

FEEDER-5-2

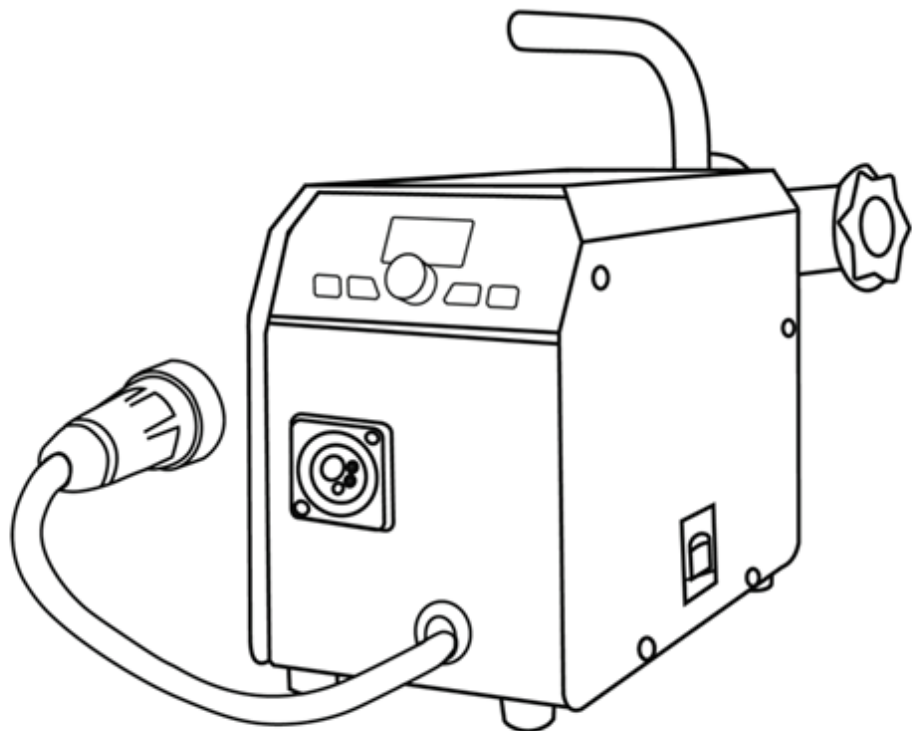
S/N: _____

FEEDER-15-2

S/N: _____

FEEDER-15-4

S/N: _____



Alimentatore di filo
PATON™ Feeder-5-2 / 15-2 / 15-4

Data di acquisto " _____ " _____ 20 _____ a.

Timbro

(Firma del venditore)

DICHIARAZIONE DI CONPERMITÀ UE

Produttore

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UCRAINA

Con la presente dichiariamo che la Dichiarazione di Conpermità (DoC) è rilasciata sotto la nostra esclusiva responsabilità e si riferisce al seguente prodotto:

Designazione del prodotto:	PATON™ Feeder-5-2; PATON™ Feeder-15-2; PATON™ Feeder-15-4
----------------------------	---

L'oggetto della dichiarazione è conperme alle seguenti direttive e norme rilevanti:

Direttive:

Sicurezza dei macchinari -

Apparecchiature elettriche delle macchine-

EN IEC 60204-1:2018

Apparecchiature per saldatura ad arco -
Parte 1: Sorgenti di alimentazione per saldatura

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

EN IEC 60974-1:2022/A1:2022

Apparecchiature per saldatura ad arco -
Parte 10: Requisiti di compatibilità elettromagnetica (EMC)

EN IEC 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-10:2021/A1:2021

Firmato per conto di:

PATON International LLC

Luogo e data:

03045 Kyiv, UCRAINA 04.08.2022









Firma

Nome, Funzione:

