

MultiPRO-200

S/N: M _____ P

MultiPRO-250

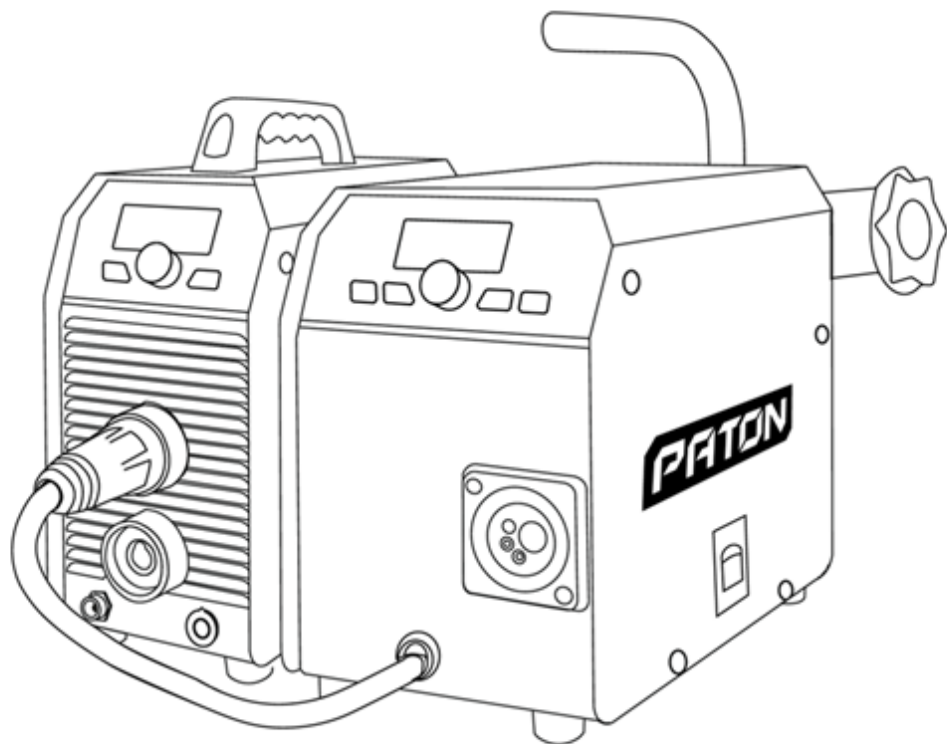
S/N: M _____ P

MultiPRO-270-400V

S/N: M _____ P

MultiPRO-350-400V

S/N: M _____ P



Onduleur de soudage multiprocédé
PATON MultiPRO- 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Date d'achat " _____ " _____ 20 _____ a

Cachet

(signature du vendeur)

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DE L'UE

Fabricant

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINE

Nous déclarons par la présente que la DoC est émise sous notre entière responsabilité et appartient au produit suivant:

Désignation du produit:

PATON™ MultiPRO-200
PATON™ MultiPRO-250
PATON™ MultiPRO-270-400V
PATON™ MultiPRO-350-400V

L'objet de la déclaration est conforme aux directives et normes pertinentes:

Directives:

Sécurité des machines – Équipement électrique des machines -
Équipements de soudage à l'arc – Partie 1 : Sources de courant de soudage
Équipements de soudage à l'arc – Partie 10 : Exigences relatives à la compatibilité électromagnétique (CEM)

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

Signé au nom de :

PATON International LLC

Lieu et date :

03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022

Signature





Nom, Fonction :

