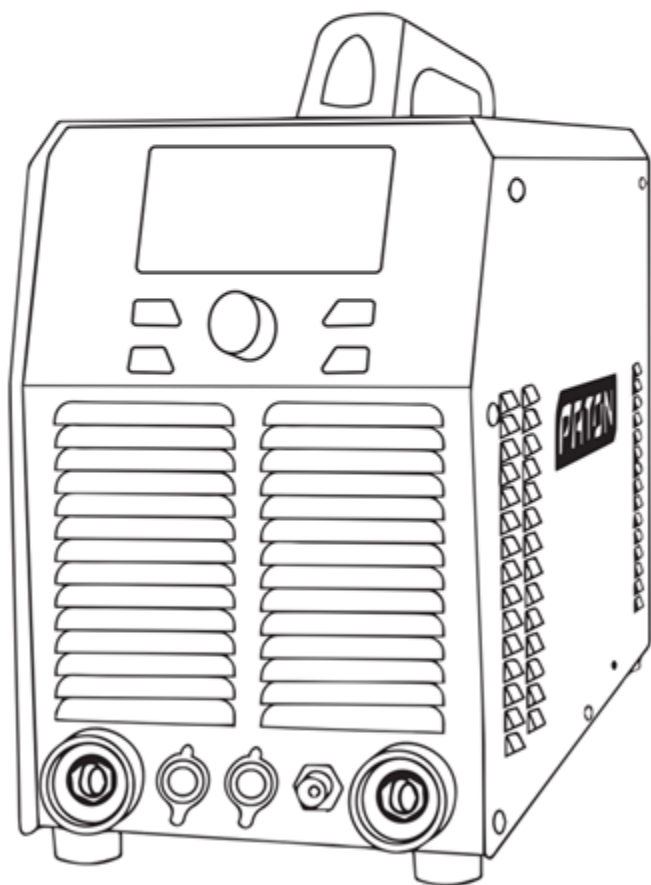


MasterTIG-200 AC/DC

S/N: _____ MAC





Argonboog-omvormer
PATON MasterTIG-200 AC/DC

Aankoopdatum "_____" _____ 20____ j r

Stempel

(Handtekening van de verkoper)

EU-CONVOORMITEITSVERKLARING

Fabrikant

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, OEKRAÏNE

Wij verklaren hierbij dat de EG-verklaring van overeenstemming onder onze eigen verantwoordelijkheid is afgegeven en betrekking heeft op het volgende product:

Productbenaming: PATON™ MasterTIG-200 AC/DC

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

Richtlijnen:Veiligheid van machines - Elektrische
uitrusting van machines:**EN IEC 60204-1:2018**Booglasapparatuur - Deel 1:
Lasstroombronnen**EN IEC 60974-1:2018/A1:2019**
EN IEC 60974-1:2022/A1:2022Booglasapparatuur - Deel 10:
Elektromagnetische compatibiliteit
(EMC) eisen**EN IEC 60974-10:2014/A1:2015**
EN IEC 60974-10:2021/A1:2021

Ondertekend namens:


PATON International LLC

Plaats en datum:









03045 Kyiv, OEKRAÏNE 20.07.2025

Handtekening

Naam, functie:

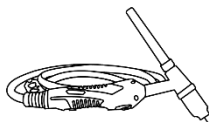

Mark Tokmakov
Technisch Directeur

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

	<p>Het lasapparaat is vervaardigd in overeenstemming met de technische normen en de vastgestelde veiligheidsvoorschriften. Onjuist gebruik kan echter de volgende gevaren met zich meebrengen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - letsel van het bedienend personeel of van derden; - schade aan het apparaat zelf of aan de materiële eigendommen van het bedrijf; - verstoring van een efficiënt werkproces. <p>Alle personen die betrokken zijn bij de ingebruikname, bediening, verzorging en het technisch onderhoud van het apparaat moeten:</p> <ul style="list-style-type: none"> - over de vereiste certificering beschikken; - kennis hebben van lassen; - deze handleiding strikt opvolgen. <p>Storingen die de veiligheid kunnen verminderen, moeten onmiddellijk worden verholpen.</p>
VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN	
	<p>GEVAAR VAN NET- EN LASSTROOM</p> <ul style="list-style-type: none"> - een elektrische schok kan dodelijk zijn; - magnetische velden die door dit apparaat worden opgewekt, kunnen de werking van elektrische apparaten (zoals pacemakers) beïnvloeden. Personen die dergelijke apparaten gebruiken, dienen een arts te raadplegen voordat ze de laszone benaderen; - de laskabel moet stevig, onbeschadigd en geïsoleerd zijn. Losse verbindingen en beschadigde kabels moeten onmiddellijk worden vervangen. Netkabels en kabels van het lasapparaat moeten regelmatig door een electricien worden gecontroleerd op isolatie; - verwijder de buitenste behuizing van de machine nooit tijdens gebruik.
	<p>GEVAAR VAN LASSENBOOGSTRALING</p> <p>Het is verboden de lasboog met het blote oog te observeren. De boog en de tijdens het werk ontstane spatten kunnen de huid verbranden of brand veroorzaken. Het is daarom altijd verplicht een beschermend lasmasker met een verduisterend filter te dragen (brillen moeten voorzien zijn van een DIN 9-30 filter). Personen die zich in de werkzone bevinden, moeten hun ogen beschermen met speciale veiligheidsbrillen of gebruikmaken van niet-brandbare, stralingsabsorberende schermen.</p>
	<p>GEVAAR VAN SCHADELIJKE GASSEN EN DAMPEN</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ontstane rook en schadelijke gassen moeten met speciale middelen uit de werkzone worden verwijderd; - Zorg voor voldoende toevoer van verse lucht; - Oplosmiddeldampen mogen niet in de stralingszone van de lasboog terechtkomen.
	<p>GEVAAR VAN MAGNETISCHE VELDEN</p> <p>Magnetische velden die door hoge stroomsterkten worden opgewekt, kunnen een negatieve invloed hebben op de werking van elektrische apparaten (bijvoorbeeld pacemakers). Personen met dergelijke apparaten moeten hun arts raadplegen voordat zij zich in de buurt van de laswerkplek begeven.</p>
	<p>GEVAAR VAN VONKEN</p> <ul style="list-style-type: none"> - Brandbare voorwerpen moeten uit de werkzone worden verwijderd; - Lassen is verboden op vaten waarin gassen, brandstoffen of aardolieproducten zijn opgeslagen of aanwezig waren. Restanten van deze stoffen kunnen exploderen; - In brand- en explosiegevaarlijke ruimten moeten bijzondere voorschriften in overeenstemming met nationale en internationale normen worden nageleefd.
	<p>PERSOONLIJKE BESCHERMINGSUITRUSTING</p> <p>Voor persoonlijke bescherming moeten de volgende regels worden gevolgd:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Draag stevig schoeisel met isolerende eigenschappen, ook onder vochtige omstandigheden; - Bescherm de handen met isolerende handschoenen; - Bescherm de ogen met een lasmasker voorzien van een UV-filter dat voldoet aan de veiligheidsnormen; - Draag uitsluitend geschikte, moeilijk ontvlambare kleding.
	<p>GEVAAR VAN INTENS LAWAAI</p> <p>De lasboog die tijdens het lassen ontstaat, kan gedurende 8 uur een geluidsniveau van meer dan 85 dB produceren. Lasser die met de apparatuur werken, moeten tijdens het werk gehoorbescherming dragen.</p>

UITPAKKEN

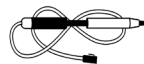
De toestelset kan bevatten:



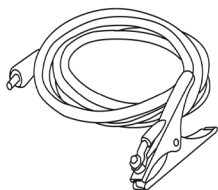
4 m ABICOR BINZEL TIG-lasbrander*



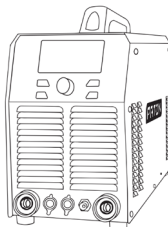
Gebruiksaanwijzing



PATON BRUSH polijst- en reinigingsborstel*



3 m laskabel met ABICOR BINZEL massaklem*



Voedingsunit voor de lasboog met netsnoer

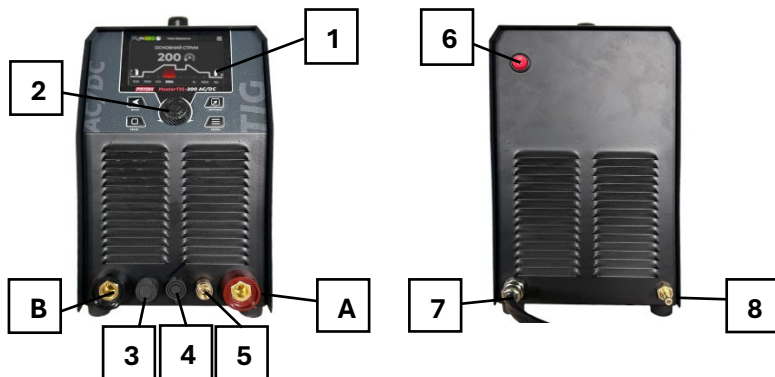


Snelkoppeling voor pneumatische aansluiting, 8 mm

* behalve voor modellen met de aanduiding 'WA'

AANSLUITINGEN, BEDIENING EN INDICATIES

Uiterlijk en aansluitingen



Uiterlijk en aansluitingen van de MasterTIG-200 AC/DC

1. Kleur-LCD-scherm;
 2. Bedieningspaneel;
 3. PATON BRUSH-borstelaansluiting;
 4. Aansluitbus voor afstandsbediening (pedaal, lastoorts met stroomregelaar);
 5. Aansluitnippel voor gas slang op de toorts;
 6. Aan/uit-schakelaar;
 7. Netkabel;
 8. Aansluitnippel voor beschermgasfles;
- A – Vermogensconnector, '+' (rood);
 B – Vermogensconnector, '-' (zwart).