Mark Tokmakov
Direttore tecnico

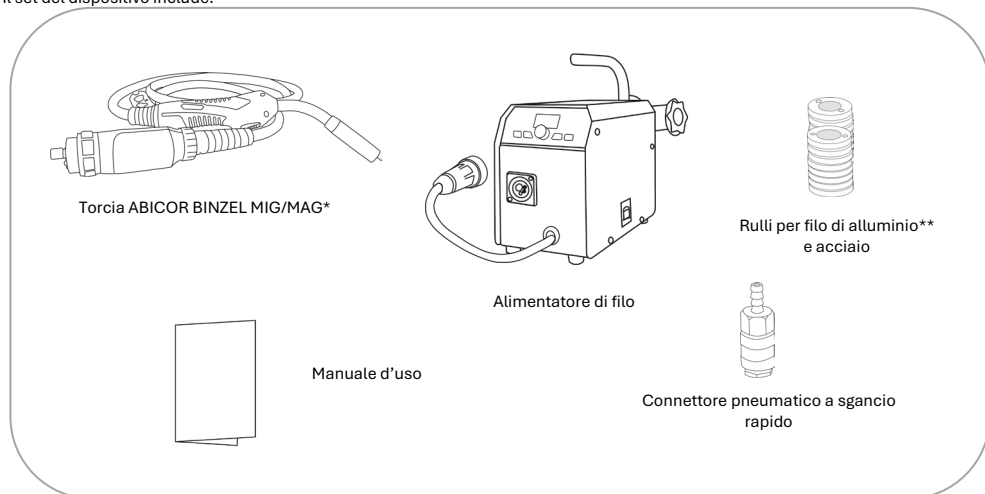


PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

	<p>La saldatrice è costruita in conformità alle norme tecniche e alle disposizioni vigenti in materia di sicurezza sul lavoro. Un utilizzo improprio può tuttavia comportare i seguenti rischi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - lesioni all'operatore o a terzi; - danneggiamento dell'apparecchiatura o dei beni materiali dell'impresa; - compromissione del corretto svolgimento del processo operativo. <p>Tutto il personale addetto all'avviamento, all'utilizzo, alla manutenzione ordinaria e straordinaria deve:</p> <ul style="list-style-type: none"> - possedere la necessaria certificazione di qualificazione; - avere conoscenze adeguate di saldatura; - attenersi scrupolosamente al presente manuale d'uso; <p>Eventuali guasti che possono compromettere la sicurezza devono essere eliminati immediatamente.</p>
NORME DI SICUREZZA	
	<p>PERICOLO DI CORRENTE DI RETE E DI SALDATURA</p> <ul style="list-style-type: none"> - la scossa elettrica può essere mortale; - i campi magnetici generati da questa macchina possono influire sul funzionamento dei dispositivi elettrici (ad es. pacemaker). Le persone che utilizzano tali dispositivi devono consultare un medico prima di avvicinarsi all'area di saldatura; - il cavo di saldatura deve essere robusto, integro e isolato. I collegamenti allentati e i cavi danneggiati devono essere sostituiti immediatamente. I cavi di rete e quelli della saldatrice devono essere regolarmente controllati da un elettricista per l'integrità dell'isolamento; - non rimuovere mai la copertura esterna durante l'uso della macchina.
	<p>PERICOLO DI RADIAZIONE DELL'ARCO E DI PROIEZIONE DI SPRUZZI</p> <p>È severamente vietato osservare l'arco ad occhio nudo. L'arco e gli spruzzi generati durante il funzionamento possono provocare ustioni cutanee o innescare incendi; è quindi obbligatorio indossare sempre una maschera di protezione dotata di filtro oscurante (gli occhiali devono essere conformi a DIN 9-10). Persone non autorizzate presenti nell'area operativa devono proteggere gli occhi con occhiali specifici o utilizzare barriere ignifughe assorbenti la radiazione.</p>
	<p>PERICOLO DI FUMI E GAS NOCIVI</p> <ul style="list-style-type: none"> - I fumi e i gas nocivi prodotti devono essere rimossi dalla zona di lavoro tramite idonei sistemi di aspirazione; - Deve essere garantito un adeguato afflusso di aria fresca; - I vapori di solventi non devono penetrare nella zona irradiata dall'arco di saldatura.
	<p>PERICOLO DI CAMPI MAGNETICI</p> <p>I campi magnetici generati da correnti elevate possono interferire con il funzionamento di dispositivi elettrici (ad es. pacemaker). Le persone portatrici di tali dispositivi devono consultare il medico prima di avvicinarsi al posto di saldatura.</p>
	<p>PERICOLO DI SCINTILLE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Oggetti infiammabili devono essere rimossi dall'area di lavoro; - È vietato eseguire saldature su serbatoi che contengono o hanno contenuto gas, carburanti o prodotti petroliferi. I residui di tali sostanze possono esplodere; - In ambienti con rischio di incendio o di esplosione devono essere rispettate norme specifiche in conformità alle disposizioni nazionali e internazionali.
	<p>DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE</p> <p>Per la protezione individuale attenersi alle seguenti prescrizioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Indossare calzature robuste con proprietà isolanti, anche in condizioni di umidità; - Proteggere le mani con guanti isolanti; - Proteggere gli occhi con una maschera dotata di filtro contro le radiazioni ultraviolette conforme agli standard di sicurezza; - Utilizzare esclusivamente indumenti idonei e difficilmente infiammabili.
	<p>PERICOLO DI RUMORE ECCESSIVO</p> <p>L'arco di saldatura può generare livelli sonori superiori a 85 dB durante un turno lavorativo di 8 ore. Gli operatori che utilizzano l'apparecchiatura devono indossare idonei dispositivi di protezione acustica.</p>

