PATON

USER MANUAL
ПОСІБНИК КОРИСТУВАЧА

FEEDER-5-2

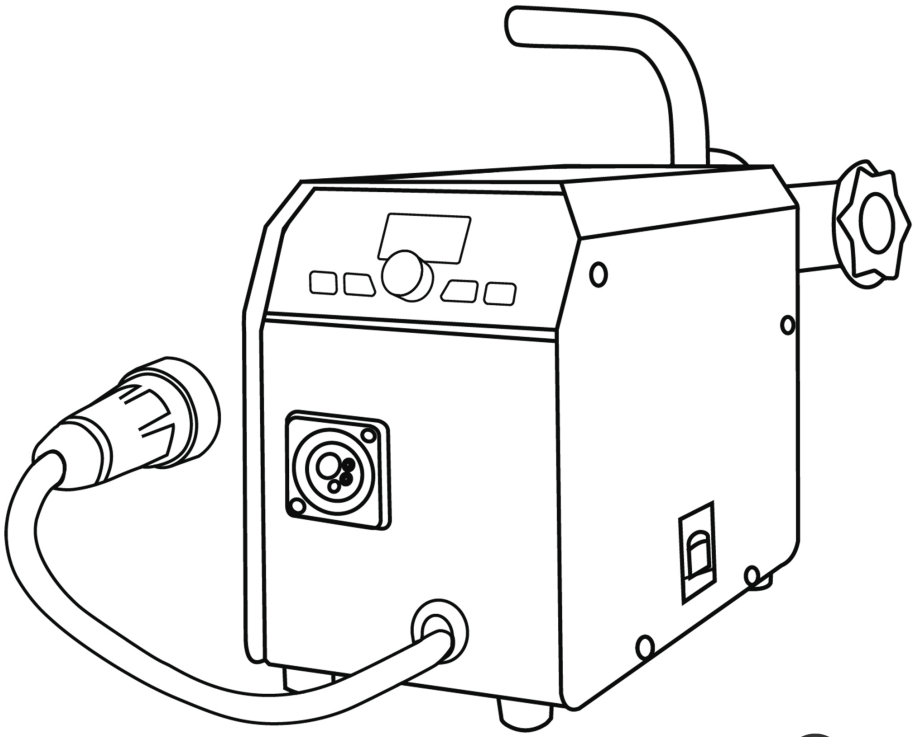
S/N:_____

FEEDER-15-2

S/N:_____

FEEDER-15-4

S/N:_____



PATON INTERNATIONAL

Блок подачі зварювального дроту / Wire-feeding machine
PATON™ Feeder-5-2 / 15-2 / 15-4

Дата продажу / Purchase date ”_____” _____ 20_____ г.

М.П.

_____
(Підпис продавця / Vendor signature)

EU DECLARATION OF CONFORMITY

Manufacturer

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINE

We hereby declare that the DoC is issued under our sole responsibility and belongs to the following product:

Product designation:	PATON™ Feeder-5-2 PATON™ Feeder-15-2 PATON™ Feeder-15-4

The object of the declaration is in conformity with the relevant directives and standards:

Directives:

Safety of machinery - Electrical equipment of machines -	**EN IEC 60204-1:2018**
Arc welding equipment - Part 1: Welding power sources	**EN IEC 60974-1:2018/A1:2019** **EN IEC 60974-1:2022/A1:2022**
Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements	**EN IEC 60974-10:2014/A1:2015** **EN IEC 60974-10:2021/A1:2021**

Signed on behalf of:	**PATON International LLC**
Place and Date:	03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022
Signature	
Name, Function:	Mark Tokmakov Chief Technical Officer

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

УКРАЇНСЬКА

Зварювальний апарат виготовлений відповідно до технічних стандартів і встановлених правил техніки безпеки. Проте у разі неправильного поводження виникає небезпека:
- травмування обслуговуючого персоналу або третьої особи;
– заподіяння шкоди самому апарату або матеріальним цінностям підприємства;
– порушення ефективного робочого процесу.

Всі особи, які пов'язані з введенням в експлуатацію, управлінням, доглядом і технічним обслуговуванням апарату повинні
– пройти відповідну атестацію;
– володіти знаннями зі зварювання;
– точно дотримуватися цієї інструкції.
Несправності, які можуть знизити безпеку, повинні бути терміново усунені.

ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

НЕБЕЗПЕКА МЕРЕЖЕВОГО І ЗВАРЮВАЛЬНОГО СТРУМУ
– ураження електричним струмом може бути смертельним;
– зварювальний кабель повинен бути міцним, неушкодженим та ізольованим. Ослаблені з'єднання і пошкоджений кабель потрібно негайно замінити. Мережеві кабелі й кабелі зварювального апарату повинні систематично перевірятися фахівцем електриком на справність ізоляції;
– під час використання забороняється знімати зовнішній кожух апарату.

НЕБЕЗПЕКА ВИПРОМІНЕННЯ ЗВАРЮВАЛЬНОЇ ДУГИ
Забороняється спостерігати за зварювальної дугою неозброєним оком. Дуга і бризки, що утворюються під час роботи, можуть обпекти шкіру або викликати полум'я, тому завжди слід носити захисну маску з тонованим фільтром (DIN 9-10). Сторонні особи, що знаходяться в зоні дії пристрою, повинні захищати очі спеціальними захисними окулярами або використовувати негорючі екрани, що поглинають випромінювання.

НЕБЕЗПЕКА ШКІДЛИВИХ ГАЗІВ І ВИПАРІВ
– утворені дим та шкідливі гази видалити з робочої зони спеціальними засобами;
– забезпечити достатній приток свіжого повітря;
– випари розчинників не повинні потрапляти в зону випромінювання зварювальної дуги.

НЕБЕЗПЕКА МАГНІТНОГО ПОЛЯ
Електромагнітні поля, створені високим струмом, можуть чинити негативний вплив на працездатність електроприладів (наприклад, кардіостимулятор). Особи, які мають такі прилади, повинні порадитися з лікарем, перш ніж наближатися до робочого зварювального майданчика.