Bedieningspaneel van het apparaat



Bedieningspaneel van het MasterTIG-200 AC/DC-apparaat

1. BACK-knop – druk om terug te keren naar het vorige menuniveau. In de **Gas Test**-functie schakelt deze het spoelen van het kanaal met beschermgas in/uit;

2. MAIN-knop:

- a) Druk om het **Main Current**-scherm te openen in TIG-, SPOT- of MMA-modus. Herhaald drukken in TIG- en SPOT-modi activeert de **Gas Test**-optie / keert terug naar het **Main Current**-scherm;
- b) Druk om het scherm voor de selectie van het type bewerking (**Cleaning/Polishing**) te openen in de **CLEAN**-modus;

3. OPTIONS-knop – druk om het menu te openen:

a) **ADDITIONAL PARAMETERS** – instellingen van de geselecteerde lasmethode:

i) Voor de **TIG**-lasmodus:

- (1) **Button mode** – kies de knopmodus van de toorts: **2T/4T**;
- (2) **Burn mode** – selecteer de boogontstekingsmodus: **TIG lift** (alleen beschikbaar voor DC) of **HF**;
- (3) **Remote control** – u kunt uitschakelen of een van de twee lasafstandsbedieningen selecteren:
 - (a) **Torch** – regelt de lasstroom in het bereik van 5 .. 200 A;
 - (b) **Pedal** – regelt de lasstroom in het bereik van **Start current .. Main current range**;

ii) Voor de **SPOT**-lasmodus:

- (1) **Button mode** – kies de knopmodus van de toorts: **2T/4T**;

iii) Voor de **MMA**-lasmodus:

- (1) **Anti-Stick** – schakel de functie in/uit;
- (2) **Arc boost** – stel de versterking van de boogstroom in binnen het bereik 0..100 %;

b) **OPEN** – laad de opgeslagen lasparameters (Saves). Selecteer de gewenste Saves en druk op de knop om de lasparameters toe te passen;

c) **SAVE AS** – schrijf de lasparameters naar het geheugen van de machine. Selecteer de Saves en druk op de knop om de huidige lasparameters op te slaan;

4. MENU-knop – druk om het scherm met opties te openen:

a) **MODE** – selecteer de bedrijfsmodus van de machine:

- i) **TIG** – lassen met een doorlopende lasnaad met wolframelektrode in beschermgas;
- ii) **SPOT** – puntlassen met wolframelektrode in beschermgas;
- iii) **MMA** – handmatig booglassen met beklede elektrode;
- iv) **CLEAN** – elektrochemische reiniging van kleurveranderingen en lasoxiden, evenals het polijsten van roestvrijstalen oppervlakken;

b) **MAIN** – ga naar het hoofdparameterscherm van de modus;

i) **STORAGE** – menu voor het werken met opgeslagen lasprogramma's. Draai aan de bedieningsknop om de gewenste Saves te selecteren. Druk op de knop om de parameters van de geselecteerde Saves te laden;

ii) Druk op de **OPTIONS**-knop om het menu van de opgeslagen Saves te openen:

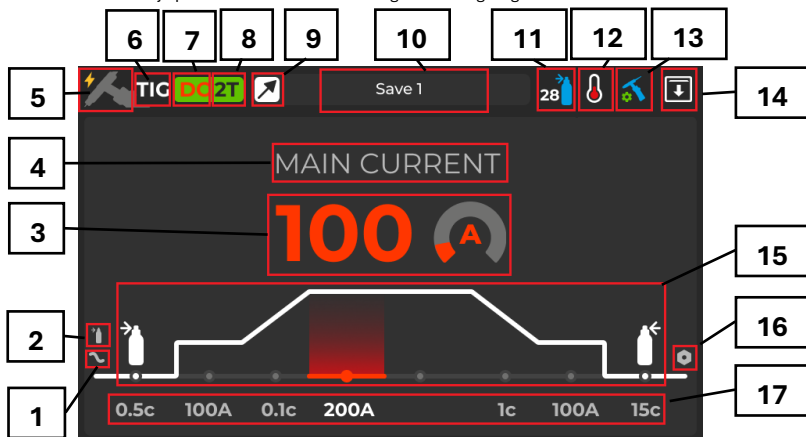
- (1) **Rename** – wijzig de naam van de Saves met het toetsenbord op het scherm;
- (2) **Copy** – draai de knop om het opslagslot te selecteren en druk om de huidige parameters naar het gekozen slot te schrijven;
- (3) **Restore** – druk op de knop, lees de waarschuwing en druk opnieuw om de naam en parameters van de huidige Saves terug te zetten naar de standaardwaarden;

- c) **SETTING** – druk om het instellingenmenu van de lasmachine te openen:
- AUTOSAVE** – druk op de knop om de automatische opslag van parameterwijzigingen in de huidige Saves in/uit te schakelen;
 - GAS TEST WHEN MACHINE ON** – druk op de regelknop om het automatisch spoelen van het kanaal met beschermgas in te schakelen/uit te schakelen wanneer het apparaat wordt ingeschakeld, gedurende de duur van de Gas Test;
 - LANGUAGE** – druk om de taalkeuze van het machinemenuscherf te openen. Draai de knop om de taal te kiezen en druk om te bevestigen – de menutaal wordt gewijzigd naar de geselecteerde;
 - GENERAL INFORMATION** – druk om informatie over dit apparaat MasterTIG-200 AC/DC te bekijken;
 - RESTORE TO THE FACTORY STATE** – druk op de knop om de waarschuwing voor herstel van fabrieksinstellingen te openen. Druk opnieuw om de beslissing te bevestigen. De namen en parameters van de Saves en de algemene apparaatsinstellingen worden teruggezet naar de fabrieksinstellingen;

5. Regelknop – draai om menu-opties te bekijken en te selecteren, druk vervolgens om de selectie te bevestigen.

LCD-scherm

Het scherm toont de lasmodus en zijn parameters. Het bevat de volgende weergavegebieden en indicatoren:



Displayindicatoren

-  – Icoon voor het instellen van het type lasstroom (**DC** – gelijkstroom, **AC** – wisselstroom, **MIX** – gemengde stroom, alleen beschikbaar voor **TIG** lassen). Selecteer dit door aan de knop te draaien en druk op de knop om het stroomtype te kiezen en de parameters in te stellen;
-  – Icoon voor het instellen van de tijd voor het testspoelen van het kanaal met beschermgas. Selecteer dit door aan de knop te draaien en druk op de knop om de testspoeltijd (**1–60 s**) in te stellen. Druk op de **BACK**-knop om het kanaal gedurende de ingestelde tijd te spoelen;
- Digitale en grafische weergave van de geselecteerde lasparameterwaarde;
- Naam van de geselecteerde lasparameter;
- Indicator van de boogontstekingsmethode. Kan de volgende waarden hebben:
 -  – hoogfrequente, contactloze boogontsteking (**HF**);
 -  – contactboogontsteking (**TIG lift**). Alleen beschikbaar bij gelijkstroom (**DC**);
- Indicator van de ingestelde lasmethode. Kan de volgende waarden hebben:
 - TIG** – lassen met wolfraamelektrode in beschermgas;
 - SPOT** – puntlassen met wolfraamelektrode in beschermgas;
 - MMA** – handbooglassen met beklede elektrode;
- Indicator van het ingestelde type lasstroom. Kan de volgende waarden hebben:
 - DC** – gelijkstroom;
 - AC** – wisselstroom;
 - MIX** – gemengde stroom;
- Indicator van de bedieningsmodus van de toortsdrukknop. Niet beschikbaar wanneer het afstandsbedieningspedaal is aangesloten;

9. Hulpicoon dat aangeeft dat de instellingen van alle functies en modi in deze regel van het scherm beschikbaar zijn in het OPTIONS-



menu **OPTIONS**

10. Naam van de huidige opgeslagen lasparameters;



11. **28** – Indicator van de testspoeling met beschermgas. Het getal geeft de spoeltijd in seconden aan. De indicator dooft zodra de spoeling is voltooid;



12. – Indicator van oververhitting van het apparaat. Wanneer de indicator verschijnt, stopt het lassen/reinigen, maar het scherm blijft actief. Nadat de temperatuur is gedaald, wordt het lassen/reinigen hervat;

13. Indicator dat de afstandsbediening is ingeschakeld. Kan de volgende waarden hebben:



- – pedaal voor vloeiende regeling van de lasstroom;



- – toorts met module voor vloeiende regeling van de lasstroom;



14. – Indicator dat alle wijzigingen in de lasparameterwaarden succesvol zijn opgeslagen in de huidige Save in het geheugen van de machine;

15. Cykeldiagram van de ingestelde lasmodus;



16. – Overschakelen naar de bedrijfsmodus en het **ADDITIONAL PARAMETERS**-menu;

17. Huidige regel van lasparameters.

INSTALLATIE

De lasmachine is bedoeld voor handmatig booglassen met beklede elektrode, lassen in argonbeschermgas, evenals voor het reinigen van roestvrijstalen oppervlakken van verkleuringen en oxiden, en voor het polijsten ervan. Elk ander gebruik van de machine wordt als onjuist beschouwd. De fabrikant is niet aansprakelijk voor schade die voortvloeit uit onjuist gebruik van de machine. Correct gebruik vereist naleving van de instructies in deze handleiding.

INSTALLATIEVEREISTEN

De machine moet zo worden geplaatst dat vrije toevoer en afvoer van koellucht via de ventilatieopeningen aan de voor- en achterzijde mogelijk zijn. Let erop dat metaalstof (bijvoorbeeld tijdens het slijpen) niet rechtstreeks in de machine wordt gezogen.

AANSLUITING OP HET ELEKTRICITEITSNET

De MasterTIG-200 AC/DC lasmachine is ontworpen om te worden gevoed met een netspanning van 230 V (190–260 V). Maximaal opgenomen vermogen: 6,3 kW.

De veiligheidsvoorschriften vereisen aarding van de machinebehuizing. Het is essentieel om de MasterTIG-200 AC/DC aan te sluiten op een geaarde aansluiting.

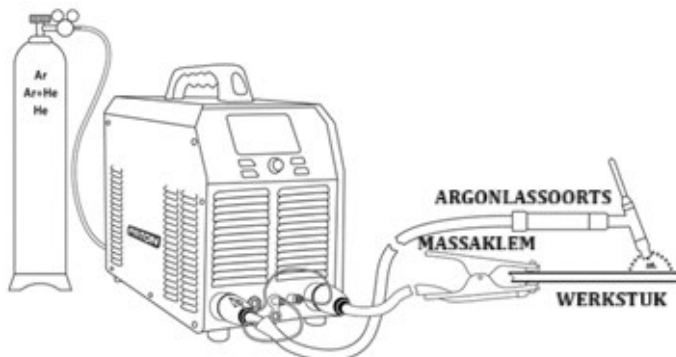
Let op! Bij aansluiting van de machine op een netspanning boven 270 V vervallen alle garantievoorwaarden van de fabrikant! Deze situatie kan zich voordoen bij een grote fase-ongelijkheid in het standaardnet of bij gebruik van een niet-standaard aansluiting. De netstekker, de kabeldoorsnede en de zekeringen moeten worden gekozen op basis van de technische gegevens van de machine.