Mark Tokmakov
Directeur Technique

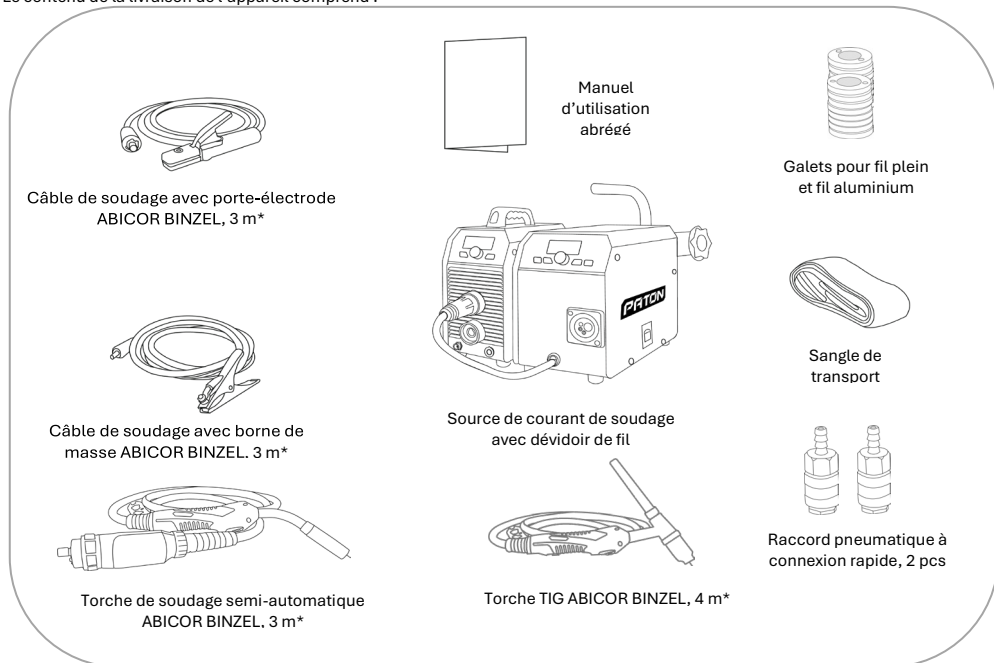


PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

	<p>La machine à souder est fabriquée conformément aux normes techniques et aux règles de sécurité établies. Toutefois, une mauvaise manipulation peut entraîner les dangers suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> – blessures du personnel de maintenance ou de tiers; – dommages à la machine ou aux biens de l'entreprise; – perturbation du bon déroulement du processus de travail. <p>Toutes les personnes chargées de la mise en service, du fonctionnement, de l'assistance et de la maintenance de la machine doivent :</p> <ul style="list-style-type: none"> – avoir passé un examen de qualification approprié; – posséder des connaissances en soudage; – suivre attentivement ces instructions. <p>Les dysfonctionnements pouvant compromettre la sécurité doivent être éliminés immédiatement.</p>
RÈGLES DE SÉCURITÉ	
	<p>DANGER DU COURANT SECTEUR ET DU COURANT DE SOUDAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> – une décharge électrique peut être mortelle; – les champs magnétiques générés par cet appareil peuvent nuire au fonctionnement des dispositifs électriques (par exemple, les stimulateurs cardiaques). Les personnes utilisant de tels dispositifs doivent consulter un médecin avant de s'approcher de la zone de soudage; – le câble de soudage doit être solide, intact et isolé. Les connexions lâches et les câbles endommagés doivent être immédiatement remplacés. Les câbles d'alimentation et ceux de la machine à souder doivent être régulièrement contrôlés par un électricien quant à l'état de l'isolation; – ne jamais retirer le carter pendant l'utilisation de l'appareil.
	<p>DANGER DES RAYONNEMENTS DE L'ARC DE SOUDAGE</p> <p>Il est interdit d'observer l'arc de soudage à l'œil nu. L'arc et les projections générées pendant le fonctionnement peuvent brûler la peau ou provoquer un incendie ; il est donc impératif de porter un masque de protection avec un filtre teinté (les lunettes doivent être équipées d'un filtre DIN 9–10). Les personnes non autorisées présentes dans la zone de fonctionnement de l'appareil doivent protéger leurs yeux à l'aide de lunettes spéciales ou utiliser des écrans non inflammables absorbant les rayonnements.</p>
	<p>DANGER DES GAZ ET VAPEURS NOCIFS</p> <ul style="list-style-type: none"> – en cas d'apparition de fumée et de gaz dangereux dans la zone de fonctionnement, les éliminer à l'aide de dispositifs spéciaux; – assurer un apport suffisant d'air frais; – la zone d'exposition au rayonnement de l'arc doit être exempte de vapeurs de solvants.
	<p>DANGER DU CHAMP MAGNÉTIQUE</p> <p>Les champs magnétiques créés par cette machine peuvent nuire au fonctionnement d'appareils électriques (tels que les stimulateurs cardiaques). Les personnes utilisant de tels appareils doivent consulter un médecin avant de s'approcher de la zone de soudage en fonctionnement.</p>
	<p>DANGER D'ÉTINCELLES</p> <ul style="list-style-type: none"> – retirer les objets inflammables de la zone de fonctionnement; – il est interdit de souder des récipients contenant ou ayant contenu des gaz, du carburant ou des produits pétroliers. Les résidus de ces produits peuvent exploser; – lors des travaux dans des locaux présentant un risque d'incendie ou d'explosion, respecter des règles spécifiques conformément aux réglementations nationales et internationales.
	<p>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE</p> <p>Pour garantir une protection individuelle, respecter les règles suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> – porter des chaussures robustes conservant leurs propriétés isolantes même en conditions humides; – protéger les mains avec des gants isolants; – protéger les yeux avec un écran facial équipé d'un filtre anti-UV conforme aux normes de sécurité; – porter uniquement des vêtements appropriés et faiblement inflammables.
	<p>DANGER DE BRUIT INTENSE</p> <p>L'arc généré pendant le soudage peut émettre des sons supérieurs à 85 dB pendant 8 heures de travail.</p> <p>Les soudeurs utilisant l'équipement doivent porter une protection auditive pendant le travail.</p>

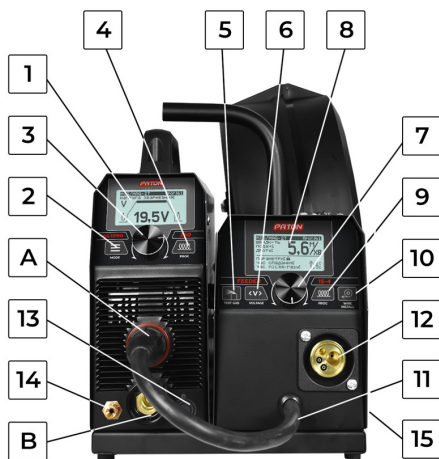
DÉBALLAGE

Le contenu de la livraison de l'appareil comprend :

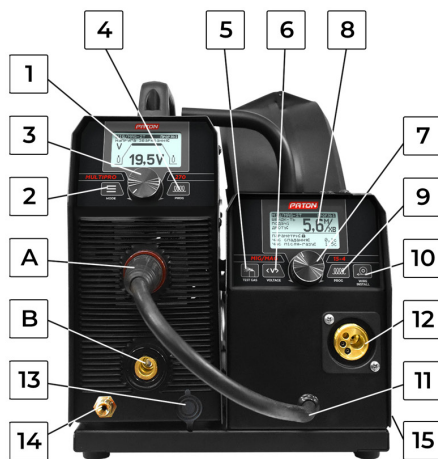


* - Non disponible pour les modèles MultiPRO « WA »

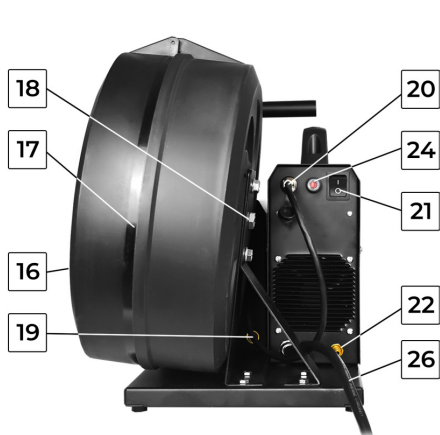
ÉLÉMENTS DE COMMANDE ET INDICATION



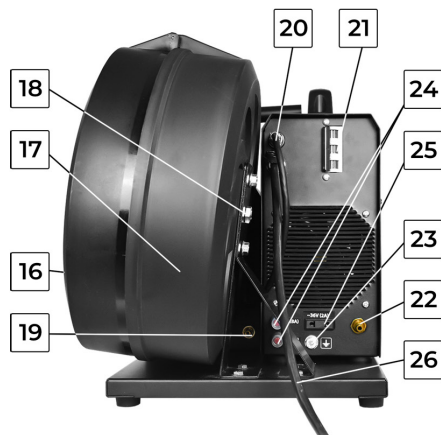
MultiPRO-200/250



MultiPRO-270/350-400V



MultiPRO-200/250



MultiPRO-270/350-400V

1- Afficheur de l'unité de soudage ;

2- Bouton de sélection du mode de soudage **MODE** :