DISIMBALLAGGIO

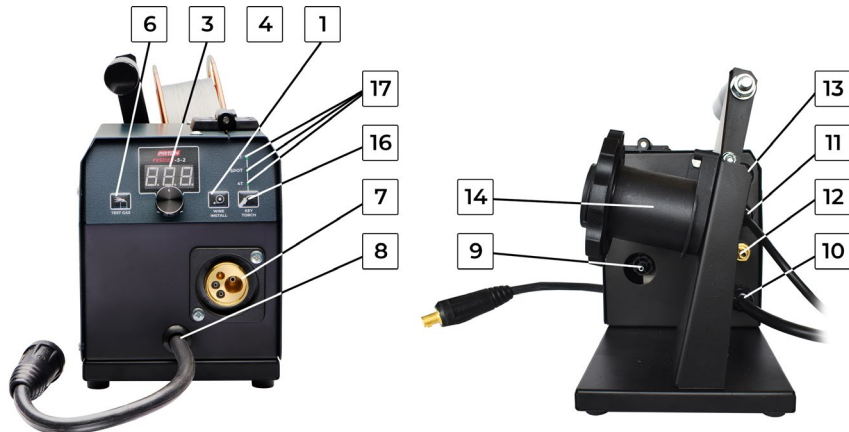
Il set del dispositivo include:



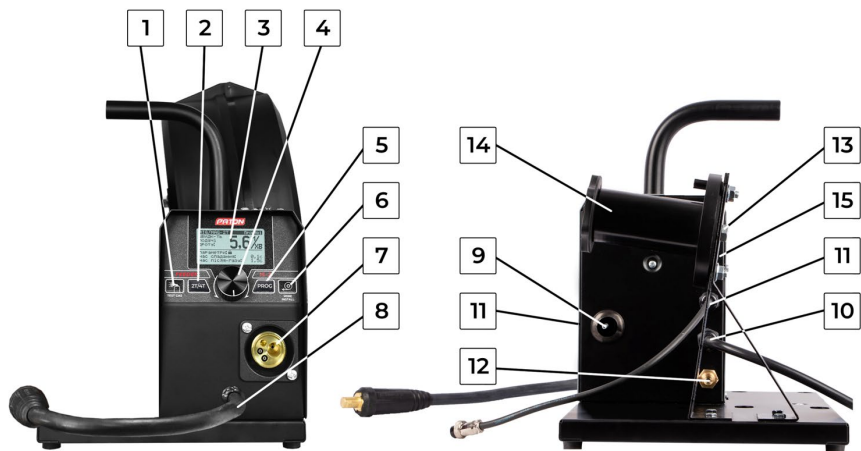
*- Ad eccezione del modello Feeder-15-4 e dei modelli con indice WA o WAM