HET INSTELLEN VAN DE MENUTAAL VAN HET APPARAAT

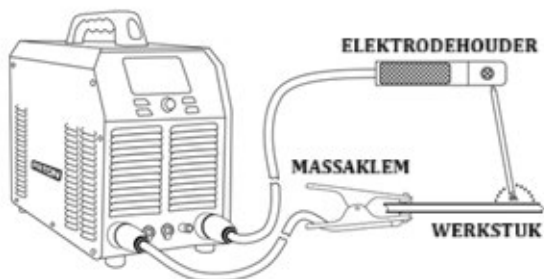
Volg deze instructies om de gewenste taal van de apparaatinterface in te stellen:

1. Druk op de **MENU**-knop;
2. Draai aan de knop om het menu-item **SETTINGS** te selecteren en druk op de knop;
3. Draai aan de knop om het menu-item **LANGUAGE** te selecteren en druk op de knop;
4. Draai aan de knop om de gewenste interfacetaal te selecteren en druk op de knop;
5. Druk op de **MAIN**-knop om terug te keren naar het hoofdscherm van het apparaat.

AANSLUITSCHEMA VAN DE MACHINE VOOR TUNGSTEN-BOOG INERTGASLASSEN (TIG, SPOT)



AANSLUITSCHEMA VAN DE MACHINE VOOR HANDBOOG LASSEN MET GEDEKTE ELEKTRODE (MMA)



AANSLUITSCHEMA VAN DE MACHINE VOOR REINIGEN / POLIJSTEN (CLEAN)



Belangrijkste laskenmerken		
Hoofd bedrijfsmodus	TIG	
Extra bedrijfsmodi	SPOT, MMA, CLEAN	
Voedingsspanning 50/60 Hz, V	230 (190..260)	
Maximaal opgenomen vermogen, kW	6,3	
Rendement, %	Meer dan 80	
Onbelaste spanning, V	60..80	
Inschakelduur		
DC (Gelijkstroom)	126 A	100%
	200 A	40%
AC (Wisselstroom)	140 A	100%
	200 A	50%
Functies in lasmodi		
Contactloze boogontsteking (HF)	TIG DC/AC/MIX, SPOT DC/AC	
Contactboogontsteking (TIG Lift)	TIG DC	
Lassen met gelijkstroom (DC)		
Lasmodi	TIG, SPOT, MMA	
Wisselstroomlassen (AC)		
Lasmodi	TIG, SPOT	
Stroomfrequentie, Hz	15..200	
Polariteitsbalans bij AC-lassen, %	15..85	
Lassen met gemengde stroom (MIX)		
Lasmodi	TIG	
Pulsfrequentie, Hz	15..200	
Pulsbalans, %	15..85	
MIX-balans, %	15..85	
MIX-frequentie, Hz	1..10	
Functies voor afstandsbediening		
Ondersteuning van toorts-knopcycli	TIG (2T, 4T), SPOT (2T, 4T)	
Traploze stroomregeling in TIG	pedaal, toorts	
Beschermgasfuncties		
Testgasdoorstroming, s	1..60	
Voor-gasdoorstroming, s	0..15	
Na-gasdoorstroming, s	0..15	
TIG-lasparameters (wolframelektrode)		
Startstroom, A	5..200	
Stijgtijd van stroom, s	0..15	
Hoofdstroom, A	5..200	
Dalingstijd van stroom, s	0..15	
Eindstroom, A	5..200	
SPOT-lasparameters (puntlassen)		
Hoofdstroom, A	5..200	
Puntduur, s	0,01..20	
Aantal punten, pcs	1,2,3,4,5,∞	
Tijd tussen punten, s	0,1..10	
MMA-lasparameters (handbooglassen)		
Hoofdstroom, A	10..200	
Hot Start-sterkte, %	0..100 (totale stroom met Hot Start ≤ 200 A)	
Hot Start-tijd, s	0,1..1,0	
Anti-Stick functie	ON/OFF	
Arc boost, %	1-100	
Algemene gegevens		
Beschermingsklasse	IP23	
Interface-taal	UKR, ENG, RUS	
Opslag lasparameters	Automatisch, 10 keer opslaan	
Afmetingen doos (L×B×H), mm	465 x 150 x 350	
Gewicht, kg	12,5	