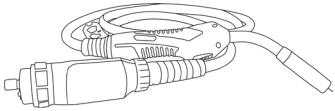
НЕБЕЗПЕКА ВИЛЬОТУ ІСКОР
– займисті предмети видалити з робочої зони;
– не допускаються зварювальні роботи на ємностях, у яких зберігаються або зберігалися гази, пальне, нафтопродукти. Можлива небезпека вибуху залишків цих продуктів;
– у пожежо- та вибухонебезпечних приміщеннях дотримуватися особливих правил, відповідно до національних та міжнародних норм.

ОСОБИСТЕ ЗАХИСНЕ ОСНАЩЕННЯ
Для особистого захисту потрібно дотримуватись наступних правил:
– носити міцне взуття, що зберігає ізолюючі властивості, в тому числі й у вологих умовах;
– захищати руки ізолюючими рукавичками;
– очі захищати захисною маскою з фільтром проти ультрафіолетового випромінювання, який відповідає стандартам техніки безпеки;
– використовувати тільки відповідний (важкозаймистий одяг).

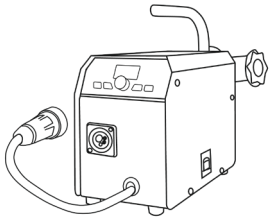
НЕБЕЗПЕКА ІНТЕНСИВНОГО ШУМУ
Зварювальна дуга, яка виникає під час зварювання може видавати звуки рівня вище 85 дБ протягом 8 годин робочого часу. Зварювальники, що працюють з обладнанням, під час роботи мають носити засоби захисту органів слуху.

РОЗПАКУВАННЯ

До комплекту апарату входять:



Напівавтоматичний пальник*



Блок подачі дроту

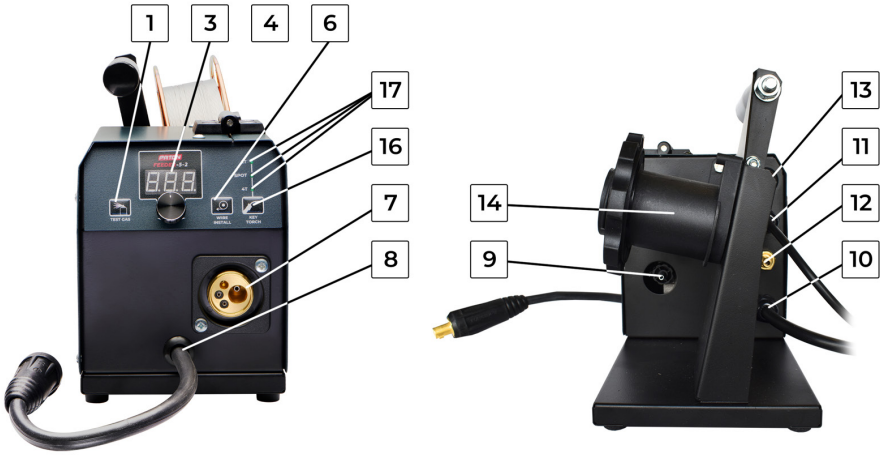
Комплекти роликів
для алюмінієвого**
та сталевого дроту

Стислий посібник
користувача

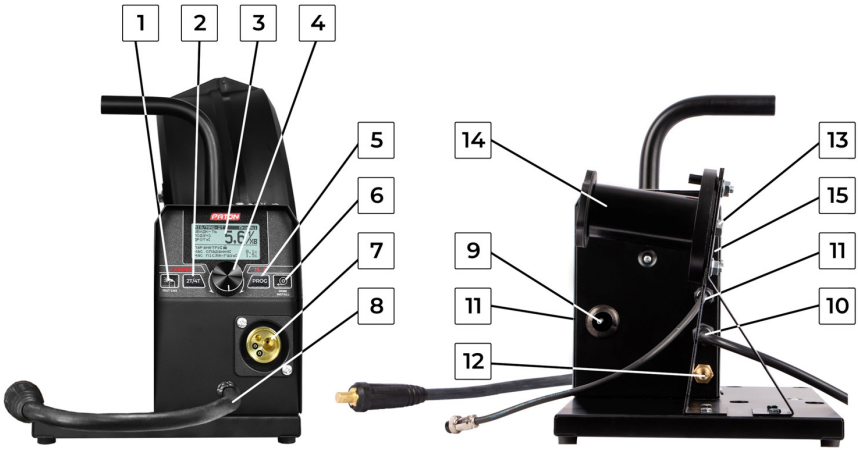
Швидкознімний пневмороз'єм

*– Крім моделі Feeder-15-4 та моделей з комплектацією WA та WAM
**– Для моделі Feeder-15-4

