDADURA ATUAL

Prima o botão **MODE** (4) e selecione o modo de soldadura cujos parâmetros pretende repor.

Prima e mantenha premido o manípulo do regulador (1) ou o regulador (7) durante mais de 12 segundos para repor as definições do modo de soldadura atual para os valores de fábrica. Não é necessário prestar atenção às linhas horizontais apresentadas no indicador (2).

Durante a reposição, o indicador (2) apresentará uma contagem decrescente "333...222...111", e ao atingir "000", todos os valores das definições do modo de soldadura atual serão restaurados para os valores de fábrica. A reposição dos parâmetros de cada modo de soldadura é feita de forma independente e não afeta as definições dos outros modos.

## INDICAÇÃO DE SOBREAQUECIMENTO DO EQUIPAMENTO

A temperatura dos componentes principais do equipamento, que aquecem durante o funcionamento, é monitorizada por um sistema eletrónico de proteção contra o sobreaquecimento.

Quando este sistema é ativado, o símbolo "t" aparece e pisca no indicador da fonte de corrente (2) — deve interromper o trabalho e aguardar o arrefecimento do equipamento pelo ventilador interno, **sem o desligar**.

Após o arrefecimento dos componentes aquecidos até à temperatura normal de funcionamento, o indicador (2) voltará a mostrar o valor do parâmetro principal do modo de soldadura atual.

Pode retomar o trabalho com o equipamento; se possível, reduza ligeiramente o ciclo de trabalho (DC) ou a corrente/tensão de soldadura para evitar o sobreaquecimento do equipamento.

## MUDANÇA DO PROGRAMA DE SOLDADURA

Em cada modo de soldadura **MMA, TIG e MIG/MAG**, é possível guardar e carregar até 16 variantes diferentes de configurações do processo de soldadura (programas).

Prima o botão **PROG INDUCTIVE (3)** no indicador de sete segmentos da fonte de corrente (2) – será exibido o número do programa atual. Utilize o botão rotativo da fonte (2) para selecionar o número do programa desejado e pressione-o para aplicar as configurações do programa escolhido.

Todas as alterações feitas nas configurações do aparelho serão automaticamente guardadas no programa atual. Na primeira vez que o aparelho for ligado, o programa n.º 1 é carregado para cada modo de soldadura.

## LISTA DE FUNÇÕES DO EQUIPAMENTO

### Modo de soldadura MMA

- 0) [-1-] - parâmetro principal CORRENTE (por defeito = 80 A) / no modo de impulso é a CORRENTE base;
  - a) 8 ... 150 A (passo de ajuste 1 A);
- 1) [H.St] intensidade da função “Hot Start” (por defeito = 50%);
  - a) 0[OFF] ... 100% (passo de ajuste 5%);
- 2) [t.HS] tempo da função “Hot Start” (por defeito = 0,3 s);
  - a) 0,1 ... 1,0 s (passo de ajuste 0,1 s);
- 3) [Ar.F] intensidade da função “Arc Force” (por defeito = 50%);
  - a) 0 [OFF] ... 100% (passo de ajuste 5%);
- 4) [u.AF] nível de ativação da função “Arc Force” (por defeito = 12 V);
  - a) 9 ... 18 V (passo de ajuste 1 V);
- 5) [BAH] inclinação da característica volt-ampere (por defeito = 1,4 V/A);
  - a) 0,2...1,8 V/A (passo de ajuste 0,4 V/A);
- 6) [Sh.A] soldadura com arco curto (por defeito = OFF);
  - a) 0 [OFF] ... 3 (passo de ajuste 1);
- 7) [VrD] bloco de redução da tensão em vazio (por defeito = OFF);
  - a) ON – ligado;
  - b) OFF – desligado;
- 8) [Po.P] modo de pulsação de corrente (por defeito = OFF);
  - a) ON – ligado;
  - b) OFF – desligado;
- 9) [\_A\_] corrente de pausa (por defeito = 25 A);
  - a) 8 ... 150 A (passo de ajuste 1 A);
- 10) [Fr.P] frequência das pulsações de corrente (por defeito = 5,0 Hz);
  - a) 0,2...500 Hz (passo de ajuste dinâmico 0,1 Hz...1 Hz);
- 11) [dut] relação impulso/pausa (balanço) (por defeito = 50%);
  - a) 20...80% (passo de ajuste 2%).

