PATON

BRUGERVEJLEDNING

StandardTIG-160

S/N: A_____S

StandardTIG-200

S/N: A_____S

StandardTIG-250

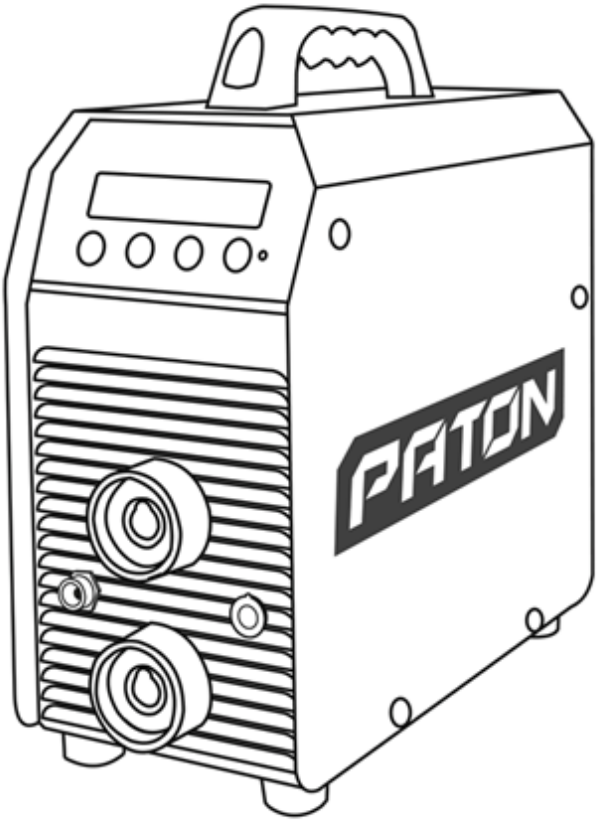
S/N: A_____S

StandardTIG-270-400V

S/N: A_____S

StandardTIG-350-400V

S/N: A_____S



PATON INTERNATIONAL

Argonbue-inverter
PATON StandardTIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Købsdato "_____" _____ 20_____