- a) soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée (**MMA**) ;
- b) soudage à l'électrode de tungstène sous gaz inerte (**TIG**) ;
- c) soudage sous gaz inerte/actif (**MIG/MAG**) ;
- d) nettoyage/polissage de l'acier inoxydable (**CLEAN**) ;

3- Bouton régulateur pour la sélection des fonctions (paramètres) du mode de soudage actuel et le réglage de leur valeur (par défaut – réglage du paramètre de tension de soudage **dans la méthode MIG/MAG**). Sélectionnez les fonctions en tournant le bouton. Appuyez et tournez le bouton régulateur pour modifier la valeur du paramètre sélectionné. Appuyez de nouveau sur le bouton régulateur pour revenir au menu de sélection des fonctions/paramètres ;

4- Bouton de sélection du programme de soudage **PROG** (paramètres pré-réglés par l'utilisateur). Fonction supplémentaire **dans la méthode MIG/MAG** : appuyez et maintenez pendant 1 seconde pour régler le niveau d'inductance ;

5- Bouton **TEST GAS** pour vérifier l'alimentation en gaz de protection. Appuyez pour ouvrir la vanne du gaz de protection. Appuyez de nouveau pour fermer l'alimentation en gaz, ou la vanne se fermera automatiquement après 15 secondes. Pendant le test de gaz, le fil n'est pas alimenté ;

6- Bouton **VOLTAGE** pour régler la tension de soudage sur l'unité d'alimentation du fil ;

7- Bouton régulateur pour sélectionner et régler les fonctions (paramètres) de la méthode de soudage actuelle sur l'unité d'alimentation du fil (par défaut – réglage de la vitesse d'alimentation du fil pour le soudage **MIG/MAG**) ;

8- Afficheur numérique de l'unité d'alimentation du fil ;

9- Bouton de sélection du programme de soudage **PROG** (paramètres pré-réglés par l'utilisateur) sur l'unité d'alimentation du fil. Fonction supplémentaire dans la méthode **MIG/MAG** : appuyez et maintenez pendant 1 seconde pour régler le niveau d'inductance ;

10- Bouton **WIRE INSTALL** pour introduire le fil dans la gaine de soudage et jusqu'à la torche. Le gaz n'est pas fourni ;

11- Cavalier d'alimentation du courant de soudage vers l'unité d'alimentation du fil ;

12- Connecteur de type EURO KZ-2 pour torche **MIG/MAG** ;

13- Connecteur des boutons de la torche (soudage **TIG**) ;

14- Prise de gaz de protection (vers la torche **TIG**) ;

15- Loquet du couvercle de l'unité d'alimentation du fil ;

16- Couvercle du compartiment de la bobine de fil ;

17- Compartiment de la bobine de fil de soudage ;

18- Support de bobine de fil avec dispositif de freinage à ressort ;

19- Prise de gaz de protection (soudage **MIG/MAG**) ;

20- Connecteur du câble de commande du dévidoir ;

21- Interrupteur/disjoncteur d'alimentation ;

22- Prise d'entrée du gaz de protection (depuis la bouteille de gaz) (soudage **TIG**) ;

23- Point de connexion du câble de masse ;

24- Fusibles du dévidoir et du réchauffeur de gaz ;

25- Prise 36 V pour le réchauffeur de gaz ;

26- Câble d'alimentation ;

A - '+' Prise de courant de soudage :

- a) soudage **MIG/MAG** avec fil plein – le câble de l'unité d'alimentation du fil est connecté (par défaut) ;
- b) soudage **MIG/MAG** avec fil fourré – le câble **de masse** est connecté ;
- c) soudage **TIG** – seul le câble **de masse** est connecté ;
- d) soudage **MMA** – le câble du porte-électrode est connecté (le câble **de masse** est connecté lors de l'utilisation d'électrodes spéciales) ;
- e) nettoyage/polissage **CLEAN** – le câble **de masse** est connecté ;

B - '-' Prise de courant de soudage :

- soudage **MIG/MAG** avec fil plein – le câble **de masse** est connecté ;
- soudage **MIG/MAG** avec fil fourré – le câble de l'unité d'alimentation du fil est connecté ;
- soudage **TIG** – seul le câble de la torche TIG est connecté ;
- soudage **MMA** – le câble **de masse** est connecté (le câble du porte-électrode est connecté lors de l'utilisation d'électrodes spéciales) ;
- nettoyage/polissage **CLEAN** – le câble de la brosse électrolytique est connecté.

INDICATIONS

MIG/MAG		
<p>Écran de la source de courant</p>	<p>Écran du dévidoir de fil</p>	
MMA		
<p>Écran de la source de courant</p>	<p>1 – Mode de fonctionnement ; 2 – Numéro du programme ; 3 – Nom de la fonction / du paramètre ; 4 – Valeur de la fonction / du paramètre sélectionné 5 – Les 2 paramètres suivants dans le menu.</p>	
TIG		
<p>Écran de la source de courant</p>		
CLEAN		
<p>Écran de la source de courant</p>		

MISE EN SERVICE

L'unité de soudage est destinée exclusivement au soudage à l'arc manuel (**MMA**), au soudage **TIG** (arc au tungstène sous gaz inerte), au soudage **MIG/MAG** (gaz inerte/actif), ainsi qu'au nettoyage/polissage électrochimique des produits en acier inoxydable (**CLEAN**). Toute autre utilisation de la machine est considérée comme inappropriée. Le fabricant n'est pas responsable des

dommages causés par une utilisation incorrecte de la machine. L'utilisation conforme implique le respect du présent manuel d'utilisation.

EXIGENCES D'INSTALLATION

La machine doit être installée de manière à garantir une entrée et une sortie libres de l'air de refroidissement par les ouvertures de ventilation situées sur les panneaux avant et arrière. Veillez à ce que la poussière métallique (par exemple, la poussière de meulage) ne soit pas aspirée directement dans la machine par le ventilateur de refroidissement.

RACCORDEMENT À L'ALIMENTATION

La machine de soudage **PATON MultiPRO** est conçue pour :

- 1- Tension secteur 1×220 V (−27 % +18 %) – pour les modèles MultiPRO-200/250 ;
- 2- Tension triphasée 3×380 V ou 3×400 V (pour les modèles MultiPRO-270 et MultiPRO-350-15-4-400V), trois conducteurs sont prévus à cet effet. Les règles de sécurité exigent la mise à la terre du boîtier de l'appareil. Deux méthodes de mise à la terre sont possibles :

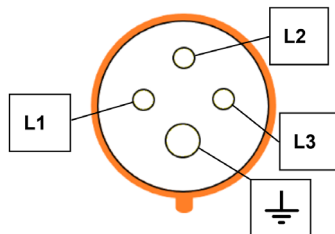
- utilisation du quatrième conducteur du câble secteur jaune-vert (norme internationale IEC 60445) ;
- utilisation d'une borne vissée sur le panneau arrière de l'appareil (norme de mise à la terre plus stricte utilisée dans les pays de la CEI).