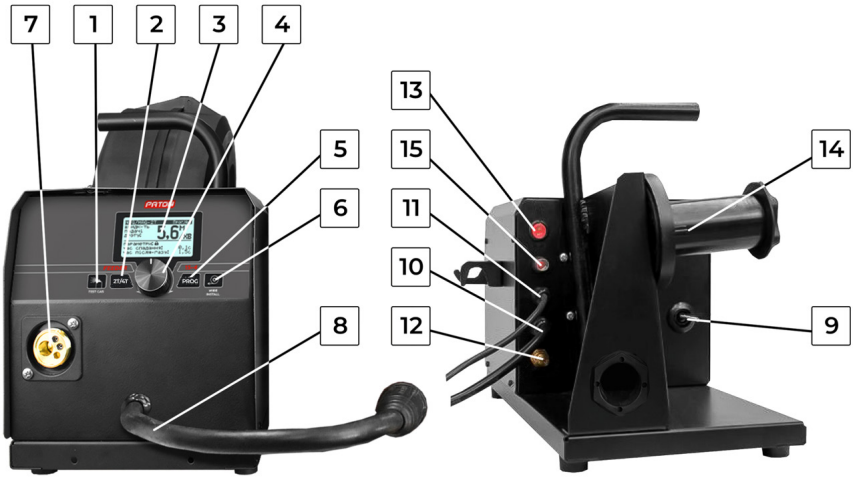
ЕЛЕМЕНТИ УПРАВЛІННЯ ТА ІНДИКАЦІЯ



Feeder-5-2



Feeder-15-2



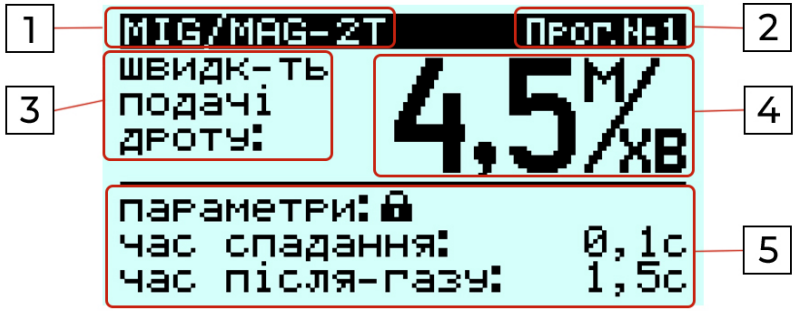
Feeder-15-4

1– Кнопка «**TEST GAS**» перевірки подачі захисного газу (при натисканні дріт не подається);
2– Кнопка «**2T/4T**» для вибору режиму роботи кнопки пальника;
3– Цифровий дисплей (7-сегментний індикатор у Feeder-5-2);
4– Ручка регулятора для вибору функцій (параметрів) поточного режиму зварювання та встановлення їх значень (за замовчуванням – встановлення параметру швидкості подачі дроту в режимі MIG/MAG). Повертайте ручку для вибору функцій. Натисніть на ручку регулятора для встановлення значення вибраного параметру. Встановіть значення поворотами ручки регулятора і натисніть на неї, щоб підтвердити встановлене значення. Ще раз натисніть на ручку для повернення до меню вибору функцій/параметрів;
5– Кнопка «**PROG**» вибору програми зварювання (набір раніше налаштованих користувачем параметрів)/Додаткова функція: налаштування рівня індуктивності (натисніть і утримуйте довше 1 секунди);
6– Кнопка «**WIRE INSTALL**» для подачі дроту в блок подачі та зварювальний рукав (при натисканні газ не подається);
7– Роз'єм KZ-2 типу «ЄВРО» для під'єднання напівавтоматичного пальника;
8– Кабель постачання силового струму з блоку живлення;
9– Вхід для заправки зварювального дроту;
10– Кабель живлення;
11– Кабель керування зовнішнім джерелом струму від блоку подачі дроту;
12– Штуцер подачі захисного газу;
13– Вмикач живлення блоку подачі дроту;

14– Тримач котушки дроту з пружинним механізмом гальмування;
15– Запобіжник двигуна механізму подачі;
16– Кнопка перемикання режимів кнопки на пальнику (Feeder-5-2);
17– Індикатори режиму кнопки на пальнику: «2T», «4T», «SPOT».

ІНДИКАЦІЯ РОБОТИ АПАРАТА В РЕЖИМАХ

MIG/MAG



Основний екран

1– Поточний режим зварювання
2– Номер поточної програми
3– Назва функції / параметра
4– Значення обраної функції / параметра
5– Перелік та встановлені значення 2-х наступних параметрів в меню

ВВЕДЕННЯ В ЕКСПЛУАТАЦІЮ

Цифровий блок подачі зварювального дроту призначений для роботи у складі із зовнішнім джерелом зварювального струму у режимі напівавтоматичного зварювання. При цьому джерело подає силовий зварювальний струм, а блок подачі забезпечує стабілізовану подачу зварювального дроту у зварювальну ванну. Інше використання апарату не відповідає його призначенню. Виробник не несе відповідальності за пошкодження, завдані використанням апарату не за призначенням. Використання відповідно до призначення, має на увазі дотримання вказівок цього посібника з експлуатації.

ВИМОГИ ДО РОЗМІЩЕННЯ

Необхідно розміщувати апарат так, щоб забезпечувався безперешкодний вхід і вихід охолоджуючого повітря через вентиляційні отвори на передній і задній панелях. Слідкуйте за тим, щоб металевий пил (наприклад, під час наждачного шліфування) НЕ засмоктувалася безпосередньо в апарат вентилятором охолодження.

ПІДКЛЮЧЕННЯ ДО ЖИВЛЕННЯ

Зварювальний апарат розрахований на мережеву напругу 220 В (-15% +20%).

УВАГА! При підключенні апарата до напруги мережі вище 270 В, всі гарантійні зобов'язання виробника втрачають силу!

Роз'єм живлення, поперечний переріз кабелів мережі живлення, а також запобіжники живлення потрібно вибирати виходячи з технічних даних апарата.

ВИБІР МОВИ МЕНЮ АПАРАТА

Для вибору/зміни мови меню апарата необхідно натиснути та утримуючи кнопку **2** увімкнути апарат. Ручкою регулятора **4** виберіть на екрані необхідну мову та натисніть на неї, щоб підтвердити вибір. Апарат продовжить роботу з інтерфейсом відповідною мовою.

СХЕМА ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА ДЛЯ НАПІВАВТОМАТИЧНОГО ЗВАРЮВАННЯ (MIG/MAG)