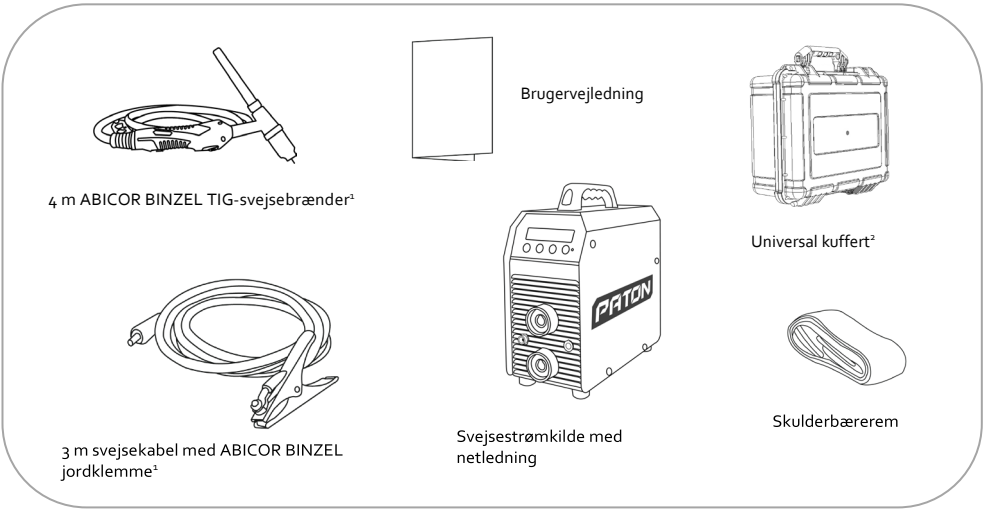
Stempel

_____
(Forhandlers underskrift)

	Svejsmaskinen er fremstillet i overensstemmelse med tekniske standarder og gældende sikkerhedsregler. Forkert håndtering kan dog medføre følgende farer: - personskade på servicepersonale eller tredjepart; - beskadigelse af maskinen eller virksomhedens ejendom; - forstyrrelse af en effektiv arbejdsproces.
	Alle personer, der arbejder med opstart, drift, betjening og vedligeholdelse af maskinen, skal: - have gennemført en relevant kvalifikationseksamen; - have kendskab til svejsning; - nøje følge denne vejledning. Fejl, der kan reducere sikkerheden, skal straks udbedres.
SIKKERHEDSREGLER	
	FARE FOR NETSPÆNDING OG BUETRØM - elektrisk stød kan føre til døden; - magnetfelter skabt af dette udstyr kan påvirke funktionen af elektriske apparater (såsom pacemakere). Personer med sådanne apparater skal konsultere en læge, før de nærmer sig svejseområdet; - svejsekabler skal være robuste, intakte og isolerede. Løse forbindelser og beskadigede kabler skal straks udskiftes. Netkabler og svejsemaskinens kabler skal regelmæssigt kontrolleres for isoleringsintegritet af en autoriseret elektriker; - fjern aldrig maskinens ydre dæksel under brug.
	FARE FOR STRÅLING FRA SVEJSEBUEN Det er forbudt at se direkte på svejsebuen med det blotte øje. Buen og sprøjt under drift kan forårsage forbrændinger eller antænde materialer, derfor skal der altid bæres en beskyttelsesmaske med mørkt filter (briller skal være udstyret med DIN 9–10 filter). Uautoriserede personer i arbejdsområdet skal beskytte øjnene med særlige beskyttelsesbriller eller bruge ikke-brændbare, strålingsabsorberende skærme.
	FARE FOR FARLIGE GASSER OG DAMP - fjern røg og farlige gasser fra arbejdszonen ved hjælp af særligt udsugningsudstyr; - sørg for tilstrækkelig tilførsel af frisk luft; - der må ikke forekomme opløsningsmiddeldampe i svejsefeltets strålingsområde.
	FARE FOR MAGNETFELTER Magnetfelter skabt af dette udstyr kan påvirke elektriske apparater (som f.eks. pacemakere). Personer, der anvender sådanne apparater, skal konsultere en læge, før de nærmer sig det aktive svejseområde.
	FARE FOR GNISTDANNELSE - fjern brandfarlige genstande fra arbejdsområdet; - det er forbudt at svejse beholdere, hvor der opbevares eller tidligere har været opbevaret gas, brændstof eller olieprodukter. Rester af disse stoffer kan eksplodere; - ved arbejde i brandfarlige eller eksplosionsfarlige rum skal særlige regler i henhold til nationale og internationale bestemmelser følges.
	PERSONLIGT VÆRN For at sikre personlig beskyttelse skal følgende regler overholdes: - bær robuste sko, som også bevarer deres isolerende egenskaber i fugtige forhold; - beskyt hænderne med isolerende handsker; - beskyt øjnene med en hjelm med mørkfilter i overensstemmelse med sikkerhedsstandarder; - bær kun korrekt tøj, der er svagt brændbart.
	FARE FOR STØJ Buegenerering under svejsning kan udsende lydniveauer over 85 dB i løbet af 8 timers arbejde. Svejsere, der arbejder med dette udstyr, skal bruge høreværn under arbejdet.

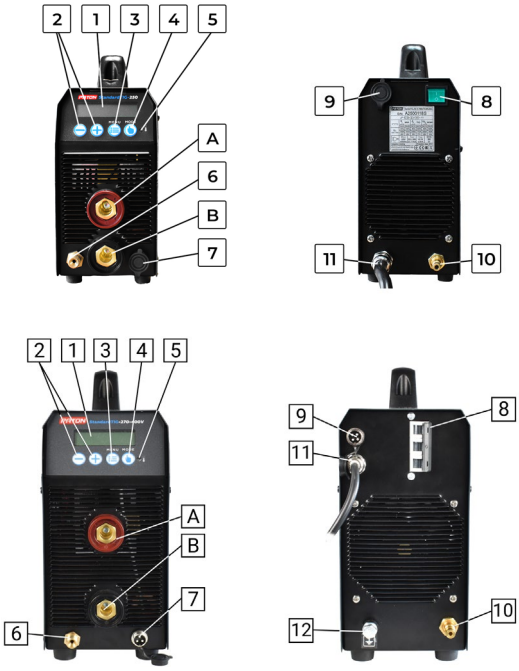
UDPAKNING

Leveringssættet til enheden indeholder:



[1]For TIG KIT-leveringssæt mulighed
[2]For WA-C leveringssæt mulighed

BETJENINGSELEMENTER OG INDIKATION



1 – Digitalt display;
2 – Knapper til justering af den valgte parameter op og ned;

3 – Knap til valg af kildens funktion i den anvendte svejsetilstand;
4 – Knap til valg af svejsetilstand:
a) manuel lysbuesvejsning, MMA;
b) wolfram-argonbuesvejsning, TIG;
c) metal-argonbuesvejsning/metal-aktivgassvejsning, MIG/MAG;
5 – Overophedningsindikator for enheden: når enheden fungerer normalt, er indikatoren slukket, når enheden er overophedet, blinker den;
6 – Tilslutning til beskyttelsesgas tilført til brænderen;
7 – Stik til styring af knapperne på brænderen;
8 – Knap/automatisk afbryder til tænd/sluk af enheden (farve – dekorativ);
9 – Tilslutning til signaler fra trådfremføreren til at tænde/slukke kilden;
10 – Tilslutning til beskyttelsesgasforsyning fra gasflaske;
11 – Strømforsyningskabel;
12 – Tilslutning til jordkabel.