Utilisez un câble à quatre conducteurs conforme à la norme IEC 60445 pour raccorder les machines de soudage PATON à une alimentation triphasée :

- Fil marron - phase L1;
- Fil noir - phase L2;
- Fil bleu - phase L3;
- Fil jaune-vert - terre.

ATTENTION! Si l'appareil est raccordé à une tension supérieure à 270 V (pour MultiPRO-200/250) ou 450 V (pour les modèles MultiPRO-270/350-15-4-400V), toutes les obligations de garantie du fabricant deviennent nulles ! La garantie devient également nulle en cas de raccordement incorrect de la phase au conducteur de terre de la source.

Utilisez une fiche secteur, des sections de câbles et des fusibles conformes aux caractéristiques de la machine.



SÉLECTION DE LA LANGUE DU MENU DE L'APPAREIL

Maintenez le bouton **MODE** enfoncé et mettez l'appareil sous tension pour sélectionner/modifier la langue du menu. Sélectionnez la langue souhaitée à l'aide du bouton rotatif (3) ou (7), puis appuyez pour confirmer votre choix. La machine continue à fonctionner avec la langue sélectionnée.

PARAMÈTRES DES MODES DE SOUDAGE

Diamètre de l'électrode MMA, mm	Courant réglé pour MMA et TIG, A	Diamètre du fil de soudage pour MIG/MAG, mm	Section de chaque conducteur du câble d'alimentation, mm ²	Longueur max. du câble, m
1x220 V – MultiPRO-200, MultiPRO-250				
Ø2	jusqu'à 80	jusqu'à Ø0.6	1	75
			1.5	115
			2	155
			2.5	195
Ø3	jusqu'à 120	jusqu'à Ø0.8	4	310
			1.5	75
			2	105
			2.5	130
Ø4	jusqu'à 160	jusqu'à Ø1.0	4	205
			6	310
			2	75
			2.5	95
Ø5	jusqu'à 200	jusqu'à Ø1.0	4	155
			6	230
			2.5	75
			4	125
Ø5	jusqu'à 250	jusqu'à Ø 1.2 ¹	2.5	185
Ø5	jusqu'à 250	jusqu'à Ø 1.2 ¹	2.5	60

¹ Jusqu'à 1,0 mm pour le soudage pulsé avec fil en acier et en acier inoxydable

Ø6 (fusible)			4	100
			6	150

ATTENTION! L'interrupteur d'alimentation du MultiPRO-200/250 ne coupe pas complètement l'alimentation de l'électronique interne lorsque la machine est éteinte. Par conséquent, conformément aux règles de sécurité, débranchez la prise du secteur après avoir terminé votre travail.

Diamètre de l'électrode MMA, mm	Courant réglé pour MMA et TIG, A	Diamètre du fil de soudage pour MIG/MAG, mm	Section de chaque conducteur du câble d'alimentation, mm ²	Longueur max. du câble, m
3 x 380/400 V – MultiPRO-270-400V, MultiPRO-350-400V				
Ø2	jusqu'à 80	jusqu'à Ø0,6	1,0	135
			1,5	205
			2	270
			2,5	340
			4	540
Ø3	jusqu'à 120	jusqu'à Ø0,8	1,5	135
			2	175
			2,5	220
			4	350
Ø4	jusqu'à 160	jusqu'à Ø1,0	6	525
			2	130
			2,5	160
Ø5	jusqu'à 220		4	260
			6	385
			2,5	115
Ø6 (fusible)	jusqu'à 270	4	180	
		6	270	
		2,5	85	
Ø6	jusqu'à 350	4	135	
		6	205	
		2,5	65	
			4	100
			6	150

SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE À L'ARC SOUS GAZ INERTE / GAZ ACTIF (MIG/MAG)

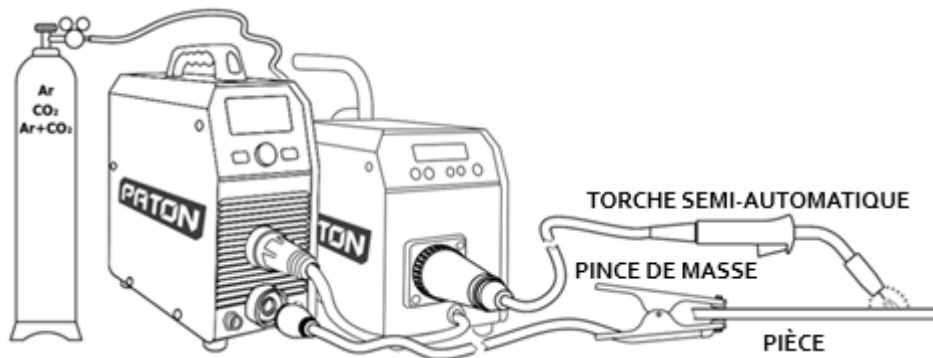


SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE L'APPAREIL POUR TIG (ARC AU TUNGSTÈNE SOUS GAZ INERTE) – TIG-LIFT