### Modo de soldadura TIG

- 0) [-2-] parâmetro principal CORRENTE de soldadura (por defeito = 60 A) / no modo de impulso é a CORRENTE base;
  - a) 8 ... 150 A (passo de ajuste 1 A);
- 1) [but] modo do botão na tocha = [LIFT] (por defeito = [LIFT]);
  - a) [LFT] – modo sem botão na tocha TIG-LIFT (para tochas do tipo com válvula);
  - b) [LF2] – modo com botão na tocha TIG-LIFT2T (solte o botão na tocha para desligar a corrente de soldadura);
  - c) [LF4] – modo com botão na tocha TIG-LIFT4T (prima novamente o botão na tocha para reduzir a corrente de soldadura até ao valor definido pelo parâmetro “Corrente final”. Solte o botão na tocha para desligar a corrente de soldadura);
- 2) [t.uP] tempo de subida da corrente (por defeito = 0,2 s);
  - a) 0 ... 15,0 s (passo de ajuste 0,1 s);
- 3) [t.dn] tempo de descida da corrente (por defeito = 0,2 s);
  - a) 0 ... 15,0 s (passo de ajuste 0,1 s);
- 4) [Po.A] corrente final (por defeito = 20 A);
  - a) 8 ... 50 A (passo de ajuste 1 A);
- 5) [t.PO] tempo de pós-fluxo de gás de proteção (por defeito = 4,0 s);
  - a) 1,0...35,0 s (passo de ajuste 0,1 s);
- 6) [Po.P] modo de pulsação de corrente (por defeito = OFF);
  - a) ON – ligado;
  - b) OFF – desligado;
- 7) [\_A\_] corrente de pausa (por defeito = 25 A);
  - a) 8 ... 150 A (passo de ajuste 1 A);
- 8) [Fr.P] frequência de pulsação da corrente (por defeito = 10,0 Hz);
  - a) 0,2...500 Hz (passo de ajuste dinâmico 0,1 Hz...1 Hz);
- 9) [dut] relação impulso/pausa (balanço) (por defeito = 50%);
  - a) 4...80% (passo de ajuste 2%).
- 10) a) 4...80% (passo de ajuste 2%).

## Modo de soldadura MIG/MAG

No indicador da fonte de corrente (2):

- 0) [-3-] parâmetro principal TENSÃO de soldadura (por defeito = 19,0 V);
    - a) 12,0...23,0 V (passo de ajuste 0,1 V);
  - 1) 1) [Ind] nível de indutância (por defeito = 0);
    - a) -5...0...5 graus (passo de ajuste 1 grau);
  - 2) [tYP] material do arame (por defeito = StL);
    - a) StL – arame de aço;
    - b) ALU – arame de alumínio;
  - 3) [t.Pr] tempo de pré-fluxo de gás de proteção (por defeito = 0,1 s);
    - a) 0,1...25,0 s (passo de ajuste 0,1 s);
  - 4) [t.PO] tempo de pós-fluxo de gás de proteção (por defeito = 0,1 s);
    - a) 0,5...25,0 s (passo de ajuste 0,1 s);
  - 5) [t.uP] tempo de subida da tensão (por defeito = 0,1 s);
    - a) 0 [OFF] ... 5,0 s (passo de ajuste 0,1 s);
  - 6) [t.dn] tempo de descida da tensão (por defeito = 0,1 s);
    - a) 0 [OFF] ... 5,0 s (passo de ajuste 0,1 s);
- No indicador do mecanismo de alimentação de arame (8):
- 0) [SPD] segundo parâmetro principal – VELOCIDADE de alimentação do arame (por defeito = 4,5 m/min);
    - a) 1,0...10,0 m/min (passo de ajuste 0,1 m/min).

## 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
EuroMIG	3 anos

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-eléktrodos, 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.

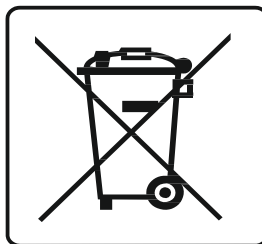
O prazo da garantia é prolongado pelo período em que o equipamento permanecer em assistência de garantia no centro de assistência. Contacte o seu revendedor para obter informações sobre a localização e os contactos do centro de assistência mais próximo.

## 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: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====



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: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====