A – Bajonet-type strømstik "+":
a) MMA-svejsning - elektrodeledningen tilsluttes (i sjældnere tilfælde, når der bruges specialelektroder, tilsluttes jordledningen);
b) TIG-svejsning – kun jordledningen tilsluttes;
c) MIG/MAG-svejsning med massiv tråd - ledningen fra trådfremføreren tilsluttes;
d) MIG/MAG-svejsning med rørtråd - jordledningen tilsluttes;

B – Bajonet-type strømstik "-":
a) MMA-svejsning – jordledningen tilsluttes (i sjældnere tilfælde, når der bruges specialelektroder, tilsluttes elektrodeledningen);
b) TIG-svejsning – kun TIG-brænderen tilsluttes;
c) MIG/MAG-svejsning med massiv tråd – jordledningen tilsluttes;
d) MIG/MAG-svejsning med rørtråd – ledningen fra trådfremføreren tilsluttes.

OPSTART

Svejsenheden er udelukkende designet til MMA-svejsning, wolfram-argonbuesvejsning (TIG), samt metal-argonbuesvejsning/metal-aktivgassvejsning (MIG/MAG). Anden anvendelse af maskinen betragtes som forkert. Producenten er ikke ansvarlig for skader forårsaget af forkert anvendelse af maskinen. Korrekt anvendelse af maskinen forudsætter overholdelse af instruktionerne i denne brugsvejledning.

INSTALLATIONSKRAV

Maskinen skal placeres således, at der er fri adgang for ind- og udstrømning af køleluft gennem ventilationsåbningerne på front- og bagpanelerne. Vær opmærksom på, at metalstøv (for eksempel under slibning med smergel) ikke suges direkte ind i maskinen af køleblæseren.

TILSLUTNING TIL STRØMFORSYNING

Den standard svejseenhed er beregnet til:

1. Netspænding er 220V (–27 % +18 %) – for StandardTIG-160/200/250.
2. Tre-faset netspænding er 3x380V eller 3x400V (for StandardTIG-270/350-400V), tre ledninger er beregnet til dette. Sikkerhedsregler ved arbejde med svejseudstyr kræver, at kabinettet jordes. Dette kan gøres på to måder: 1) ved brug af den fjerde leder i netkablet (gul-grøn) efter international mærkning; 2) ved brug af en boltet jordterminal på enhedens bagvæg (en strengere jordingsstandard anvendt i SNG-landene).

Advarsel! Når enheden tilsluttes en netspænding højere end 270V (for StandardTIG-160/200/250) eller 450V (for StandardTIG-270/350-400V), bortfalder alle producentens garantiforpligtelser! Denne situation kan opstå ved en meget stor ubalance i fasespændingen i et standard net eller ved brug af en ikke-standard tilslutning. Netstik, tværsnittene af netkablerne samt netværkssikringer skal vælges på baggrund af enhedens tekniske data.

VALG AF MENU-SPROG PÅ ENHEDEN

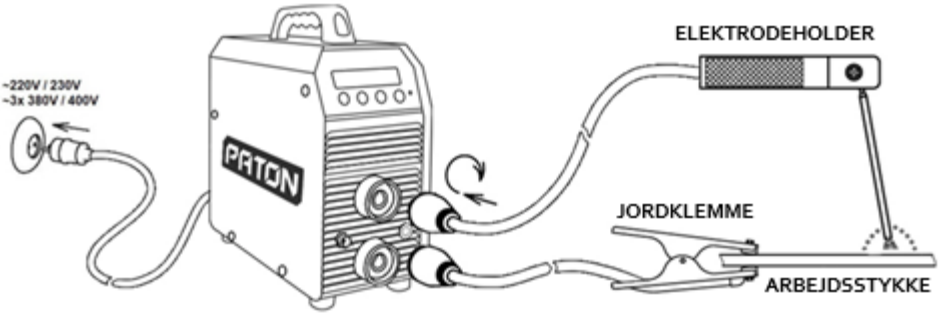
For at vælge/ændre enhedens menusprog skal du holde knap **3** nede og tænde enheden. Derefter vises sprogvalgsmenuen på skærmen. Du kan vælge det ønskede sprog ved hjælp af knapperne **2**. 2 sekunder efter valg fortsætter enheden med at arbejde på det valgte sprog.

Anvendt MMA-elektrode	Indstillet strømværdi for MMA og TIG	Tråddiameter for MIG/MAG	Tværsnit af hver leder i netkablet, mm²	Maksimal kabellængde, m
StandardTIG-160, StandardTIG-200, StandardTIG-250				
Ø2 mm	ikke over 80A	ikke over Ø0,6 mm	1,0	75
			1,5	115
			2,0	155
			2,5	195
			4,0	310
Ø3 mm	ikke over 120A	ikke over Ø0,8 mm	1,5	75
			2,0	105
			2,5	130
			4,0	205
			6,0	310
Ø4 mm	ikke over 160A	ikke over Ø1,0 mm	2,0	75
			2,5	95
			4,0	155
			6,0	230
Ø5 mm	ikke over 200A		2,5	60
			4,0	100
			6,0	150
Ø5 mm Ø6 mm smeltbar	op til 250A	op til Ø1,2[1] mm	2,5	48
			4	80
			6	120
3 x 380/400V – StandardTIG-270-400V, StandardTIG-350-400V				
Ø3 mm	ikke over 120A	ikke over Ø0,8 mm	1,5	135
			2	175
			2,5	220
			4	350
			6	525
Ø4 mm	ikke over 160A	ikke over Ø1,0 mm	2	130
			2,5	160
			4	260
			6	385
Ø5 mm	ikke over 220A		2,5	115
			4	180
			6	270
Ø6 mm smeltbar	ikke over270A	ikke over Ø1,2 mm	2,5	85
			4	135
			6	205
Ø6 mm	op til 350A	op til Ø1,4 mm	2,5	65
			4	100
			6	150