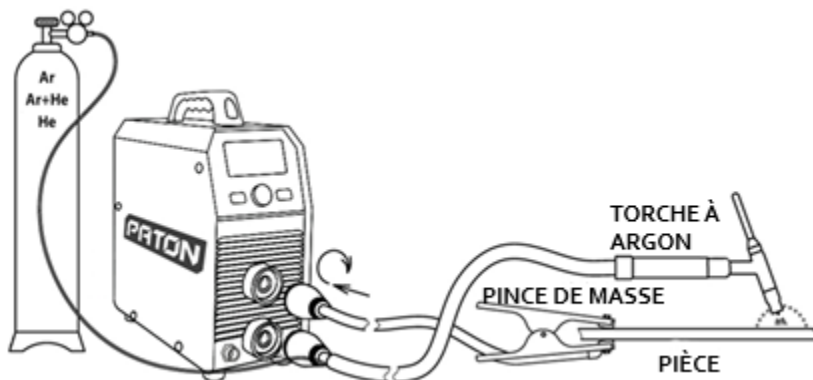
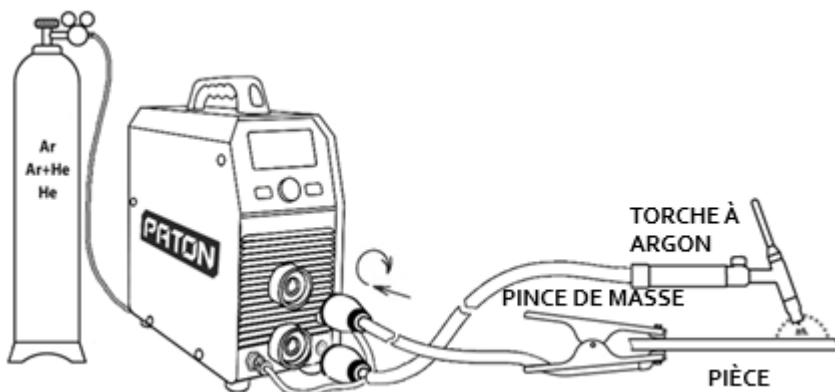
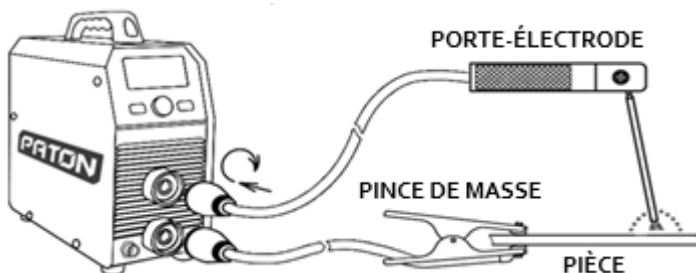


SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE L'APPAREIL POUR TIG (ARC AU TUNGSTÈNE SOUS GAZ INERTE) – TIG-2T/4T



ATTENTION ! Assurez-vous de **déconnecter le câble de signal** du dévidoir lors de l'utilisation des modes d'amorçage HF en TIG !

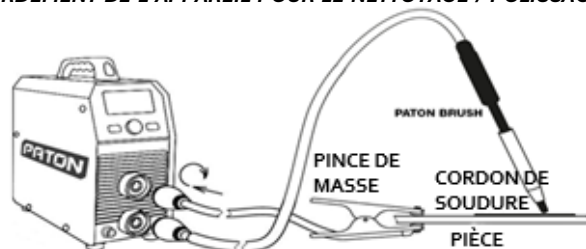
SCHÉMA DE RACCORDEMENT DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE À L'ARC MANUEL (MMA)



LONGUEURS RECOMMANDÉES DES CÂBLES D'ALIMENTATION POUR LE SOUDAGE MMA

Courant max, A	Longueur du câble (aller simple), m	Section, mm ²	Type de câble
100	2 ... 9	10	KG 1x10
	3...14	16	KG 1x16
160	2 ... 9	16	KG 1x16
	3...14	25	KG 1x25
200	2 ... 7	16	KG 1x16
	3...10	25	KG 1x25
250	2...8	25	KG 1x25
	3...12	35	KG 1x35
270	5 ... 11	35	KG 1x35
350	6 ... 14	35	KG 1x35

SCHEMA DE RACCORDEMENT DE L'APPAREIL POUR LE NETTOYAGE / POLISSAGE ÉLECTROCHIMIQUE (CLEAN)



CARACTÉRISTIQUES

PARAMÈTRES	MultiPRO-200	MultiPRO-250	MultiPRO-270-400V	MultiPRO-350-400V
Tension nominale du réseau 50 / 60 Hz, V	1x220 / 1x230		3x380 / 3x400	
Courant nominal consommé du réseau, A	23...27	29,6 ... 35,1	12,1 ... 14,1	16,2 ... 18,7
Courant nominal de soudage, A	200	250	270	350
Courant maximal de fonctionnement, A	270	335	350	450
Facteur de marche	70% à 200 A 100% à 167 A	60% à 250 A 100% à 193 A	70% à 270 A 100% à 225 A	70% à 350 A 100% à 290 A
Limites de variation de la tension d'alimentation, %	-27...+18	-27...+18	±15	±15
Plage de réglage du courant de soudage, A	10 ... 200	12...250	12...270	14...350
Plage de réglage de la tension de soudage, V	12 ...26	12...28	12...29	12...30
Plage de réglage de la vitesse d'alimentation du fil, m/min	1,0...16,0			
Diamètre de l'électrode MMA, mm	1,6...5,0	1,6...6,0	1,6...6,0	1,6...6,0
Diamètre du fil de soudage, mm	0,6...1,0 ²	0,6...1,2 ³	0,6...1,2	0,6...1,4
Type du dévidoir	4-galets, entraînement de tous les galets			
Poids maximal de la bobine, kg	15			
Modes de soudage pulsé, Hz	MMA: 0,2...500 – réglable; TIG: 0,2...500 – réglable; MIG/MAG – synergique			
Amorçage sans contact en TIG	mode HF			
« Hot-Start » en mode MMA	réglable			
« Arc-Force » en mode MMA	réglable			
« Anti-Stick » en mode MMA	réglable			
Unité de réduction de tension à vide	activée / désactivée			

² 0,8...1,2 mm pour le soudage avec fil en aluminium

³ 0,6...1,0 mm pour le soudage pulsé avec fil plein en acier et acier inoxydable

PARAMÈTRES	MultiPRO-200	MultiPRO-250	MultiPRO-270-400V	MultiPRO-350-400V
Tension à vide en mode MMA, V	12 / 75			
Tension d'amorçage de l'arc, V	110			
Puissance nominale consommée, kVA	5,1 ... 6,1	6,6 ... 7,8	8,0 ... 9,4	10,7 ... 12,3
Puissance maximale consommée, kVA	7,5	9,5	11,4	15,3
Rendement, %	90			
Refroidissement	adaptatif			
Plage de température de fonctionnement, °C	-25 ... +45			
Dimensions du boîtier (Longueur x Largeur x Hauteur), mm	360 x 260 x 270	360 x 260 x 270	540 x 360 x 400	540 x 360 x 400
Poids sans bobine de fil ni accessoires, kg	13,3	14,1	16,5	24,4
Indice de protection	IP33			

SÉLECTION ET RÉGLAGE DES FONCTIONS DE LA MACHINE

Les boutons (3) et (7) sur le panneau avant de la source d'alimentation et de l'unité d'alimentation du fil sont les principaux contrôles multifonctions du menu. Tournez le bouton de commande pour sélectionner les options du menu ou modifier la valeur d'un paramètre réglable. Appuyez sur le bouton pour confirmer votre choix.