SELECTIE EN INSTELLING VAN DE MACHINEFUNCTIES

Aanpassing voor Tungsten inert gas (TIG) lassen

1. **Gas test** – testspoeling van het kanaal met beschermgas (1..60 s);
2. **Type of current** – type lasstroom:
 - a) **DC** – lassen met gelijkstroom;
 - b) **AC** – lassen met wisselstroom. Beschikbare instellingen:
 - i) **Balance AC** – verhouding tussen positieve en negatieve polariteitspulsen (15..85%);
 - ii) **Frequency AC** – frequentie van de lasstroom (15..200 Hz);
 - c) **MIX** – lassen met gemengde stroom. Beschikbare instellingen:
 - i) **Balance AC** – verhouding tussen positieve en negatieve pulsen van de AC-component (15..85%);
 - ii) **Frequency AC** – frequentie van de lasstroom (15..200 Hz);
 - iii) **Balance MIX** – verhouding tussen AC- en DC-component (15..85%);
 - iv) **Frequency MIX** – wisselfrequentie tussen AC en DC (1..10 Hz);
3. **Pre flow** – voorstroomtijd van het beschermgas (0..15 s);
4. **Start current** – ontstekingsstroom, beginstroom van de 4T-cyclus (5 A...**Main current**);
5. **Rise time** – stijgtijd van de stroom van **Initial current** naar **Main current** (0..15 s);
6. **Main current** – hoofd lasstroom (5..200 A);
7. **Pulse mode** – instelling van het type en de parameters van gepulseerde lasstroom. **Alleen beschikbaar voor DC of AC**:
 - a) **Normal** – lassen met gepulseerde stroom met één frequentie;
 - i) **Pulse balance** – verhouding van de duur van **Main current** tot **Low current** (15..85%);
 - ii) **Pulse frequency** – pulsatiefrequentie van de lasstroom (0,1..200 Hz);
 - iii) **Low current** – minimale waarde van de gepulseerde lasstroom (5 A..(**Main current**-5 A));
 - b) **Double** – combinatie van lage pulsatiefrequentie met automatische hoge pulsatiefrequentie. **Alleen beschikbaar voor DC**:
 - i) **Pulse balance** – verhouding van de duur van **Main current** tot **Low current** (15..85%);
 - ii) **Pulse frequency** – pulsatiefrequentie van de lasstroom (0,1..200 Hz);
 - iii) **Low current** – minimale waarde van de gepulseerde lasstroom (5 A..(**Main current**-5 A));
8. **Fall time** – daaltijd van de stroom van **Main current** naar **Finish current** (0..15 s);
9. **Finish current** – eindstroom (kraterlasstroom) (5 A...**Main current**);
10. **Post flow** – nalooftijd van het beschermgas (0..15 s);
11. **Additional parameters** – aanvullende TIG-instellingen:
 - a) **Button mode** – knoppenmodus van de lastoorts: **2T/4T**;
 - b) **Burn mode** – boogontstekingsmethoden:
 - i) **HF** – hoogfrequente, contactloze boogontsteking. Beschikbaar voor alle stroomtypen;
 - ii) **TIG lift** – contactboogontsteking. **Alleen beschikbaar bij gelijkstroom (DC)**;
 - c) **Remote control** – externe regeling van het lasproces via speciale apparaten:
 - i) **Torch** – lasregeling via een toorts met bedieningsknop en stroomregelaar. Op het scherm verschijnt het symbool



LET OP! De toorts met externe regeling past de stroom aan **over het volledige bereik** (5..200 A). De **Main current**-waarde beperkt deze niet!

- ii) **Pedal** – stroomregeling via voetpedaal in het bereik: **Start current...Main current**. De 2T/4T-cycli werken niet, zelfs

als ze in het menu zijn geselecteerd. Op het scherm verschijnen het symbool



LET OP! Als de **Start current** gelijk is aan **Main current**, kan de stroom niet via het pedaal worden geregeld. Het pedaalpictogram toont



een waarschuwing:

Instelling voor puntlassen (SPOT)

1. **Gas test** – spoeltijd van het kanaal met beschermgas (1..60 s);
2. **Type of current** – type lasstroom:
 - a) **DC** – lassen met gelijkstroom;
 - b) **AC** – lassen met wisselstroom. Beschikbare instellingen:
 - i) **Balance AC** – verhouding tussen pulsen met positieve en negatieve polariteit (15..85%);
 - ii) **Frequency AC** – frequentie van de lasstroom (15..200 Hz);
3. **Pre flow** – voorstroomtijd van het beschermgas (0..15 s);
4. **Start current** – boogontstekingsstroom, startstroom in de 4T-cyclus (5 A...**Main current**);
5. **Main current** – hoofd lasstroom (5..200 A);
6. **Spot time** – duur van het vasthouden van de puntboog (0,01..20 s);
7. **Number of spots** – aantal punten dat het apparaat uitvoert na het indrukken van de toortsknop (1, 2, 3, 4, 5, oneindig);
8. **Time between points** – pauzeduur tussen de laspunten (0,1..10 s);
9. **Post flow** – nalooftijd van het beschermgas na het beëindigen van het lassen (0..15 s);
10. **Additional parameters** – extra instellingen voor de SPOT-modus:

a) **Button mode** – knopmodus van de toorts: 2T/4T.

Instelling voor handbooglassen (MMA)

- HOT START** – percentage van de initiële verhoging van de **Main current** (0..100%). De functie is actief vanaf het moment dat de boog wordt ontstoken en gedurende de volledige **Hot Start-duur**. Dit verbetert het boogontsteken en de initiële inbranding, maar verhoogt het stroomverbruik. Het apparaat staat geen instelling van de **Hot Start** toe waarbij de som van de lasstroom hoger is dan 200 A;
- HOT START TIME** – duur van de Hot Start-functie (0.1..1 s);
- MAIN CURRENT** – hoofdasstroom (10..200 A);
- ADDITIONAL PARAMETERS** – instellingen voor extra functies in MMA-modus:
 - Anti-Stick** – het apparaat verlaagt de lasstroom om de elektrode los te maken van het werkstuk zonder risico op onbedoelde boogvorming. Functie aan/uit;
 - Arc boost** – wanneer de boogspanning onder het minimum voor stabiele verbranding daalt, wordt de lasstroom verhoogd met de **Arc boost-waarde** (0..100%).