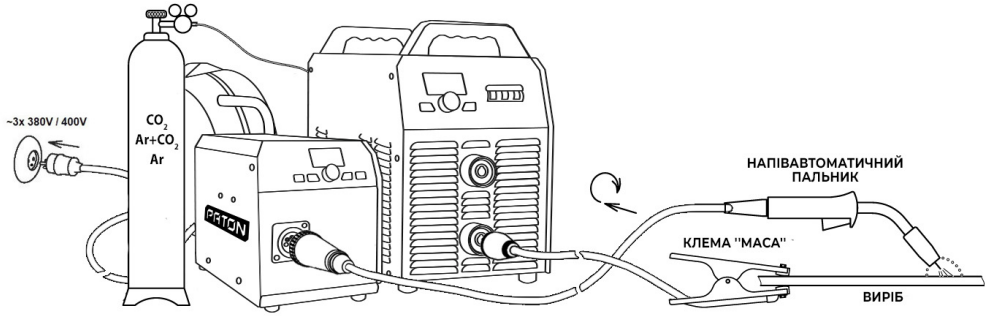
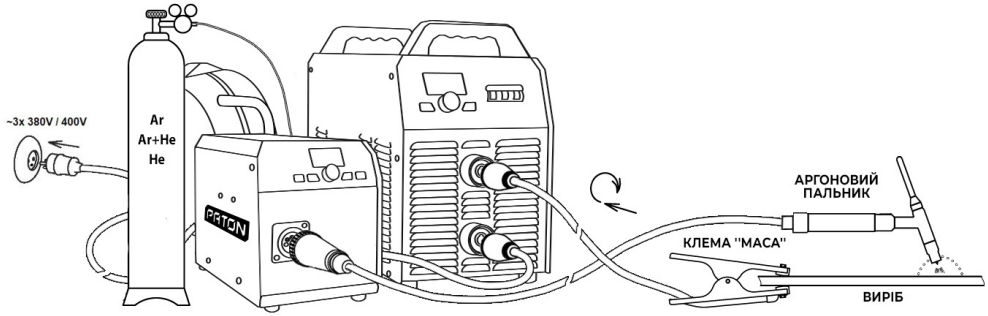


СХЕМА ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ В АРГОНІ (TIG) – при використанні пальника GZ-2



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРИ	Feeder-5-2	Feeder-15-2	Feeder-15-4
Номінальна напруга мережі 50/60 Гц, В	220/230		
Межі зміни напруги мережі живлення, В	180 – 260		
Номінальний струм, що споживається з фази мережі, А	0,16	0,25	0,38
Кількість роликів механізму подачі, шт.	2	2	4
Межі регулювання швидкості подачі дроту, м/хв	1,0 – 16,0	1,0 – 16,0	1,0 – 20,0
Діаметр суцільного зварювального дроту, мм	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6
Максимальна вага котушки з дротом, кг	5	18	18
Функція заправлення дроту	+		
Функція тестування захисного газу	+		
Номінальна споживана потужність, ВА	35	55	85
Максимальна споживана потужність, ВА	50	80	115
Діапазон робочих температур, ºС	–25 ... +45		
Габаритні розміри (Довжина х Ширина х Висота), мм	315 x 155 x 250	460 x 255 x 350	500 x 255 x 350
Маса без зварювального дроту та аксесуарів, кг	4,45	8,2	8,6
Клас захисту	IP33		

ВИБІР ТА НАЛАШТУВАННЯ ФУНКЦІЙ АПАРАТА

Під час роботи, якщо не торкатися кнопок керування, апарат виводить на екран значення основного параметра блоку подачі для режиму зварювання MIG/MAG – швидкість подачі дроту.

Регулятор **4** – основний орган керування, за його допомогою можна робити наступне:
1) поворотами ручки вибирайте по колу функції та їх значення у поточному режимі зварювання
2) натисніть на ручку, щоб підтвердити встановлення обраного параметру чи його значення;
3) натисніть та утримуйте на ручку регулятора більше 12 с, щоб скинути значення всіх функцій до заводських налаштувань поточного режиму зварювання.

ПЕРЕКЛЮЧЕННЯ НА НЕОБХІДНУ ФУНКЦІЮ

Якщо в апараті встановлено систему захисту від несанкціонованого доступу до меню функцій, при поворотах ручки регулятора **4** відбувається редагування значення основного параметру, а меню функцій апарата – заблоковане. Для розблокування меню, необхідно утримувати в натиснутому стані ручку регулятора **4** більше 3,5 секунд. При розблокуванні, на екран виводиться зображення замка, який відкривається, що вказує про процес розблокування меню функцій. Після успішного розблокування, при поворотах ручки **4** на дисплеї/індикаторі відображається значення поточної функції.

СКИДАННЯ НАЛАШТУВАНЬ ВСІХ ФУНКЦІЙ ПОТОЧНОГО РЕЖИМУ ЗВАРЮВАННЯ

Натисніть та утримуйте ручку регулятора **4** більше 12 секунд (не звертайте уваги на анімацію замочка), щоб скинути значення всіх параметрів до заводських налаштувань. Буде відображений зворотний відлік «333…222…111…» і при досягненні «000» всі налаштування вибраної програми поточного режиму зварювання будуть оновлені на заводські. Скидання параметрів для кожної програми кожного режиму зварювання робляться окремо. Це зроблено для зручності, щоб не скинути індивідуальні налаштування в двох інших режимах та інших програмах.

ЗМІНА НОМЕРУ ПРОГРАМИ У ПОТОЧНОМУ РЕЖИМІ ЗВАРЮВАННЯ

При використанні блоку подачі разом із джерелами зварювального струму PATON, є можливість перемикатися між раніше збереженими користувачем програмами зварювання. Апарати PATON мають можливість зберігати до 16 різних варіантів налаштувань у кожному способі зварювання. Поточний номер налаштування (програми) відображається праворуч зверху на екрані. Під час першого увімкнення апарата для кожного способу зварювання виводиться програма під №1. Усі зміни в налаштуваннях апарата в даному способі зварювання зберігаються у поточному номері програми.
Натисніть кнопку **PROG** (**5**), щоб перейти на інший номер програми і почати налаштування з базових параметрів – на екран виводиться поточний номер програми. Повертайте ручку регулятора **4**, щоб вибрати іншу програму, натисніть на ручку, щоб підтвердити свій вибір.

ЗАГАЛЬНИЙ ПЕРЕЛІК І ПОСЛІДОВНІСТЬ ФУНКЦІЙ

0) [-1-] основний параметр – ШВИДКІСТЬ подачі (за замовчуванням= 4,5 м/хв);
   a) 1,0…16,0 м/хв (крок зміни 0,1 м/хв);
1) [t.Pr] час передпродувки захисним газом (за замовчуванням= 0,1 с.);
   a) 0,1…25,0 с. (крок зміни 0,1 с.);
2) [t.P0] час післяпродувки захисним газом (за замовчуванням= 1,5 с.);
   a) 0,5…25,0 с. (крок зміни 0,1 с.);
3) [t.uP] час наростання швидкості подачі дроту (за замовчуванням= 0,2 с.);
   a) 0 [OFF] … 5,0 с. (крок зміни 0,1 с.);
4) [t.dn] час спадання швидкості подачі дроту (за замовчуванням= 0,1 с.);
   a) 0 [OFF] … 5,0 с. (крок зміни 0,1 с.).

ГАРАНТІЙНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Шановний споживач!
ПАТОН ІНТЕРНЕШНЛ дякує Вам за вибір продукції PATON™ та гарантує високу якість та бездоганне функціонування даного виробу за умови дотримання правил його експлуатації.

УВАГА!!! Рекомендуємо ознайомитися з розширеною інструкцією з експлуатації перед використанням обладнання, а також перевірити правильність заповнення гарантійного талона. Назва моделі придбаного Вами виробу, та його серійний номер повинні бути ідентичні записам в гарантійному талоні. Не допускається внесення в талон будь-яких змін чи виправлень.

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

ПАТОН ІНТЕРНЕШНЛ гарантує безперебійну роботу джерела живлення у разі дотримання споживачем умов експлуатації, зберігання й транспортування.

УВАГА! Безкоштовне гарантійне обслуговування відсутнє за умови механічних пошкоджень зварювального апарату!

Термін основної гарантії на зварювальне обладнання становить:

Модель апарату	Термін гарантії
Feeder-5-2	**3 роки**
Feeder-15-2	
Feeder-15-4	

Основний гарантійний період обчислюється з дня продажу інверторного обладнання кінцевому покупцеві.

Рекомендується задля уникнення виходу апарату з ладу, залежно від умов експлуатації, один раз на півроку зняти захисну кришку і виконати чистку внутрішніх елементів і вузлів обладнання стисненим повітрям. Чистку необхідно проводити акуратно, утримуючи шланг компресора на достатній відстані, щоб уникнути пошкодження пайки електронних компонентів і механічних частин.

Протягом основного гарантійного періоду продавець зобов'язується (**у випадку гарантійного ремонту**), безкоштовно для власника інверторного обладнання PATON:
- **протягом 1 року з дати придбання клієнтом обладнання,** оплатити доставку обладнання в Сервісний центр і назад клієнту, використовуючи послуги компанії «Нова пошта»;
- провести діагностику та виявити причину несправності;
- забезпечити необхідними для виконання ремонту вузлами та елементами;
- провести роботи із заміни елементів та вузлів, що вийшли з ладу;
- провести тестування відремонтованого обладнання.

Основні гарантійні зобов'язання **не поширюються** на обладнання:
- з механічними пошкодженнями, що вплинули на працездатність апарату (деформація корпусу й деталей внаслідок падіння з висоти або падіння на обладнання важких предметів, випадання кнопок та роз'ємів);
- із слідами корозії, яка стала причиною несправного стану;
- яке вийшло з ладу через вплив сильного зволоження на його силові й електронні елементи;
- яке вийшло з ладу через накопичення струмопровідного пилу (вугільний пил, металева стружка та ін.) всередині;
- у разі спроби самостійного ремонту його вузлів та/або заміни електронних елементів.

Також основні гарантійні зобов'язання **не поширюються** на ті зовнішні елементи обладнання, що вийшли з ладу, які піддаються фізичному контакту, а також на супутні/витратні матеріали. Претензії щодо них приймаються не пізніше двох тижнів після продажу:
- перемикач живлення;
- ручки регулювання параметрів зварювання;
- роз'єми підключення кабелів і рукавів;
- роз'єми управління;
- кабель живлення і його вилка;
- ручка для перенесення, ремінь через плече, кейс, коробка;
- тримачі електродів, клема «**маси**», пальник, зварювальні кабелі та рукави.

Продавець залишає за собою право відмовити у наданні гарантійного ремонту, або встановити датою початку виконання гарантійних зобов'язань місяць і рік випуску апарату (встановлюються за серійним номером):
- у разі втрати паспорта власником;
- у разі відсутності коректного або взагалі будь-якого заповнення паспорта продавцем під час продажу апарату.

Гарантійний строк продовжується, на термін гарантійного обслуговування апарату у сервісному центрі.

ENGLISH

The welding machine is manufactured in accordance with technical standards and established safety rules. However, incorrect handling results in the following dangers:
- injury of maintenance personnel or third persons;
- damage of the machine or property of the enterprise;
- derangement of efficient working process.

All persons dealing with start-up, operation, attendance and maintenance of the machine must:
- undergo relevant qualifying examination;
- have knowledge about welding;
- carefully follow these instructions.

Malfunctions that can reduce safety must be eliminated immediately.

SAFETY RULES

DANGER OF MAINS AND ARC CURRENT
- electric shock can lead to death;
- magnetic fields created by this machine can have adverse effect on operability of electrical appliances (such as cardiac pacemakers). People who use such appliances shall consult with a doctor before approaching the operating welding area;
- welding cable must be robust, intact and insulated. Loose connections and damaged cables must be immediately replaced. Mains cables and cables of the welding machine must be checked for insulation integrity by an electrical engineer on a regular basis;
- never remove its case when using the machine.

DANGER OF WELDING ARC RADIATION
It is forbidden to observe the welding arc with the naked eye. The arc and splashing generated during operation can burn the skin or cause a flame, therefore a protective mask with a tinted filter should always be worn (goggles must be equipped with goggles with a DIN 9-10 filter). Unauthorized persons in the operating area of the device must protect their eyes with special goggles or use non-flammable, radiation-absorbing screens.

DANGER OF HAZARDOUS GASES AND VAPOURS
- if smoke and hazardous gases emerge in the operating zone, remove them with special means;
- provide sufficient fresh air inflow;
- arc radiation field must be free from solvent vapours.

DANGER OF MAGNETIC FIELD
Magnetic fields created by this machine can have adverse effect on operability of electrical appliances (such as cardiac pacemakers). People who use such appliances shall consult with a doctor before approaching the operating welding area.