Lorsque le menu des réglages est verrouillé, l'appareil affiche toujours la valeur du paramètre principal du mode de fonctionnement actuel. Tournez le bouton pour modifier le paramètre principal :

- 1) en mode **MMA** – le courant de soudage ;
- 2) en mode **TIG** – le courant de soudage ;
- 3) en mode **MIG/MAG** – la tension de soudage ;
- 4) en mode **CLEAN** – la tension de nettoyage.

Déverrouillez le menu afin d'accéder aux fonctions de réglage fin de la méthode de soudage sélectionnée. Sélectionnez la fonction ou le paramètre souhaité à l'aide du bouton, modifiez sa valeur, puis appuyez pour confirmer – les modifications sont immédiatement appliquées à la méthode de soudage en cours.

Dans le processus de soudage **MIG/MAG**, le courant de soudage réel est affiché sur l'écran numérique. Après la fin du soudage, la valeur du courant réel reste affichée pendant 8 secondes, permettant au soudeur de la vérifier.

DÉVERROUILLAGE ET VERROUILLAGE DU MENU

Lorsque le menu des réglages est verrouillé, un cadenas fermé est affiché à l'écran: 

Appuyez et maintenez le bouton de commande pendant plus de 3,5 secondes pour **déverrouiller le menu** – une animation d'ouverture du cadenas s'affiche. Attendez que le cadenas soit complètement ouvert, puis relâchez le bouton – le menu est déverrouillé.

Appuyez et maintenez le bouton de commande pendant plus de 3,5 secondes pour **verrouiller le menu déverrouillé** – une animation de fermeture du cadenas s'affiche. Attendez que le cadenas soit complètement fermé, puis relâchez le bouton – le menu est verrouillé.

PASSAGE AU MODE DE FONCTIONNEMENT REQUIS

Appuyez sur le bouton MODE pour passer au mode de fonctionnement suivant en cycle (TIG, MMA, MIG/MAG, CLEAN).

RÉINITIALISATION DES PARAMÈTRES

Appuyez et maintenez le bouton de commande (3) ou (7) pendant plus de 12 secondes pour réinitialiser tous les paramètres et fonctions du **programme actuel** aux réglages d'usine.

ATTENTION! Pendant que le bouton est maintenu, le menu se verrouille/déverrouille, un compte à rebours « 333, 222, 111, 000 » s'affiche, puis les réglages sont réinitialisés.

La réinitialisation de chaque programme dans chaque méthode de soudage est effectuée séparément.

MODIFICATION DU PROGRAMME DE SOUDAGE

Dans chaque méthode de soudage disponible sur **les machines MultiPRO**, jusqu'à 16 configurations différentes (programmes de soudage) peuvent être enregistrées. Le numéro du programme actuel est affiché en haut à droite de l'écran. Après la première mise sous tension, le programme n°1 est toujours sélectionné pour chaque mode. Toutes les modifications sont automatiquement enregistrées dans le programme actuel.

Configurez les modes de soudage nécessaires et enregistrez-les sous différents numéros pour pouvoir basculer rapidement entre eux :

- 1) Déverrouillez le menu si nécessaire ;
- 2) Appuyez sur le bouton **PROG**. Tournez le bouton pour sélectionner le numéro de programme souhaité. Appuyez pour confirmer ;
- 3) Réglez les paramètres et fonctions du mode sélectionné – ils seront automatiquement enregistrés dans la machine sous le numéro choisi.

LISTE DES FONCTIONS

Méthode de soudage MIG/MAG

- 0) [-3-] **welding voltage** - paramètre principal affiché (valeur par défaut = 19.0 V);
 - a) 12 ... 26.0 V (pas de réglage 0.1 V) pour MultiPRO-200;
 - b) 12 ... 28.0 V (pas de réglage 0.1 V) pour MultiPRO-250;
 - c) 12 ... 29.0 V (pas de réglage 0.1 V) pour MultiPRO-270-400V;
 - d) 12 ... 32.0 V (pas de réglage 0.1 V) pour MultiPRO-350-400V;
- 1) [SPD] **wire feed speed** - deuxième paramètre principal (valeur par défaut = 4.5 m/min);
 - a) 1.0 ... 16.0 m/min (pas de réglage 0.1 m/min);
- 2) [t.Pr] **time pre-gas** (valeur par défaut= 0.1 s);
 - a) 0.1 ... 25.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 3) [t.P0] **time post-gas** = 1.5 s (valeur par défaut);
 - a) 0.5 ... 25.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 4) [t.uP] **amperage rise time** (valeur par défaut= 0.1 s);
 - a) 0[OFF] ... 5.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 5) [t.dn] **amper. fall time** (valeur par défaut= 0.1 s);
 - a) 0[OFF] ... 5.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 6) [but] **torch button mode** (valeur par défaut= [2T]);
 - a) [2T] – mode de bouton de torche à 2 temps;
 - b) [4T] – mode de bouton de torche à 4 temps;
- 7) [Ind] **Inductance level** (valeur par défaut= 0);
 - a) -5 ... 0 ... 5 niveaux (pas de réglage 1 niveau);
- 8) [SFT] **soft start wire** (valeur par défaut= OFF);
 - a) ON – activé;
 - b) OFF – désactivé;
- 9) [Po.P] **pulse mode** (valeur par défaut= OFF);
 - a) ON – activé;
 - b) OFF – désactivé;

Paramètres du mode pulsé MIG/MAG:

- 10) [Adu] **voltage adjust.** - paramètre principal (valeur par défaut = 0,0 V). La **welding voltage** résultante est également affichée ; elle est influencée par **voltage adjust.**, **wire feed speed**, **wire material** et **wire diameter**;
 - a) -5.0...+5.0 V (pas de réglage 0.1 V). La longueur de l'arc augmente avec la valeur du paramètre;
- 11) [tYP] **wire material** (valeur par défaut= Fe);
 - a) **Fe** – fil d'acier ordinaire de type ER70S-6 (utiliser un gaz⁴ de protection avec une composition de 82 % Ar + 18 % CO₂ **uniquement**);
 - b) **St.St** – fil d'acier inoxydable de type ER308L/ER316L (utiliser un gaz⁴ de protection avec une composition de 98 % Ar + 2 % CO₂ **uniquement**);
 - c) **Al.Si** – fil aluminium-silicium de type ER4043 (utiliser **uniquement** un gaz⁴ 100 % Ar);
 - d) **Al.Mg** – fil aluminium-magnésium de type ER5356 (utiliser **uniquement** un gaz⁴ 100 % Ar);
- 12) [dia] **wire diameter** (valeur par défaut = 0.8 mm);
 - a) 0,6...1.0 mm pour MultiPRO-200/250 fil acier et inox;
 - b) 0,6...1.2 mm pour MultiPRO-270/350 fil acier et inox;
 - c) 0,8...1,2 mm pour fil aluminium.