Selectie van reinigings-/polijstmodi (CLEAN)

- CLEANING** – reinigen van metaaloppervlakken en lasnaden van oxiden en verkleuringen door elektrochemisch polijsten;
- POLISHING** – gladmaken van ruwe metaaloppervlakken door elektrochemisch polijsten.

Resetten naar fabrieksinstellingen

Volg de stappen om alle opgeslagen programma's terug te zetten naar de fabrieksinstellingen:

- Druk op de **MENU**-knop;
- Kies **Settings**;
- Kies **Restore to factory state** en bevestig.

Functie voor afstandsbediening van lasstroom

Deze functie maakt het mogelijk om de lasstroom op afstand te regelen in TIG-modus met een voetpedaal of een toorts met stroomregelmodule. De afstandsbediening werkt met elk type stroom, in continue of standaard pulsmodus, behalve in Double-modus.


Aansluiten van de pedaal

Stappen voor het gebruik van de pedaalregeling:

- Schakel de **MasterTIG-200 AC/DC** in en stel de TIG-modus in;
- Stel het stroomgebied in: **Initial current** - ondergrens en **Main current** - bovengrens van de door het pedaal gereguleerde stroom;
- Sluit de pedaalconnector aan op aansluiting 4. Koppel de toorts-knopverbinding los indien deze daar is aangesloten;

LET OP! Het gebruik van de pedaal **sluit het werken in 2T- en 4T-cycli uit!**

- Druk op de **OPTIONS**-knop;
- Open in het menu **ADDITIONAL PARAMETERS** de sectie **REMOTE CONTROL** en selecteer **Pedal**;
- Druk op de **MAIN**-knop om terug te keren naar het scherm met **Main current**.

De indicator  verschijnt op de bovenste regel en het pictogram van het stroomregelpedaal wordt op het scherm weergegeven:




Hij toont de onder- en bovengrenzen van de lasstroom, evenals de huidige waarde.

Stel de modus in en u kunt beginnen met lassen. Een lichte druk op het pedaal start de boogontsteking bij de **Start current**. De lasstroom wordt geregeld door de druk op het pedaal. Wanneer het pedaal volledig wordt ingedrukt, wordt de maximale stroomwaarde (**Main current**) ingesteld. Met het pedaal kan de lasstroom tijdens het lasproces soepel worden aangepast van **Start current** tot **Main current**.

Aansluiten van een toorts met stroomregelaar

Volg de onderstaande stappen om te werken met een toorts die is uitgerust met een module voor het regelen van de lasstroom:

- Schakel het apparaat **MasterTIG-200 AC/DC** in en stel het in voor de TIG-lasmodus;
- Sluit de toorts aan op aansluiting **A**, de gaslang op koppeling **5** en de knopconnector op aansluiting **4**;
- Druk op de knop **OPTIONS**;
- Open in het menu **Additional parameters** de sectie **Remote control** met de draaiknop en selecteer het item **Torch**;
- Kies in de sectie **Button mode** de gewenste werkcyclus van de toortsknop: **2T** of **4T**;

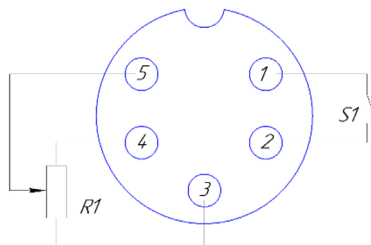
6. Druk op de knop **MAIN** om terug te keren naar het scherm **Main current**. De indicator  verschijnt bovenaan.

Na het instellen van de modus kunt u beginnen met lassen. Druk op de toortsknop om de boog te ontsteken bij de **Initial current**.

Afhankelijk van de ingestelde werkcyclus 2T of 4T zal de lasstroom de waarde bereiken die is ingesteld door de stroomregelmodule van de toorts, automatisch of na het loslaten van de knop.

De lasstroom kan soepel worden aangepast met de regelaar op de toorts binnen het volledige bereik (5..200 A).

GX16 5pin female



Aansluitdiagram van toortsknop-/pedaal aansluiting

S1 – aansluiting van toortsknop

R1 – aansluiting van potentiometer 10 kΩ

Werken in de reinigings-/polijstmodi voor metalen oppervlakken (CLEAN)

Volg de onderstaande stappen om metalen oppervlakken te reinigen of te polijsten met het apparaat MasterTIG-200 AC/DC:

1. Sluit het te bewerken werkstuk aan op aansluiting **A +** met behulp van de aardkabelklem;
2. Sluit de kabel van de PATON BRUSH-borstel aan op aansluiting **3**;
3. Schakel het apparaat MasterTIG-200 AC/DC in;
4. Druk op de knop **MENU**;
5. Gebruik de draaiknop om het item **CLEAN** te selecteren in het menu **MODE**;
6. Gebruik de knop om de gewenste borstelmodus te kiezen: **CLEANING** of **POLISHING**, en druk op de knop om te bevestigen;
7. Dompel het werkende uiteinde van de PATON BRUSH-borstel in een passiveringsvloeistof en raak het werkstuk aan dat moet worden gereinigd of gepolijst;
8. Beweeg de borstel over het te reinigen of te polijsten oppervlak.

LET OP! Druk de borstel niet stevig tegen het te behandelen oppervlak.

Raak het oppervlak alleen lichtjes aan met de borstel; voorkom niet de vorming van micro-ontladingen tussen de borstel en het metalen oppervlak.