**- Per il modello Feeder-15-4

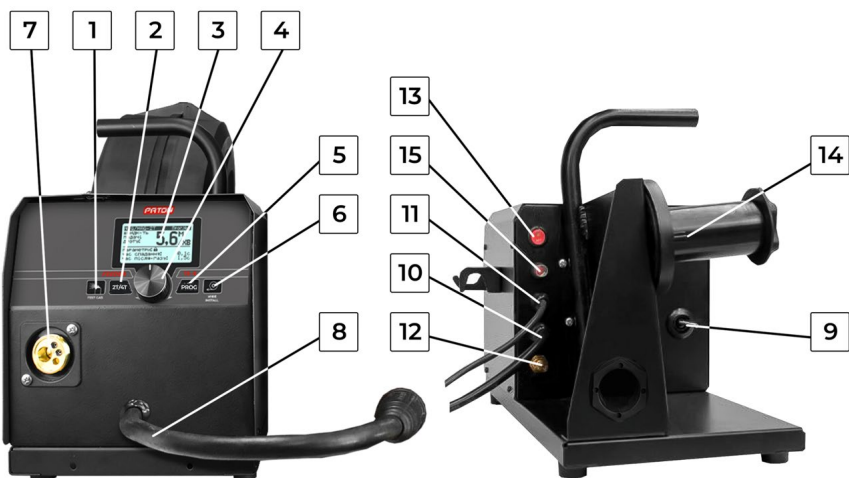
COMANDI E INDICAZIONI



Feeder-5-2



Feeder-15-2



Feeder-15-4

- 1- Pulsante **TEST GAS** per il controllo del gas di protezione (il filo non avanza quando il pulsante è premuto);
- 2- Pulsante **2T/4T** per selezionare la modalità di funzionamento del pulsante della torcia;
- 3- Display digitale (indicatore a 7 segmenti per il modello Feeder-5-2);
- 4- Manopola di regolazione delle funzioni (parametri) della modalità di saldatura corrente e dei relativi valori (impostazione predefinita - regolazione della velocità di avanzamento del filo in modalità MIG/MAG). Ruotare la manopola per selezionare le funzioni. Premere la manopola per impostare il valore del parametro selezionato. Impostare il valore ruotando la manopola e premere per confermare il valore impostato. Premere nuovamente la manopola per tornare al menu di selezione delle funzioni/parametri;
- 5- Pulsante **PROG** per selezionare il programma di saldatura (un insieme di parametri preimpostati dall'utente) / Funzione aggiuntiva: impostazione del livello di induttanza (premere e tenere premuto per più di 1 secondo);
- 6- Pulsante **WIRE INSTALL** per alimentare il filo all'interno dell'unità di avanzamento e del cavo della torcia (il gas non viene fornito quando il pulsante è premuto);
- 7- Connettore KZ-2 di tipo "EURO" per il collegamento di una torcia semiautomatica;
- 8- Cavo di alimentazione proveniente dall'unità della sorgente di potenza;
- 9- Ingresso del filo di saldatura;
- 10- Cavo di alimentazione elettrica;
- 11- Cavo di controllo della sorgente di potenza proveniente dall'unità di alimentazione del filo;
- 12- Raccordo di alimentazione del gas di protezione;
- 13- Interruttore di alimentazione dell'unità di avanzamento del filo;
- 14- Supporto della bobina del filo con freno a molla;

- 15- Fusibile del motore di avanzamento del filo;
- 16- Pulsante di commutazione della modalità del pulsante della torcia (Feeder-5-2);
- 17- Indicatori della modalità del pulsante della torcia: '2T', '4T', 'SPOT'.