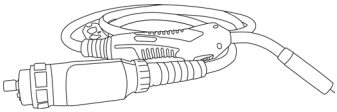
DANGER OF SPARKING
- remove flammable objects from the operating zone;
- it is not allowed to weld vessels where gases, fuel or oil products are stored or used to be stored. Residues of these products may explode;
- adhere to special rules in compliance with national and international regulations when working in fire-dangerous or explosion-dangerous rooms.

INDIVIDUAL PROTECTIVE EQUIPMENT
To ensure individual protection, adhere to the following rules:
- wear robust footwear, which retains insulating properties in moist environment as well;
- protect the hands with insulating gloves;
- protect the eyes with a headshield, with is equipped with a black-light filter complying with safety standards;
- wear only proper low-flammable clothes.

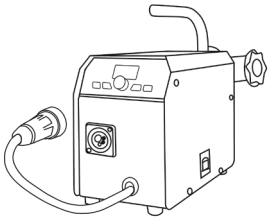
DANGER OF INTENSE NOISE
The arc generated during welding can emit sounds above 85 dB during 8 hours of working time. Welders working with the equipment wear ear protection during work.

UNPACKING

The device set includes:



ABICOR BINZEL MIG/MAG torch *



Wire-feeding machine

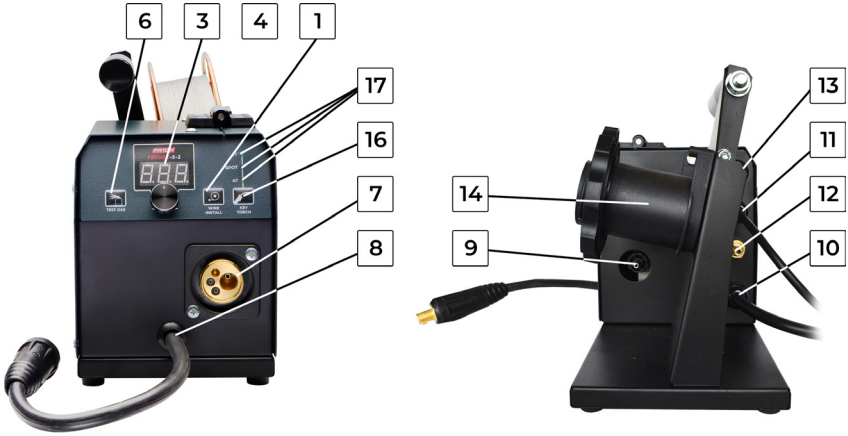
Rollers for aluminum** and steel wire

Operating manual

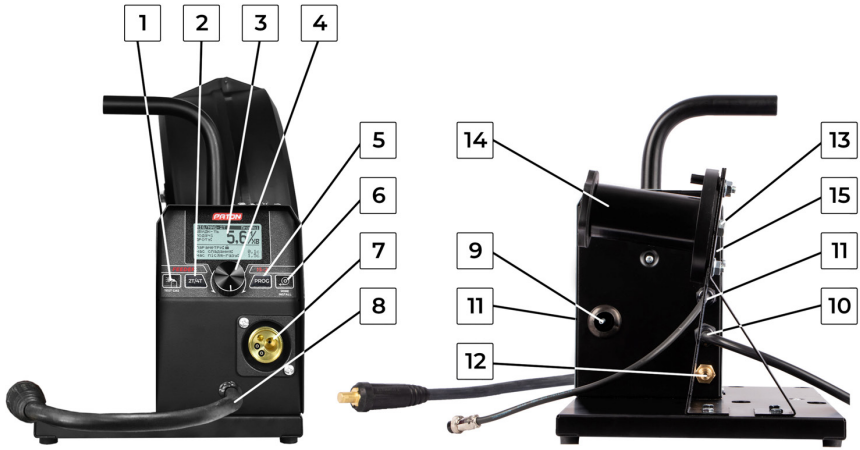
Quick-release pneumatic connector

*- Except Feeder-15-4 model and models with WA or WAM index
**– For Feeder-15-4 model

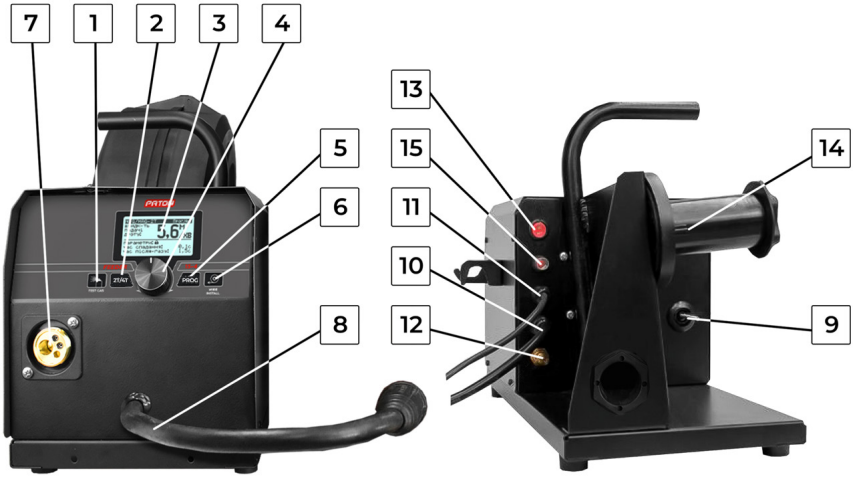
CONTROLS AND INDICATION



Feeder-5-2



Feeder-15-2



Feeder-15-4

1– **TEST GAS** button for shielding gas check (the wire is not fed when pressed);
2– **2T/4T** button to select the operating mode of the torch button;
3– Digital display (7-segment indicator for Feeder-5-2);
4– The setting functions (parameters) of the current welding mode and their values knob (by default – setting the wire feed speed parameter in MIG/MAG mode). Turn the knob to select functions. Press the knob to set the value of the selected parameter. Set the value by turning the knob and press it to confirm the value set. Press the knob again to return to the function/parameter selection menu;
5– **PROG** button to select the welding program (a set of parameters preset by the user)/Additional function: setting the inductance level (press and hold for more than 1 second);
6– **WIRE INSTALL** button to feed the wire into the feeder unit and welding sleeve (gas is not supplied when pressed);
7– KZ-2 connector of the 'EURO' type for a semi-automatic torch connecting;
8– Power supply cable from the power source unit;
9– The welding wire inlet;
10– Power cable;
11– Power source control cable from the wire feed unit;
12– Shielding gas supply fitting;
13– Wire feeder unit power switch;
14– Wire spool holder with spring braking;
15– Feeder motor fuse;

16– Torch button mode switching button (Feeder-5-2);
17– Torch button mode indicators: '2T', '4T', 'SPOT'.