OPMÆRKSOMHED! Tænd-knappen på bagpanelet af maskinen (for StandardTIG-160/200/250) er ikke en strømafbryder, og den sikrer derfor ikke fuldstændig afbrydelse af strømmen til de interne elektroniske dele, når maskinen slukkes. Af hensyn til sikkerhedsreglerne skal stikket derfor frakobles strømforsyningen efter afsluttet svejsning.

[1] Op til 1,0 mm ved svejsning af stål- og rustfrit ståltråd med pulsstrøm

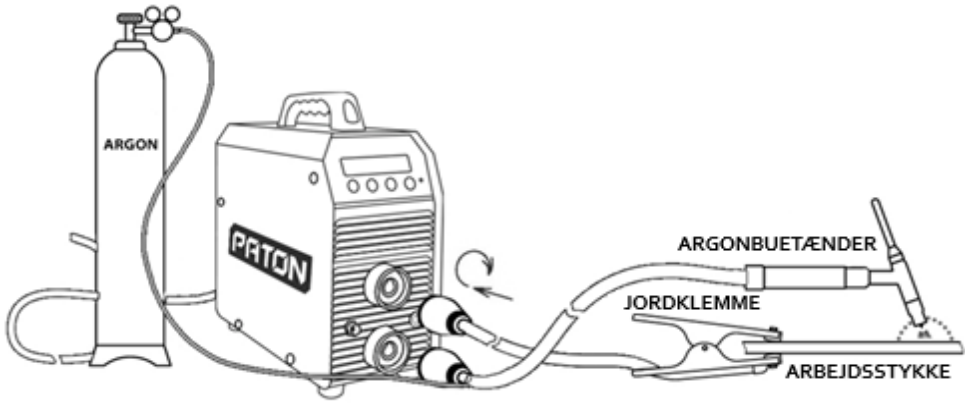
MASKINTILSLUTNINGSDIAGRAM FOR SVEJSNING MED ELEKTRODER (MMA)



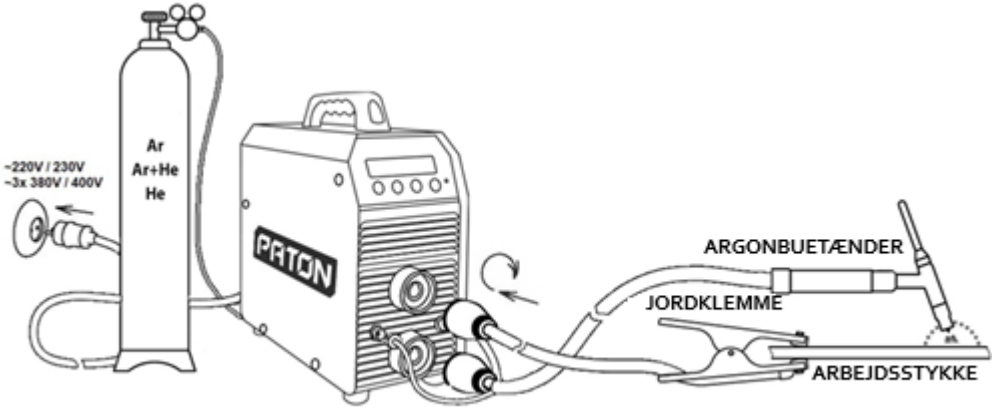
ANBEFALET LÆNGDE PÅ STRØMFØRENDE SVEJSEKABLER VED SVEJSNING:

Maksimal strømstyrke	Kabellængde (én vej)	Tværsnitsareal	Kabeltype
ikke over 100A	2 ... 9 m	10 mm²	KG 1x10
	3 ... 14 m	16 mm²	KG 1x16
ikke over 160A	2 ... 9 m	16 mm²	KG 1x16
	3 ... 14 m	25 mm²	KG 1x25
ikke over 200A	2 ... 7 m	16 mm²	KG 1x16
	3 ... 10 m	25 mm²	KG 1x25
ikke over 250A	2...8 m	25 mm²	KG 1x25
	3...12 m	35 mm²	KG 1x35
ikke over 270A	5 ... 11 m	35 mm²	KG 1x35
op til 350A	6 ... 14 m	35 mm²	KG 1x35