Méthode de soudage TIG

- 0) [-2-] **welding amperage** - paramètre principal affiché (valeur par défaut = 60 A);
 - a) 12 ... 200 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO-200;
 - b) 12 ... 250 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO-250;
 - c) 12 ... 270 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -270-400V;
 - d) 14...350 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -350-400V;
- 1) [but] **torch button mode** (valeur par défaut = [HF2T]);
 - a) **LIFT** - amorçage par contact **TIG-LIFT** (torche à valve);
 - b) **LIFT2T** - amorçage par contact, mode bouton 2 temps **TIG-LIFT2T**;
 - c) **LIFT4T** - amorçage par contact, mode bouton 4 temps **TIG-LIFT4T**;

ATTENTION ! Lors de l'utilisation de l'amorçage **HF TIG**, **déconnectez le câble de signal** de l'unité d'alimentation du fil!

- d) **HF2T** - amorçage sans contact, mode bouton 2 temps **TIG-HF2T**;
- e) **HF4T** - amorçage sans contact, mode bouton 4 temps **TIG-HF4T**;
- 2) [t.Pr] **time pre-gas** (valeur par défaut = 0.4 s);
 - a) 0.1 ... 25.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 3) [t.P0] **time post-gas** (valeur par défaut = 4.0 s);
 - a) 1.0 ... 35.0 s (pas de réglage 0.1 s);

- 4) **[Pr.A] start amperage** (pilot arc) (valeur par défaut = 20 A);
 - a) 12 ... 50 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -200;
 - b) 12 ... 50 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -250;
 - c) 12 ... 50 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -270-400V;
 - d) 14 ... 50 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -350-400V;
- 5) **[Po.A] final amperage** (valeur par défaut = 20 A);
 - a) 12 ... 50 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -200;
 - b) 12 ... 50 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -250;
 - c) 12 ... 50 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -270-400V;
 - d) 14 ... 50 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -350-400V;
- 6) **[t.uP] amperage rise time** (valeur par défaut = 0.2 s);
 - a) 0[OFF] ... 15.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 7) **[t.dn] amper. fall time** (valeur par défaut = 0.2 s);
 - a) 0[OFF] ... 15.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 8) **[Po.P] pulse mode** (valeur par défaut = OFF);
 - a) ON – activé;
 - b) OFF – désactivé;

Paramètres du mode pulsé TIG:

- 9) **[-2-] base amperage** - paramètre principal affiché (valeur par défaut = 60 A);
 - a) 12 ... 200 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO-200;
 - b) 12 ... 250 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO-250;
 - c) 12 ... 270 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -270-400V;
 - d) 14...350 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -350-400V;
- 10) **[I.PS] pause amperage** (valeur par défaut = 25 A);
 - a) 12 ... 200 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -200;
 - b) 12 ... 250 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -250;
 - c) 12 ... 270 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -270-400V;
 - d) 14...350 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -350-400V;
- 11) **[Fr.P] frequency pulse** (valeur par défaut = 10.0 Hz);
 - a) 0.2 ... 500 Hz (pas dynamique 0.1 Hz...1 Hz);
- 12) **[dut] impulse/pause duty** – pourcentage du courant impulsionnel par rapport à la période de répétition (valeur par défaut = 50%);
 - a) 4 ... 80% (pas de réglage 2%);
- 13) **[SPT] SPOT welding mode** (valeur par défaut = OFF);
 - a) ON – activé;
 - b) OFF – désactivé;

Paramètres du mode SPOT/COLD TIG:

- 14) **[I.SPT] spot amperage** (valeur par défaut= 160 A);
 - a) 12 ... 200 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -200;
 - b) 12 ... 250 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -250;
 - c) 12 ... 270 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -270-400V;
 - d) 14...350 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO -350-400V;
- 15) **[t.SP] spot time** (valeur par défaut= 0.02 s);
 - a) 0.01 ... 25.0 s (pas de réglage dynamique 0.01 ...1 s);
- 16) **[t.PS] pause time** (valeur par défaut= 1,0 s);
 - a) OFF ... 0.5 ... 5.0 s (pas de réglage 0.1 s).

Méthode de soudage MMA

- 0) **[-1-] – welding amperage** - paramètre principal affiché (valeur par défaut= 80 A);
 - a) 12 ... 200 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO-200;
 - b) 12 ... 250 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO-250;
 - c) 12 ... 270 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO-270-400V;
 - d) 14 ... 350 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO-350-400V;
- 1) **[H.St] 'Hot start' power** (valeur par défaut= 40%);
 - a) 0[OFF] ... 100% (pas de réglage 5%);
- 2) **[t.HS] 'Hot start' time** (valeur par défaut= 0.3 s);
 - a) 0.1 ... 1.0 s (pas de réglage 0.1 s);
- 3) **[Ar.F] 'Arc Force' power** (valeur par défaut= 50%);
 - a) 0[OFF] ... 100% (pas de réglage 5%);
- 4) **[u.AF] 'Arc force' threshold** (valeur par défaut= 12 V);
 - a) 9 ... 18 V (pas de réglage 1 V);
- 5) **[CVS] volt-amperage characteristic slope** (valeur par défaut= 1.4 V/A);
 - a) 0.2 ... 1.8 V/A (pas de réglage 0.4 V/A);
- 6) **[Sh.A] 'Short Arc' mode** (valeur par défaut= OFF);
 - a) 0[OFF] ... 3 niveaux (pas de réglage 1 niveau);
- 7) **[BSn] voltage reduction device** (valeur par défaut= OFF);

- a) ON – activé;
 - b) OFF – désactivé;
- 8) **[Po.P] amperage pulsation mode** (valeur par défaut= OFF);
- a) ON – activé;
 - b) OFF – désactivé;