GARANTIESERVICE

Geachte consumenten!

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



LET OP!!! Voor het gebruik van de apparatuur raden wij u aan de uitgebreide gebruiksaanwijzing te lezen en de correcte invulling van het garantiebewijs te controleren: de naam van het door u gekochte model en het serienummer moeten identiek zijn aan de vermeldingen in het garantiebewijs. Het is niet toegestaan wijzigingen of correcties in het bewijs aan te brengen.

GARANTIEVERPLICHTINGEN

PATON INTERNATIONAL garandeert de goede werking van de stroombron, mits de consument de voorwaarden voor gebruik, opslag en transport naleeft.

LET OP! Gratis garanteservice is niet van toepassing in geval van mechanische schade aan het lasapparaat!

De standaardgarantieperiode voor lasapparatuur bedraagt:

Model van het apparaat	Garantieperiode
MasterTIG-200 AC/DC	2 jaar

De standaardgarantieperiode gaat in op de dag van verkoop van de inverterapparatuur aan de eindgebruiker.

Het wordt aanbevolen, om storingen te voorkomen, eenmaal per half jaar – afhankelijk van de gebruiksomstandigheden – het beschermdeksel te verwijderen en de interne onderdelen en componenten van de apparatuur met perslucht te reinigen. Deze reiniging moet voorzichtig gebeuren, waarbij de compressorleiding op voldoende afstand gehouden moet worden om beschadiging van de soldeerverbindingen van elektronische componenten en mechanische delen te voorkomen.

D Tijdens de standaardgarantieperiode verbindt de verkoper zich (in het geval van een garantiewerking) ertoe gratis voor de eigenaar van de PATON™ inverterapparatuur:

- de diagnose uit te voeren en de oorzaak van de storing vast te stellen;

- de nodige onderdelen en componenten voor de reparatie te leveren;
- defecte onderdelen en componenten te vervangen;
- de gerepareerde apparatuur te testen.

De hoofdgarantieverplichtingen **zijn niet van toepassing** op apparatuur:

- met mechanische schade die de werking van het apparaat beïnvloedt (vervorming van de behuizing en onderdelen door een val of door vallende zware voorwerpen, verlies van knoppen of connectoren);
- met sporen van corrosie die de oorzaak van de storing zijn;
- die defect is geraakt door sterke vochtigheid op de vermogens- en elektronische onderdelen;
- die defect is geraakt door ophoping van geleidend stof (steenkoolstof, metaalspanen enz.) aan de binnenzijde;
- bij pogingen tot eigenhandige reparatie van onderdelen en/of vervanging van elektronische componenten.

Daarnaast **zijn niet van toepassing** de hoofdgarantieverplichtingen op externe onderdelen van de apparatuur die defect zijn geraakt door fysiek contact, evenals op verbruiks-/toebehoren, waarvoor klachten uiterlijk twee weken na verkoop worden geaccepteerd:

- aan/uit-knop;
- knoppen voor instelling van lasparameters;
- connectoren voor het aansluiten van kabels en slangen;
- besturingsconnectoren;
- netsnoer en stekker van het netsnoer;
- draaghandvat, schouderriem, koffer, doos;
- elektrodehouders, massaklem, lastoorts, laskabels en slangen.

Le reclami vengono accettate non oltre due settimane dalla vendita.

De verkoper behoudt zich het recht voor om garantieservice te weigeren of de maand en het jaar van fabricage van het apparaat (vastgesteld op basis van het serienummer) als startdatum van de garantie te hanteren:

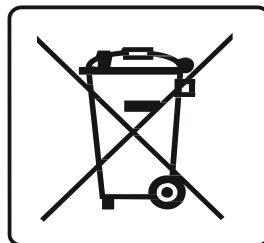
- in geval van verlies van het paspoort door de eigenaar;
- in geval van het ontbreken van een correcte of enige invulling van het paspoort door de verkoper bij de verkoop.

De garantieperiode wordt verlengd met de periode van garantieservice van het apparaat in het servicecentrum.

Neem contact op met uw dealer voor de locatie en contactgegevens van het dichtstbijzijnde servicecentrum.

INFORMATIE OVER HET VERWIJDEREN VAN GEBRUIKTE APPARATEN

Het symbool op het product geeft aan dat het apparaat niet met het huishoudelijk afval mag worden weggegooid. Het apparaat moet worden afgegeven bij een inzamelpunt voor elektrische en elektronische apparatuur voor recycling, waar het gratis wordt geaccepteerd. Informatie over inzamelpunten voor gebruikte apparatuur is te vinden op websites. Een correcte verwijdering volgens Richtlijn 2012/19/EU (AEEA) betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur helpt waardevolle natuurlijke hulpbronnen te besparen en milieuvervuiling te voorkomen. Het niet naleven van bovenstaande aanbevelingen kan leiden tot boetes volgens de geldende regelgeving.



NEEM CONTACT OP MET UW DICTSTBIJZIJNDE DETAILHANDELAAR OF DE IMPORTEUR VOOR MEER INFORMATIE OVER HET RECYCLEN VAN HET APPARAAT.

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " _____", 20____

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " _____", 20____

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " _____", 20____

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " ____", 20__

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " ____", 20__

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====

Datum van ontvangst voor reparatie _____ " ____", 20__

(handtekening)

Symptomen van niet-werking:

Oorzaak: _____

=====