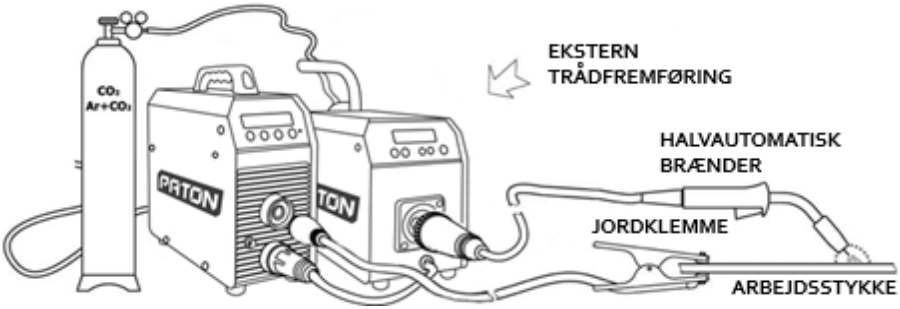
MASKINTILSLUTNINGSDIAGRAM FOR WOLFRAM-ARGONBUESVEJSNING (TIG) – TIG-LIFT



MASKINTILSLUTNINGSDIAGRAM FOR WOLFRAM-ARGONBUESVEJSNING (TIG) – 2T/4T/ALT.4T



MASKINTILSLUTNINGSDIAGRAM FOR METAL-ARGONBUESVEJSNING / METAL-AKTIVGASSVEJSNING (MIG/MAG)



TEKNISKE PARAMETRE

PARAMETRE	StandardTIG-160	StandardTIG-200	StandardTIG-250	StandardTIG-270-400V	StandardTIG-350-400V
Nominel forsyningsspænding 50Hz, V	220/230	220/230	220/230	3x380 3x400	3x380 3x400
Nominelt strømforbrug fra lysnettet, A	18 … 21	25 … 28	29,5 … 35	12 … 14	16 … 18,5
Nominel svejsestrøm, A	160	200	250	270	350
Maksimal driftsstrøm, A	215	270	335	350	450
Belastningsvarighed (LD)	45%/ ved 160A 100%/ ved 106A	45%/ ved 200A 100%/ ved 134A	45%/ ved 250A 100%/ ved 167A	70%/ ved 270A 100%/ ved 225A	70%/ ved 350A 100%/ ved 290A
Variationsgrænser for forsyningsspænding, V	160 – 260	160 – 260	160 – 260	±15%	±15%
Reguleringsgrænser for svejsestrøm, A	8 – 160	10 – 200	12 – 250	12 – 270	14 – 350
Reguleringsgrænser for svejsespænding, V	12 – 24	12 – 26	12 – 28	12 – 29	12 – 30
MMA-elektrodediameter, mm	1,6 – 4,0	1,6 – 5,0	1,6 – 6,0	1,6 – 6,0	1,6 – 6,0

Svejsetrådsdiameter, mm	0,6 – 1,0	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2 [2]	0,6 – 1,2	0,6 – 1,4
Svejsepulstilstande	MMA: 0,2...500 Hz TIG: 0,2...500 Hz	MMA: 0,2...500Hz TIG: 0,2...500Hz	MMA: 0,2...500Hz TIG: 0,2...500Hz	MMA: 0,2...500Hz TIG: 0,2...500Hz	MMA: 0,2...500Hz TIG: 0,2...500Hz
Hot-Start i MMA-tilstand	Justerbar				
Buekraft i MMA-tilstand	Justerbar				
Anti-Stick i MMA-tilstand	Automatisk				
Spændingsreduktionsenhed uden belastning	on / off				
MMA tomgangsspænding, V	12 / 70				
Buespænding, V	110				
Nominelt effektforbrug, kVA	4,2 ... 4,8	5,2 ... 6,2	6,5 ... 7,7	7,9 ... 9,3	10,6 ... 12,2
Maksimalt effektforbrug, kVA	6,3	8,1	9,4	11,5	15,2
Virkningsgrad, %	90				
Køling	Adaptiv				
Driftstemperaturområde	–25 ... +45°C				
Samlede dimensioner, mm (længde, bredde, højde)	330 x 115 x 262	330 x 115 x 262	330 x 115 x 262	390 x 145 x 335	390 x 145 x 335
Vægt uden spole og tilbehør, kg	5,7	5,9	6,3	10,1	10,9
Beskyttelsesklasse	IP33	IP33	IP33	IP33	IP33

VALG OG INDSTILLING AF MASKINENS FUNKTIONER

Når knapperne på frontpanelet ikke berøres, viser enheden altid værdien af hovedparameteren for den anvendte svejsetilstand på det digitale display:

1) i MMA-tilstand – svejsestrøm;
2) i TIG-tilstand – svejsestrøm;
3) i MIG/MAG-tilstand – svejsespænding.

Knapperne **2** på frontpanelet er ansvarlige for at ændre værdien af den valgte funktion eller hovedparameter.

Knap **3** på enhedens frontpanel er multifunktionel og har følgende funktioner:

1) cirkulær valg af en hvilken som helst funktion i den aktuelle svejsetilstand (kort tryk);
2) nulstilling af alle funktioner til fabriksindstillingerne for den aktuelle svejsetilstand (holdes nede i mere end 12 sekunder).