INDICAZIONE DEL FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA NEI MODI OPERATIVI

MIG/MAG

1- Modalità di saldatura corrente;

2- Numero del programma attuale;

3- Nome della funzione / del parametro;

4- Valore della funzione / del parametro selezionato;

5- Elenco e valori dei 2 parametri successivi nel menu.

MESSA IN SERVIZIO

Il trainafilo digitale PATON è progettato per funzionare insieme a una sorgente di saldatura esterna in modalità di saldatura semiautomatica. La sorgente di corrente fornisce la corrente di saldatura, mentre il trainafilo assicura un'alimentazione stabile del filo pieno o animato al bagno di saldatura. Qualsiasi altro uso della macchina è considerato improprio. Il produttore non è responsabile per danni derivanti da un uso improprio della macchina. L'uso corretto della macchina implica il rispetto delle istruzioni contenute nel presente manuale d'uso.

REQUISITI DI INSTALLAZIONE

La macchina deve essere posizionata in modo da garantire un libero flusso d'aria di raffreddamento attraverso le aperture di ventilazione situate sui pannelli anteriore e posteriore. Assicurarsi che la polvere metallica (ad esempio durante la molatura) non venga aspirata direttamente nella macchina dal ventilatore di raffreddamento.

COLLEGAMENTO ELETTRICO

L'unità trainafilo è progettata per una tensione di rete di 220 V (-15% +20%).

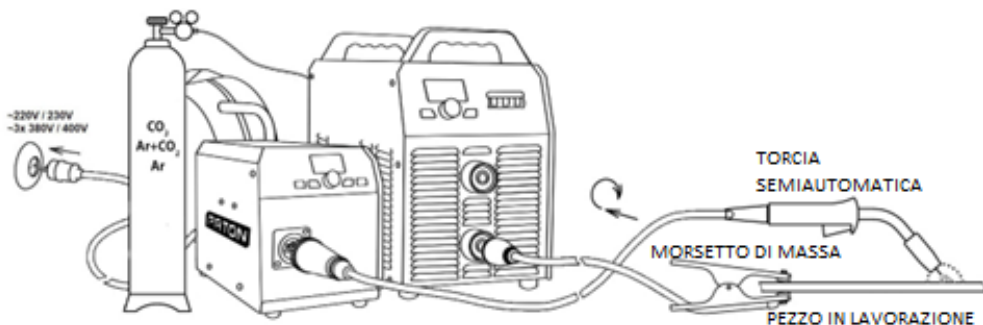
ATTENZIONE! Quando l'unità è collegata a una tensione superiore a 270 V, tutte le obbligazioni di garanzia del produttore diventano nulle!

La spina di rete, la sezione dei cavi di alimentazione e i fusibili devono essere scelti in base ai dati tecnici dell'unità.