INDICATION OF MACHINE OPERATION IN MODES

MIG/MAG

1– Current welding mode;
2– Current program number;
3– Name of function / parameter;
4– Value of selected function / parameter;
5– List and values of the next 2 parameters in the menu.

START-UP

The PATON digital wire feeder is designed to work in conjunction with an external welding source in semi-automatic welding mode. The power source supplies the welding current, and the wire feeder provides a stabilized feed of solid or cored wire into the weld pool. Other use of the machine is considered undue. The manufacturer is not responsible for damage cause by undue use of the machine. Intended use of the machine implies adherence to instructions of this operating manual.

INSTALLATION REQUIREMENTS

The machine must be placed so as to ensure free inlet and outlet of cooling air through vent holes on the front and the rear panels. Take care that metal dust (for example, during emery grinding) does drawn directly into the machine by the cooling fan.

POWER CONNECTION

The wire feeder unit is rated for mains voltage is 220 V (-15% +20%).

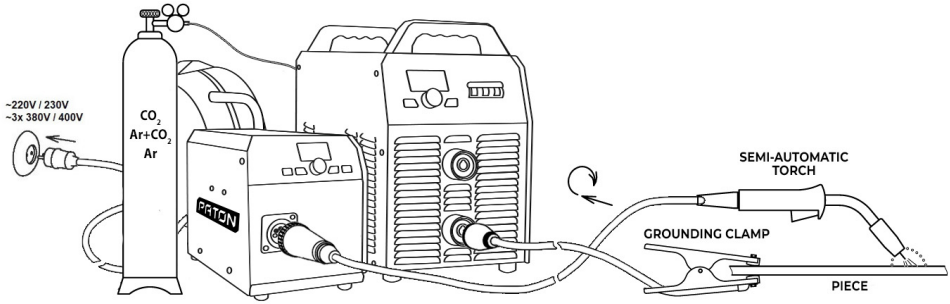
CAUTION! When the unit is connected to a mains voltage higher than 270 V all manufacturer's warranty obligations become invalid!

The mains connector, the cross-sections of the mains cables, as well as the mains fuses need to be selected based on the unit technical data.

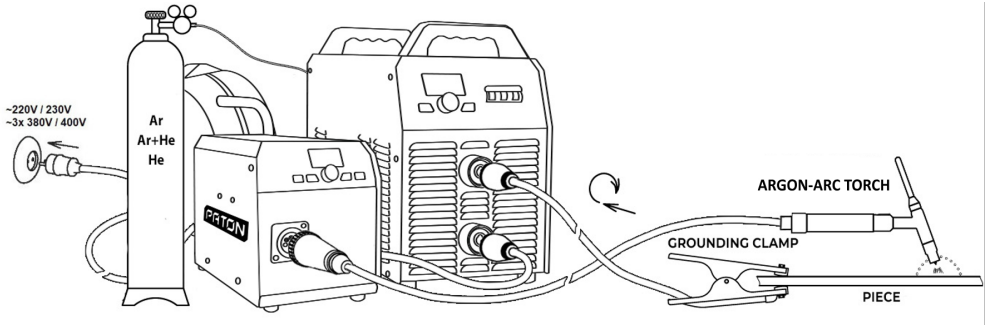
SELECT THE DEVICE MENU LANGUAGE

To select/change the menu language of the device, hold down button **2** and turn on the device. After that, the language selection menu will be displayed on the screen. You can select the desired language using the regulator **4** and confirm your choice by pressing on the regulator **4**. Then, the machine will continue working with the interface in the corresponding language.

MACHINE CONNECTION DIAGRAM FOR METAL-ARC INERT-GAS WELDING/METAL ACTIVE GAS WELDING (MIG/MAG)



MACHINE CONNECTION DIAGRAM FOR TUNGSTEN-ARC INERT-GAS (TIG) WELDING – using the GZ-2 TIG torch



SPECIFICATIONS

PARAMETERS	Feeder-5-2	Feeder-15-2	Feeder-15-4
Rated supply mains voltage 50 Hz, V	220/230		
Mains voltage variation limits, V	180 – 260		
Rated input current, A	0,16	0,25	0,38
Number of rollers	2	2	4
Control range of wire feed speed, m/min	1,0 – 16,0	1,0 – 16,0	1,0 – 20,0
Solid welding wire diameter, mm	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6
Maximum weight of wire coil, max.	5	18	18
Wire-filling function	+		
Function of shielding gas check	+		
Rated input power, VA	35	55	85
Maximum input power, VA	50	80	115
Operating temperature range, ºC	–25 ... +45		
Dimensions (Length x Width x Height), mm	315 x 155 x 250	460 x 255 x 350	500 x 255 x 350
Weight without coil and accessories, kg	4,45	8,2	8,6
Ingress Protection rating	IP33		

SELECTING AND SETTING THE MACHINE FUNCTIONS

If you do not press the buttons on the front panel, the machine displays the value of the main parameter of the MIG/MAG mode – welding voltage.

Knob **4** is the main control element. You can do the next actions with it:
1) turn the knob to select the functions and their values in the current welding mode in a circle
2) press the knob to confirm the setting of the selected parameter or its value;
3) press and hold the knob for more than 12 s to reset the values of all functions to the factory settings of the current welding mode.

SWITCHING TO THE REQUIRED FUNCTION

If the machine has an active protection system against unauthorized access to the function menu, then when turning the regulator **4**, adjustment of the value of the main parameter of the current welding mode occurs, also this means that the function menu is locked. To unlock it, press and hold down regulator **4** for more than 3.5 seconds. When unlocking, the indicator displays an image of opening lock, indicating the process of unlocking the function menu. After successful unlocking, when turning the regulator **4** to the right or left, the current name of the function and its value will be displayed on the digital display.