Knap **4** på frontpanelet er ansvarlig for skift af svejsetilstand (cirkulært skift).

SKIFT TIL DEN ØNSKEDE FUNKTION

Hvis enheden har et system til beskyttelse mod uautoriseret adgang til funktionsmenuen, så sker der ingen ændringer på displayet, når du trykker på knap **3**, dvs. denne knap er låst. For at låse den op skal du holde den nede i mere end 3,5 sekunder. Under oplåsningen vises der et billede af oplåsende låse på displayet, hvilket angiver, at funktionsmenuen bliver låst op. Efter vellykket oplåsning vises navnet på den aktuelle funktion og dens værdi på det digitale display ved tryk på knap **3**.

Advarsel! Efter at knap **3** slippes, vil skærmen efter 2 sekunder vende tilbage til hovedparameteren for den aktuelle svejsetilstand. Mens displayet viser den aktuelle funktion, kan dens værdi ændres op eller ned ved hjælp af knapperne **2**. Alternativt kan du ved hurtigt tryk og slip på knap **3** skifte videre til næste funktion i cirkel.

Advarsel! Hvis du holder knap **3** nede i længere tid, mens funktionsnavnet vises, starter en nedtælling 333...222...111 efter ca. 10 sekunder på displayet, hvilket advarer om nulstilling af alle indstillinger i den aktuelle tilstand.

SKIFT TIL DEN ØNSKEDE SVEJSETILSTAND

Et tryk på knap **4** fører til skift til næste svejsetilstand i cirkel, hvilket kan ses på display **1** på frontpanelet.

NULSTIL ALLE FUNKTIONER FOR DEN ANVENDTE SVEJSETILSTAND

Der kan opstå situationer, hvor enhedens indstillinger har forvirret brugeren. For at nulstille dem til fabriksindstillingerne skal du blot holde knap **3** nede i mere end 10 sekunder (ignorer animationen med låse-symboler). Displayet vil begynde at tælle ned 333...222...111, og når "000" vises, nulstilles alle indstillinger i den aktuelle svejsetilstand til fabriksindstillingerne. Nulstilling af parametre sker separat for hver svejsetilstand. Dette er til brugervenlighed, så man ikke nulstiller individuelle indstillinger i de to andre tilstande.

SKIFT PROGRAMNUMMER I DEN AKTUELLE SVEJSETILSTAND

I hver MMA-, TIG- og MIG/MAG-svejsetilstand kan brugeren gemme op til 16 forskellige forudindstillinger. Det aktuelle forudindstillede programnummer vises i øverste højre hjørne af LCD-displayet på frontpanelet. Når maskinen tændes første gang, er programmet altid nr. 1 for hver svejsetilstand. Alle ændringer i maskinens indstillinger i denne svejsetilstand og programnummeret gemmes.For at skifte til et andet

[2] 0,6...1,0 ved svejsning af stål- og rustfri ståltråd med pulsstrøm

programnummer og begynde indstillingen igen fra standardparametre, skal du blot trykke på knap **3**. Hvis funktionsmenuen er låst, vises det aktuelle programnummer på LCD'et, og det kan ændres op eller ned med knapperne **2**. Hvis funktionsmenuen ikke er låst, for eksempel hvis brugeren lige har ændret yderligere funktionsparametre, skal menuen låses ved at holde knap **3** nede i mere end 3,5 sekunder. På samme måde som ved oplåsning vises lukkende låsesymboler på LCD'et, og efter denne handling er menuen låst. Nu kan du igen forsøge at ændre programnummeret med knap **3**. I dette tilfælde gemmes alle parametre fra det foregående program, og du kan altid vende tilbage til det.

GENEREL LISTE OG RÆKKEFØLGE AF FUNKTIONER

MMA-svejsetilstand

0) [-1-] hoveddisplayparameter STRØM = 90A (standard)
- a) 8 ... 160A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-160
- b) 10 ... 200A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-200
- c) 12 ... 250A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-250
- d) 12 ... 270A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-270-400V
- e) 14...350A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-350-400V

1) [H.St] "Hot start"-effekt= 40% (standard)
- a) 0[OFF] ... 100% ved lav strøm (ændringstrin 5%)

2) [t.HS] "Hot start"-tid = 0.3 sec (standard)
- a) 0.1 ... 1.0 sec (ændringstrin 0.1 sec)

3) [Ar.F] "Arc Force"-effekt = 40% (standard)
- a) 0[OFF] ... 100% ved lav strøm (ændringstrin 5%)

4) [u.AF] "Arc Force"-udløserniveau = 12V (standard)
- a) 9 ... 18V (ændringstrin 1V)

5) [BAH] hældning på strøm-spændingskarakteristik = 1.4V/A (standard)
- a) 0.2 ... 1.8 V/A (ændringstrin 0.4 V/A)

6) [Sh.A] kortbuesvejsning = OFF (standard)
- a) ON – aktiveret
- b) OFF – deaktiveret

7) [BSn] spændingsreduktionsenhed = OFF (standard)
- a) ON – aktiveret
- b) OFF – deaktiveret