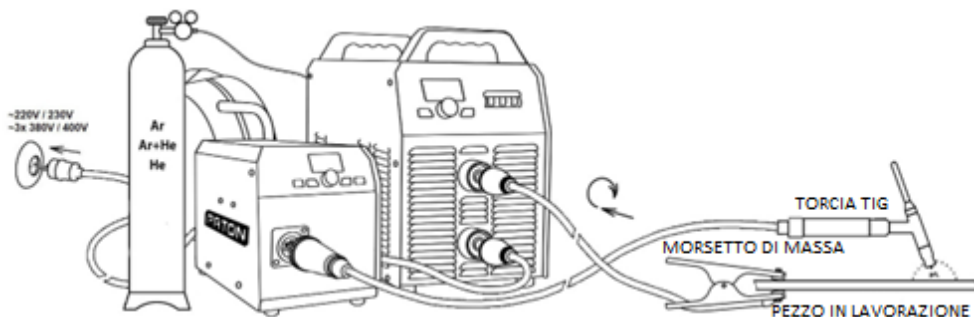
SELEZIONE DELLA LINGUA DEL MENU DEL DISPOSITIVO

Per selezionare o modificare la lingua del menu del dispositivo, tenere premuto il pulsante **2** e accendere il dispositivo. Dopo di ciò, sullo schermo apparirà il menu di selezione della lingua. Utilizzare il regolatore **4** per selezionare la lingua desiderata e confermare la scelta premendo il regolatore **4**. Il dispositivo continuerà quindi a funzionare con l'interfaccia nella lingua corrispondente.

SCHEMA DI COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA PER LA SALDATURA AD ARCO METALLICO IN GAS INERTE/ATTIVO (MIG/MAG)



SCHEMA DI COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA PER LA SALDATURA AD ARCO CON ELETTRODO DI TUNGSTENO IN GAS INERTE (TIG) – utilizzando la torcia TIG GZ-2



SPECIFICHE TECNICHE

PARAMETRI	Feeder-5-2	Feeder-15-2	Feeder-15-4
Tensione di alimentazione nominale 50 Hz, V	220/230		
Limiti di variazione della tensione di alimentazione, V	180 – 260		
Corrente di ingresso nominale, A	0,16	0,25	0,38
Numero di rulli di traino	2	2	4
Campo di regolazione della velocità di avanzamento del filo, m/min	1,0 – 16,0	1,0 – 16,0	1,0 – 20,0
Diametro del filo pieno per saldatura, mm	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6
Peso massimo della bobina di filo, kg	5	18	18
Funzione di avanzamento filo	+		
Funzione di controllo del gas di protezione	+		
Potenza di ingresso nominale, VA	35	55	85
Potenza di ingresso massima, VA	50	80	115
Campo di temperatura di esercizio, °C	-25 ... +45		
Dimensioni (Lunghezza × Larghezza × Altezza), mm	315 × 155 × 250	460 × 255 × 350	500 × 255 × 350
Peso senza bobina e accessori, kg	4,45	8,6	8,2
Grado di protezione (classificazione IP)	IP33		

SELEZIONE E IMPOSTAZIONE DELLE FUNZIONI DELLA MACCHINA

Se non vengono premuti i pulsanti sul pannello frontale, la macchina visualizza il valore del parametro principale della modalità MIG/MAG – la tensione di saldatura.

Manopola 4 è l'elemento principale di controllo. Con essa è possibile eseguire le seguenti operazioni:

- 1) Ruotare la manopola per selezionare, in modo circolare, le funzioni e i relativi valori nella modalità di saldatura corrente;
- 2) Premere la manopola per confermare l'impostazione del parametro o del valore selezionato;
- 3) Premere e mantenere premuta la manopola per più di 12 secondi per ripristinare tutti i valori delle funzioni ai parametri di fabbrica della modalità di saldatura corrente.

PASSAGGIO ALLA FUNZIONE RICHIESTA

Se la macchina è dotata di un sistema di protezione attiva contro l'accesso non autorizzato al menu delle funzioni, ruotando il regolatore **4** si regola solo il parametro principale della modalità di saldatura corrente; ciò significa che il menu delle funzioni è bloccato.

Per sbloccarlo, premere e mantenere premuto il regolatore **4** per più di 3,5 secondi. Durante lo sblocco, sul display appare l'immagine di un lucchetto aperto, che indica il processo di sblocco del menu delle funzioni. Dopo lo sblocco riuscito, ruotando il regolatore **4** verso destra o sinistra vengono visualizzati sul display digitale il nome della funzione corrente e il suo valore.