RESET ALL FUNCTIONS OF THE WELDING MODE

Press and hold down regulator **4** for more than 10 seconds (ignore the animation of the lock symbol) to reset settings to the factory defaults. The countdown '333...222...111...' will start, and when '000' is reached, all settings of the current welding mode selected program will be reset to factory defaults. Parameters reset for every program of every welding mode are made separately to exclude the unwanted reset in the other programs and welding modes.

CHANGE PROGRAM NUMBER IN CURRENT WELDING MODE

When using the wire feeder together with PATON welding power sources, the user can switch to previously saved welding programs. PATON welding power sources can store up to 16 different settings for every welding mode. The current preset (program) number is displayed in the upper right of the screen. When the device is first switched on, the number 1 program is displayed for every welding method. All changes to the device settings in this welding method are saved in the current program number.
Press the **PROG** button (**5**) to switch to another program number and adjust its parameters - the current program number is displayed on the screen. Turn the control knob **4** to select another program, and press the knob to confirm your choice.

THE MACHINE FUNCTIONS LIST

0) [-1-] The main displayed parameter WIRE FEED SPEED (by default = 4.5 m/min);
   a) 1.0 ... 16.0 m/min (step change 0.1 m/min);
1) [t.Pr] time of pre-purging time with shielding gas (by default = 0.1 s);
   a) 0.1 ... 25.0 sec (step change 0.1 sec);
2) [t.P0] time of post-purging time with shielding gas (by default = 1.5 s);
   a) 0.5 ... 25.0 sec (step change 0.1 sec);
3) [t.uP] wire feeder ramp up time (by default = 0.2 s);
   a) 0 [OFF] ... 5.0 sec (step change 0.1 sec);
4) [t.dn] wire feed speed decay time (by default = 0.1 s);
   a) 0 [OFF] ... 5.0 sec (step change 0.1 s).

WARRANTY

Dear customer!
PATON INTERNATIONAL thanks you for choosing PATON™ products and guarantees high quality and flawless functioning of this product, subject to the rules of its operation.

ATTENTION!!! Before using the equipment, we recommend that you read the operating instructions, and also check the correctness of filling out the warranty card: the model name of the product you purchased, as well as the serial number must be identical to the entry in the warranty card. It is not allowed to make any changes and corrections to the coupon.

WARRANTY POLICY

PATON INTERNATIONAL guarantees the correct operation of the power source provided that the consumer observes the rules of operation, storage and transportation.

ATTENTION! There is no free warranty service in case of mechanical damage to the welding machine!
The main warranty period for welding equipment is:

Unit model	Warranty period
Feeder-5-2	**3 years**
Feeder-15-2	
Feeder-15-4	

The main warranty period starts from the date the equipment is sold to the end customer.

To avoid the device malfunction, we recommend removing the protective cover once every six months, depending on the operating environment, to clean the internal elements and assemblies with compressed air. Cleaning should be done carefully, keeping the compressor hose at a sufficient distance to avoid damage to the mechanical parts and soldering of the electronic components.

During the main warranty period, the seller undertakes, free of charge for the owner of PATON™ inverter equipment:
– to make diagnostics and identify the cause of the breakdown;
– to provide units and elements necessary for the repair;
– to carry out work to replace the failed elements and assemblies;
– to test the repaired equipment.

The main warranty **does not apply** to the equipment:
– with mechanical damage that affected the performance of the device (deformation of the case and parts as a result of falling from a height or falling on the equipment of heavy objects, falling out of buttons and connectors);
– with traces of corrosion, which caused a malfunction;
– out of order due to exposure to its power and electronic elements of abundant moisture;
– failed due to the accumulation of conductive dust inside (coal dust, metal shavings, etc.);
– in case of an attempt to independently repair its components and / or replace electronic elements.

Also, the main warranty **does not apply** to out-of-order external elements of equipment subject to physical contact, and related / consumables, claims for which are accepted no later than two weeks after the sale:
– power switch;
– adjusting knobs;
– cables and sleeves connectors;
– control connectors;
– mains cable and mains cable plug;
– carrying handle, shoulder strap, case, box;
– electrode holder, ground terminal, torch, welding cables and sleeves.

The seller reserves the right to refuse to provide warranty repairs, or to set the month and year of manufacture of the device as the start date for the fulfillment of warranty obligations (established by the serial number):
– if the owner loses the warranty card;
– in the absence of correct or even any kind of filling in the passport by the seller when selling the device.

The warranty period is extended for the period of warranty service of the device in the service center.

Contact your seller about the nearest service center.

INFORMATION ON USED EQUIPMENT DISPOSAL

The symbol on the products indicates that the device must not be disposed of as household waste. The device must be taken to an electrical and electronic equipment collection point for recycling, where it will be accepted free of charge. Information about the used equipment collection points can be found on websites. Correct disposal following Directive 2012/19/EU (WEEE) on waste electrical and electronic equipment will help to save valuable natural resources and prevent environmental pollution. Failure to comply with the above recommendations may result in fines following current regulations.

CONTACT YOUR NEAREST RETAILER OR THE IMPORTER FOR FURTHER INFORMATION ABOUT DEVICE RECYCLING.

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ "_____", 20____

_____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Symptoms of malfunction:

_____

Причина / Cause: _____

_____

_____

_____

==========

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ "_____", 20____

_____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Symptoms of malfunction:

_____

Причина / Cause: _____

_____

_____

_____

==========

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ "_____", 20____

_____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Symptoms of malfunction:

_____

Причина / Cause: _____

_____

_____

_____

==========

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ "_____", 20____

_____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Symptoms of malfunction:

_____

Причина / Cause: _____

_____

_____

_____

==========

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ "_____", 20____

_____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Symptoms of malfunction:

_____

Причина / Cause: _____

_____

_____

_____

==========

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _____ "_____", 20____

_____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Symptoms of malfunction:

_____

Причина / Cause: _____

_____

_____

_____

==========