8) [Po.P] strøm-pulseringstilstand= OFF (standard)
- a) ON – aktiveret
- b) OFF – deaktiveret

9) [I.iP] pulsstrøm = 90A (standard)
- a) 8 ... 160A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-160
- b) 10 ... 200A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-200
- c) 12 ... 250A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-250
- d) 12 ... 270A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-270-400V
- e) 14...350A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-350-400V

10) [I.PS] pausestøm = 90A (standard)
- a) 8 ... 160A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-160
- b) 10 ... 200A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-200
- c) 12 ... 250A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-250
- d) 12 ... 270A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-270-400V
- e) 14...350A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-350-400V

11) [Fr.P] strøm-pulseringsfrekvens = 5.0 Hz (standard)
- a) 0.2 ... 500 Hz (dynamisk ændringstrin 0.1 Hz...1 Hz)

12) [dut] puls/pause-forhold (arbejdscyklus) – det er procentandelen af pulsstrømmen i forhold til gentagelsesperioden = 50% (standard)
- a) 20 ... 80% (ændringstrin 5%)

TIG-svejsetilstand

0) [-2-] hoveddisplayparameter STRØM = 100A (standard)
- a) 8 ... 160A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-160
- b) 10 ... 200A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-200
- c) 12 ... 250A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-250
- d) 12 ... 270A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-270-400V
- e) 14...350A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-350-400V

1) [But] brænderknap-tilstand= [2T] (standard)
- a) [LIFT] - TIG-LIFT kontaktantændingstilstand
- b) [2T] – kontaktfri antænding, TIG-2T knaptilstand
- c) [4T] – kontaktfri antænding, TIG-4T knaptilstand

2) [t.Pr] forgasningstid = 0.5 sec (standard)
- a) 0.5 ... 25.0 sec (ændringstrin 0.1 sec)

3) [t.Po] eftergasningstid = 3.0 sec (standard)
- a) 1.0 ... 25.0 sec (ændringstrin 0.1 sec)

4) [Pr.A] forstrøm (pilotbue) = 15A (standard)

a) 8 ... 40A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-160
b) 10 ... 40A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-200
c) 12 ... 40A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-250
d) 12 ... 40A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-270-400V
e) 14 ... 40A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-350-400V

5) [Po.A] kraterudfyldningsstrøm = 20A (standard)
a) 8 ... 60A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-160
b) 10 ... 60A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-200
c) 12 ... 60A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-250
d) 12 ... 60A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-270-400V
e) 14 ... 60A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-350-400V

6) [t.uP] strømopbygningstid = 0.3 sec (standard)
a) 0.1 ... 5.0 sec (ændringstrin 0.1 sec)

7) [t.dn] strømnedløbstid = 0.3 sec (standard)
a) 0.1 ... 5.0 sec (ændringstrin 0.1 sec)

8) [Po.P] strøm-pulseringstilstand = OFF (standard)
a) ON – aktiveret
b) OFF – deaktiveret

9) [I.iP] pulsstrøm = 100A (standard)
a) 8 ... 160A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-160
b) 10 ... 200A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-200
c) 12 ... 250A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-250
d) 12 ... 270A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-270-400V
e) 14...350A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-350-400V

10) [I.PS] pausestøm = 100A (standard)
a) 8 ... 160A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-160
b) 10 ... 200A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-200
c) 12 ... 250A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-250
d) 12 ... 270A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-270-400V
e) 14...350A (ændringstrin 1A) for StandardTIG-350-400V

11) [Fr.P] strøm-pulseringsfrekvens = 10.0 Hz (standard)
a) 0.2 ... 500 Hz (dynamisk ændringstrin 0.1 Hz...1 Hz)

12) [dut] puls/pause-forhold (arbejdscyklus) – det er procentandelen af pulsstrømmen i forhold til gentagelsesperioden = 50% (standard)
a) 20 ... 80% (ændringstrin 5%)

MIG/MAG-svejsetilstand

0) [-3-] hoveddisplayparameter SPÆNDING = 19.0V (standard)
a) 12,0...24,0V (ændringstrin 0,1V) for StandardTIG-160
b) 12,0...26,0V (ændringstrin 0,1V) for StandardTIG-200
c) 12,0...28,0V (ændringstrin 0,1V) for StandardTIG-250
d) 12,0...29,0V (ændringstrin 0,1V) for StandardTIG-270-400V
e) 12,0...30,0V (ændringstrin 0,1V) for StandardTIG-350-400V

1) [But] brænderknaptilstand = [2T] (standard)
a) [2T] - 2T-brænderknaptilstand
b) [4T] – 4T-brænder standardtilstand
c) [alt.4T] – 4T-brænder alternativ tilstand

2) [Ind] induktans = OFF (standard)
a) 0 [OFF] ... stage 3 (ændringstrin 1 stage)

3) [t.up] spændingsopbygningstid = OFF (standard)
a) 0 [OFF] ... 5.0 sec (ændringstrin 0.1 sec)

4) [t.dn] spændingsnedløbstid = 1.0 sec (standard)
a) 0.1 ... 5.0 sec (ændringstrin 0.1 sec)

GARANTI

Kære kunde!