Paramètres du mode de pulsation MMA:

- 9) **[-1-] base amperage** (valeur par défaut= 80 A);
- a) 12 ... 200 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO-200;
 - b) 12 ... 250 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO-250;
 - c) 12 ... 270 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO-270-400V;
 - d) 14 ... 350 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO-350-400V;
- 10) **[I.PS] pause amperage** (valeur par défaut= 25 A);
- a) 12 ... 200 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO-200;
 - b) 12 ... 250 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO-250;
 - c) 12 ... 270 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO-270-400V;
 - d) 14 ... 350 A (pas de réglage 1 A) pour MultiPRO-350-400V;
- 11) **[Fr.P] frequency pulse** (valeur par défaut= 5.0 Hz);
- a) 0.2 ... 500 Hz (pas de réglage dynamique 0.1 Hz...1 Hz);
- 12) **[dut] impulse/pause duty** (balance) - pourcentage du courant d'impulsion par rapport à la période de répétition (valeur par défaut= 50%);
- a) 20 ... 80% (pas de réglage 2%).
-

Mode de nettoyage/polissage électrochimique 'CLEAN'

- 0) **[-4-] voltage** - paramètre principal (valeur par défaut = 12.0 V);
- a) 8...12 V (pas de réglage 0.5 V).

GARANTIE

Cher client !

PATON INTERNATIONAL vous remercie d'avoir choisi les produits PATON™ et garantit la haute qualité et le fonctionnement impeccable de ce produit, sous réserve du respect des règles de son utilisation.



ATTENTION!!! Avant d'utiliser l'équipement, nous recommandons de lire le manuel d'utilisation et de vérifier l'exactitude du remplissage du bon de garantie. Le nom du modèle acheté ainsi que son numéro de série doivent correspondre aux informations figurant sur le bon de garantie. Toute modification ou correction du bon est interdite !

CONDITIONS DE GARANTIE

PATON INTERNATIONAL garantit le bon fonctionnement de la source d'alimentation, à condition que l'utilisateur respecte les règles d'utilisation, de stockage et de transport.

ATTENTION ! Aucun service de garantie gratuit n'est fourni en cas de dommages mécaniques de l'équipement de soudage !

La période de garantie principale pour l'équipement de soudage est :

Modèle de l'unité	Période de garantie
MultiPRO-200	3 ans
MultiPRO-250	
MultiPRO-270-400V	
MultiPRO -350-400V	

La période de garantie principale commence à la date de vente de l'équipement onduleur à l'utilisateur final.

Afin d'éviter tout dysfonctionnement de l'appareil, il est recommandé, en fonction des conditions d'utilisation, de retirer le couvercle de protection une fois tous les six mois et de nettoyer les éléments et ensembles internes à l'air comprimé. Le nettoyage doit être effectué avec précaution, en maintenant le tuyau du compresseur à une distance suffisante afin d'éviter d'endommager les parties mécaniques et les soudures des composants électroniques.

Pendant la période de garantie principale, le vendeur s'engage, gratuitement pour le propriétaire de l'équipement onduleur PATON™ :

- d'effectuer le diagnostic et d'identifier la cause de la panne ;
- de fournir les unités et éléments nécessaires à la réparation ;
- d'effectuer le remplacement des éléments et ensembles défectueux ;
- de tester l'équipement réparé.

La garantie principale **ne s'applique pas** à l'équipement :

- présentant des dommages mécaniques ayant affecté les performances de l'appareil (déformation du boîtier et des pièces suite à une chute ou à des chocs externes, chute de boutons et de connecteurs) ;
- présentant des traces de corrosion ayant entraîné un dysfonctionnement ;
- ayant subi une panne due à une forte humidité ;
- ayant subi une panne due à l'accumulation de poussière conductrice (poussière de charbon, copeaux métalliques, etc.) ;
- en cas de tentative de réparation non autorisée et/ou de remplacement de pièce.

La garantie principale **ne s'applique pas** non plus aux éléments externes de l'équipement soumis à un contact physique, ainsi qu'aux accessoires / consommables, pour lesquels la garantie ne s'applique plus après deux semaines à compter de la vente :

- l'interrupteur d'alimentation ;
- les boutons de réglage ;
- les connecteurs pour câbles et flexibles ;
- les connecteurs de commande ;
- le câble d'alimentation et la fiche secteur ;
- la poignée de transport, la sangle d'épaule, la mallette, l'emballage ;
- le porte-électrode, la pince de masse, la torche, les câbles et flexibles de soudage.

Le vendeur se réserve le droit de refuser la réparation sous garantie ou de fixer la date de fabrication de l'appareil comme date de début des obligations de garantie (déterminée à partir du numéro de série) :

- en cas de perte du bon de garantie ;
- en cas d'absence ou de remplissage incorrect du bon de garantie lors de la vente.

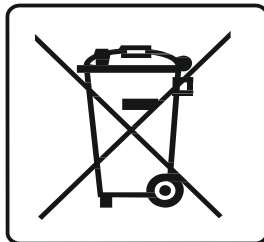
La période de garantie est prolongée de la durée de réparation sous garantie dans le centre de service.

Contactez votre revendeur ou l'importateur pour obtenir les informations sur l'emplacement et les coordonnées du centre de service le plus proche.

INFORMATIONS SUR L'ÉLIMINATION DES ÉQUIPEMENTS USAGÉS

Le symbole apposé sur les produits indique que l'appareil ne doit pas être éliminé avec les déchets ménagers. L'appareil doit être remis à un point de collecte des équipements électriques et électroniques en vue de son recyclage, où il sera accepté gratuitement. Les informations concernant les points de collecte des équipements usagés sont disponibles sur les sites Internet dédiés.

Une élimination correcte conformément à la Directive 2012/19/UE (DEEE) relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques contribue à la préservation des ressources naturelles précieuses et à la prévention de la pollution de l'environnement. Le non-respect des recommandations ci-dessus peut entraîner des amendes conformément à la réglementation en vigueur.



POUR PLUS D'INFORMATIONS SUR LE RECYCLAGE DE L'APPAREIL, CONTACTEZ VOTRE REVENDEUR LE PLUS PROCHE OU L'IMPORTATEUR.

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====

Date de réception pour réparation _____ " _____", 20____

(signature)

Symptômes de non-fonctionnement :

Cause : _____

=====