RIPRISTINO DI TUTTE LE FUNZIONI DELLA MODALITÀ DI SALDATURA

Per ripristinare le impostazioni ai valori di fabbrica, premere e mantenere premuto il regolatore **4** per più di 10 secondi (ignorare l'animazione del simbolo del lucchetto). Avrà inizio un conto alla rovescia "333...222...111...", e quando verrà raggiunto "000", tutte le impostazioni del programma selezionato nella modalità di saldatura corrente verranno riportate ai valori di fabbrica. Il ripristino dei parametri viene eseguito separatamente per ciascun programma e per ciascuna modalità di saldatura, per evitare il ripristino indesiderato di altri programmi o modalità.

CAMBIO DEL NUMERO DEL PROGRAMMA NELLA MODALITÀ DI SALDATURA CORRENTE

Quando il trainafilo viene utilizzato insieme alle fonti di alimentazione PATON, l'utente può passare ai programmi di saldatura precedentemente salvati. Le fonti di alimentazione PATON possono memorizzare fino a 16 diverse impostazioni per ogni modalità di saldatura.

Il numero del programma corrente (preset) è visualizzato nell'angolo superiore destro dello schermo. Quando il dispositivo viene acceso per la prima volta, per ogni metodo di saldatura viene visualizzato il programma numero 1. Tutte le modifiche ai parametri del dispositivo in questa modalità vengono salvate nel numero di programma corrente.

Premere il **pulsante PROG (5)** per passare a un altro numero di programma e regolare i relativi parametri – il numero del programma corrente viene visualizzato sullo schermo. Ruotare la manopola di controllo **4** per selezionare un altro programma e premere la manopola per confermare la scelta.

ELENCO DELLE FUNZIONI DELLA MACCHINA

- 0) [-1-] Parametro principale visualizzato – VELOCITÀ DI ALIMENTAZIONE DEL FILO (predefinito = 4,5 m/min);
 - a) 1.0 ... 16.0 m/min (passo di variazione 0,1 m/min);
- 1) [t.Pr] Tempo di pre-soffiaggio con gas di protezione (predefinito = 0,1 s);
 - a) 0.1 ... 25.0 s (passo di variazione 0,1 s);
- 2) [t.P0] Tempo di post-soffiaggio con gas di protezione (predefinito = 1,5 s);
 - a) 0.5 ... 25.0 s (passo di variazione 0,1 s);
- 3) [t.uP] Tempo di accelerazione dell'alimentatore di filo (predefinito = 0,2 s);
 - a) 0 [OFF] ... 5.0 s (passo di variazione 0,1 s);
- 4) [t.dn] Tempo di decelerazione della velocità di alimentazione del filo (predefinito = 0,1 s);
 - a) 0 [OFF] ... 5.0 s (passo di variazione 0,1 s).

GARANZIA

Gentile cliente!

PATON INTERNATIONAL La ringrazia per aver scelto i prodotti PATON™ e garantisce l'alta qualità e il perfetto funzionamento del presente prodotto, a condizione che vengano rispettate le regole di utilizzo.



ATTENZIONE!!! Prima di utilizzare l'apparecchiatura, si consiglia di leggere attentamente il manuale d'uso esteso, nonché di verificare la corretta compilazione del certificato di garanzia: il nome del modello acquistato e il numero di serie devono corrispondere a quelli riportati nel certificato. Non è consentito apportare modifiche o correzioni al certificato.

POLITICA DI GARANZIA

PATON INTERNATIONAL garantisce il corretto funzionamento della sorgente di alimentazione a condizione che il consumatore rispetti le condizioni di utilizzo, conservazione e trasporto.

ATTENZIONE! L'assistenza in garanzia gratuita non viene fornita in caso di danni meccanici dell'apparecchiatura di saldatura!

Il periodo di garanzia principale per le apparecchiature di saldatura è il seguente:

Modello dell'apparecchio	Periodo di garanzia
Feeder-5-2	3 anni
Feeder-15-2	
Feeder-15-4	

Il periodo di garanzia principale decorre dal giorno della vendita dell'apparecchiatura inverter all'acquirente finale.