PATON INTERNATIONAL takker dig for at have valgt produkter fra PATON™ og garanterer høj kvalitet og fejlfri funktion af dette produkt, forudsat at brugsreglerne overholdes.

OPMÆRKSOMHED!!! Før du bruger udstyret, anbefaler vi, at du læser brugsanvisningen, og at du kontrollerer, om garantikortet er korrekt udfyldt: modelnavnet på det købte produkt samt serienummeret skal stemme overens med oplysningerne i garantikortet. Det er ikke tilladt at foretage ændringer eller rettelser i kuponen.

GARANTIBETINGELSER

PATON INTERNATIONAL garanterer korrekt drift af strømkilden, forudsat at forbrugeren overholder betingelserne for drift, opbevaring og transport

OPMÆRKSOMHED! Der ydes ikke gratis garanti, hvis svejsemaskinen har mekaniske skader!

Den primære garantiperiode for svejseudstyr er:

Enhedsmodel	Garantiperiode
StandardTIG-160	**5 år**
StandardTIG-200	
StandardTIG-250	**3 år**
StandardTIG-270-400V	
StandardTIG-350-400V	**2 år**

Den primære garantiperiode starter fra den dato, hvor inverterudstyret sælges til slutbrugeren.

I løbet af den primære garantiperiode forpligter sælgeren sig til, uden beregning for ejeren af PATON™ inverterudstyr, at:
- udføre diagnosticering og identificere årsagen til fejlen;
- stille nødvendige enheder og dele til rådighed for reparationen;
- udføre udskiftning af defekte elementer og samlinger;
- teste det reparerede udstyr.

De primære garantiforpligtelser gælder ikke for udstyr:
- med mekaniske skader, der har påvirket enhedens funktion (deformering af kabinettet og dele som følge af fald fra højde eller slag fra tunge genstande, løse knapper og stik);
- med tegn på korrosion, der har forårsaget funktionsfejl;
- som er blevet beskadiget på grund af udsættelse for fugt i elektroniske og strømførende komponenter;
- som er gået i stykker på grund af ophobning af ledende støv indvendigt (kulstøv, metalsmuld osv.);
- i tilfælde af forsøg på selvreparation eller udskiftning af elektroniske komponenter og/eller moduler;
- dette udstyr anbefales, afhængigt af driftsforholdene, at blive renset én gang hver sjette måned for at undgå fejl – interne elementer og moduler skal rengøres med trykluft, og det beskyttende dæksel skal fjernes. Rengøringen skal udføres omhyggeligt, og kompressorslangen skal holdes i passende afstand for at undgå beskadigelse af lodninger på elektroniske komponenter og mekaniske dele.

Derudover gælder de primære garantiforpligtelser ikke for udvendige elementer, som er udsat for fysisk kontakt, samt tilknyttede/dele, der forbruges ved brug, hvor reklamation kun accepteres senest to uger efter salget:
- tænd-/sluk-knap;
- drejeknapper til justering af svejseparametre;
- stik til kabler og slanger;
- styrestik;
- netledning og netstik;
- bærehåndtag, skulderrem, kuffert, emballage;
- elektrodeholder, jordklemme, svejsepistol, svejsekabler og -slanger.

Sælgeren forbeholder sig retten til at nægte garantiarbejde eller fastsætte måned og år for fremstillingsdatoen som startdato for garantiforpligtelserne (fastsat ud fra serienummeret):
- hvis ejeren mister garantikortet;
- hvis garantikortet ikke er korrekt eller overhovedet ikke udfyldt af sælgeren ved salget.

Garantiperioden forlænges med den tid, udstyret opholder sig under garantiservice på servicecenteret.

Du kan få information om nærmeste servicecenter på købsstedet.

Modtagelsesdato for reparation _____ den _ "_____", 20____

_____
(underskrift)

Symptomer på funktionsfejl:

_____

Årsag: _____

_____

_____

_____

==========

Modtagelsesdato for reparation _____ den _ "_____", 20____

_____
(underskrift)

Symptomer på funktionsfejl:

_____

Årsag: _____

_____

_____

_____

==========

Modtagelsesdato for reparation _____ den _ "_____", 20____

_____
(underskrift)

Symptomer på funktionsfejl:

_____

Årsag: _____

_____

_____

_____

==========

Modtagelsesdato for reparation _____ den _ "_____", 20____

_____
(underskrift)

Symptomer på funktionsfejl:

_____

Årsag: _____

_____

_____

_____

==========

Modtagelsesdato for reparation _____ den _ "_____", 20____

_____
(underskrift)

Symptomer på funktionsfejl:

_____

Årsag: _____

_____

_____

_____

==========

Modtagelsesdato for reparation _____ den _ "_____", 20____

_____
(underskrift)

Symptomer på funktionsfejl:

_____

Årsag: _____

_____

_____

_____

==========