Si raccomanda, per evitare guasti, di rimuovere una volta ogni sei mesi, a seconda delle condizioni di utilizzo, il coperchio di protezione e pulire gli elementi e i nodi interni dell'apparecchiatura con aria compressa. La pulizia deve essere eseguita con attenzione, mantenendo il tubo del compressore a sufficiente distanza per evitare di danneggiare le saldature dei componenti elettronici e le parti meccaniche.

Durante il periodo di garanzia principale il venditore si impegna (**nel caso di riparazione in garanzia**) gratuitamente per il proprietario dell'apparecchiatura inverter PATON™:

- a effettuare la diagnostica e individuare la causa del guasto;
- a fornire i componenti e gli elementi necessari per eseguire la riparazione;
- a sostituire gli elementi e i nodi guasti;
- a eseguire il collaudo dell'apparecchiatura riparata.

Gli obblighi di garanzia principali **non si applicano** alle apparecchiature:

- con danni meccanici che abbiano influito sulla funzionalità (deformazioni del corpo e delle parti a seguito di cadute o urti di oggetti pesanti, caduta di pulsanti o connettori);
- con tracce di corrosione che abbiano causato lo stato difettoso;
- guaste a causa di forte umidità sugli elementi di potenza ed elettronici;
- guaste a causa dell'accumulo di polvere conduttiva (polvere di carbone, trucioli metallici, ecc.) all'interno;
- nel caso di tentativi di riparazione autonoma dei nodi e/o sostituzione di elementi elettronici.

Inoltre, gli obblighi di garanzia principali **non si applicano** agli elementi esterni dell'apparecchiatura soggetti a contatto fisico che siano risultati difettosi, nonché ai materiali di consumo, per i quali i reclami vengono accettati non oltre due settimane dalla vendita:

- pulsante di accensione e spegnimento;
- manopole di regolazione dei parametri di saldatura;
- connettori per il collegamento di cavi e guaine;
- connettori di comando;
- cavo di alimentazione e spina del cavo di alimentazione;
- maniglia per il trasporto, tracolla, valigetta, scatola;
- porta-elettrodi, morsetto di massa, torcia, cavi e guaine di saldatura.

Il venditore si riserva il diritto di rifiutare l'assistenza in garanzia, o di stabilire come data di inizio degli obblighi di garanzia il mese e l'anno di produzione dell'apparecchiatura (determinati dal numero di serie):

- in caso di smarrimento del passaporto da parte del proprietario;
- in caso di assenza di una compilazione corretta o di qualsiasi compilazione del passaporto da parte del venditore al momento della vendita.

Il periodo di garanzia viene prolungato per il tempo dell'assistenza in garanzia dell'apparecchiatura presso il centro di assistenza.

Contatta il tuo rivenditore per conoscere la posizione e i contatti del centro di assistenza più vicino.

INFORMAZIONI SULLO SMALTIMENTO DELLE APPARECCHIATURE USATE

Il simbolo riportato sui prodotti indica che il dispositivo non deve essere smaltito come rifiuto domestico. Il dispositivo deve essere consegnato a un punto di raccolta per apparecchiature elettriche ed elettroniche per il riciclaggio, dove verrà accettato gratuitamente. Le informazioni sui punti di raccolta delle apparecchiature usate sono disponibili sui siti web. Un corretto smaltimento, in conformità alla Direttiva 2012/19/UE (RAEE) sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, contribuirà a preservare preziose risorse naturali e a prevenire l'inquinamento ambientale. Il mancato rispetto delle suddette raccomandazioni può comportare sanzioni in conformità alla normativa vigente.

PER ULTERIORI INFORMAZIONI SUL RICICLAGGIO DEL DISPOSITIVO, CONTATTARE IL RIVENDITORE PIÙ VICINO O L'IMPORTATORE.





Data di ricezione per la riparazione _____ " _____", 20__

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ " _____", 20__

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ " _____", 20__

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ " ____", 20__

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ " ____", 20__

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ " ____", 20__

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====