

## StandardCUT-40

S/N: \_\_\_\_\_ S

## StandardCUT-45 MAXflow

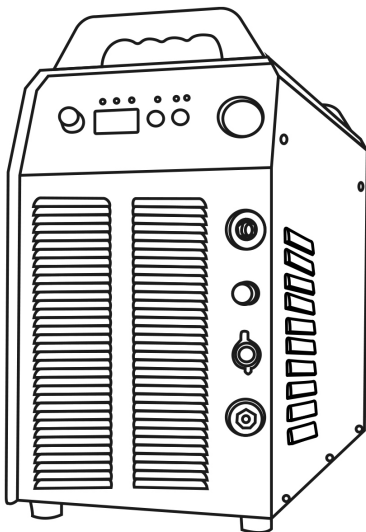
S/N: \_\_\_\_\_ S

## StandardCUT-70-400V

S/N: \_\_\_\_\_ S

## StandardCUT-100-400V

S/N: \_\_\_\_\_ S



Machine de découpe plasma à air

PATON StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow / StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V

Date d'achat " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_\_

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 concerne le produit suivant:

#### Désignation du produit:

PATON™ StandardCUT-40  
PATON™ StandardCUT-45 MAXflow  
PATON™ StandardCUT-70-400V  
PATON™ StandardCUT-100-400V

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

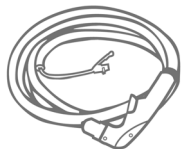


PATON International LLC  
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv  
Tel: +380 800 500 600  
E-Mail: [office@paton.ua](mailto:office@paton.ua)

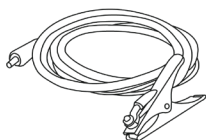
	<p>La machine à souder est fabriquée conformément aux normes techniques et aux règles de sécurité établies. Toutefois, une mauvaise manipulation peut entraîner les dangers suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- blessures du personnel de maintenance ou de tiers;</li> <li>- dommages à la machine ou aux biens de l'entreprise;</li> <li>- perturbation du bon déroulement du processus de travail.</li> </ul> <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"> <li>- avoir passé un examen de qualification approprié;</li> <li>- posséder des connaissances en soudage;</li> <li>- suivre attentivement ces instructions.</li> </ul> <p>Les dysfonctionnements pouvant compromettre la sécurité doivent être éliminés immédiatement.</p>
<h2>RÈGLES DE SÉCURITÉ</h2>	
	<p><b>DANGER DU COURANT SECTEUR ET DU COURANT DE SOUDAGE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- une décharge électrique peut être mortelle;</li> <li>- 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;</li> <li>- 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;</li> <li>- ne jamais retirer le carter pendant l'utilisation de l'appareil.</li> </ul>
	<p><b>DANGER DES RAYONNEMENTS DE L'ARC DE SOUDAGE</b></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 de protection DIN 9-10).</p> <p>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><b>DANGER DES GAZ ET VAPEURS NOCIFS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- en cas d'apparition de fumée et de gaz dangereux dans la zone de fonctionnement, les éliminer à l'aide de dispositifs spéciaux;</li> <li>- assurer un apport suffisant d'air frais;</li> <li>- la zone d'exposition au rayonnement de l'arc doit être exempte de vapeurs de solvants.</li> </ul>
	<p><b>DANGER DU CHAMP MAGNÉTIQUE</b></p> <p>Les champs magnétiques créés par cette machine peuvent nuire au fonctionnement d'appareils électriques (tels que les stimulateurs cardiaques).</p> <p>Les personnes utilisant de tels appareils doivent consulter un médecin avant de s'approcher de la zone de soudage en fonctionnement.</p>
	<p><b>DANGER D'ÉTINCELLES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- retirer les objets inflammables de la zone de fonctionnement;</li> <li>- 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;</li> <li>- lors des travaux dans des locaux présentant un risque d'incendie ou d'explosion, respecter des règles spécifiques conformément aux réglementations nationales et internationales.</li> </ul>
	<p><b>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE</b></p> <p>Pour garantir une protection individuelle, respecter les règles suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- porter des chaussures robustes conservant leurs propriétés isolantes même en conditions humides;</li> <li>- protéger les mains avec des gants isolants;</li> <li>- protéger les yeux avec un écran facial équipé d'un filtre anti-UV conforme aux normes de sécurité;</li> <li>- porter uniquement des vêtements appropriés et faiblement inflammables.</li> </ul>
	<p><b>DANGER DE BRUIT INTENSE</b></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

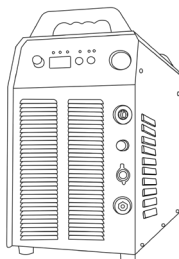
Le contenu de la livraison de l'appareil comprend :



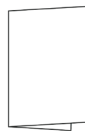
Torche plasma avec gaine\*



Câble de soudage avec borne de masse ABICOR BINZEL\*



Source d'alimentation du découpeur plasma



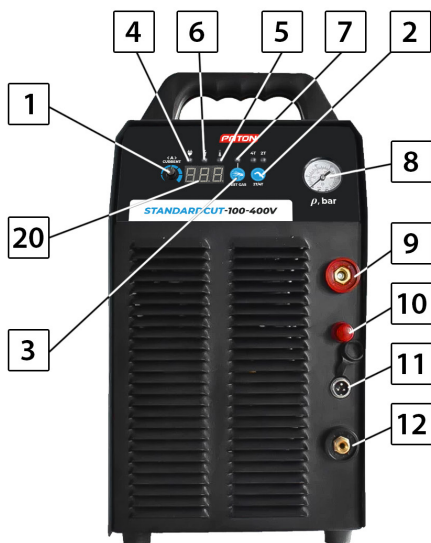
Manuel d'utilisation abrégé



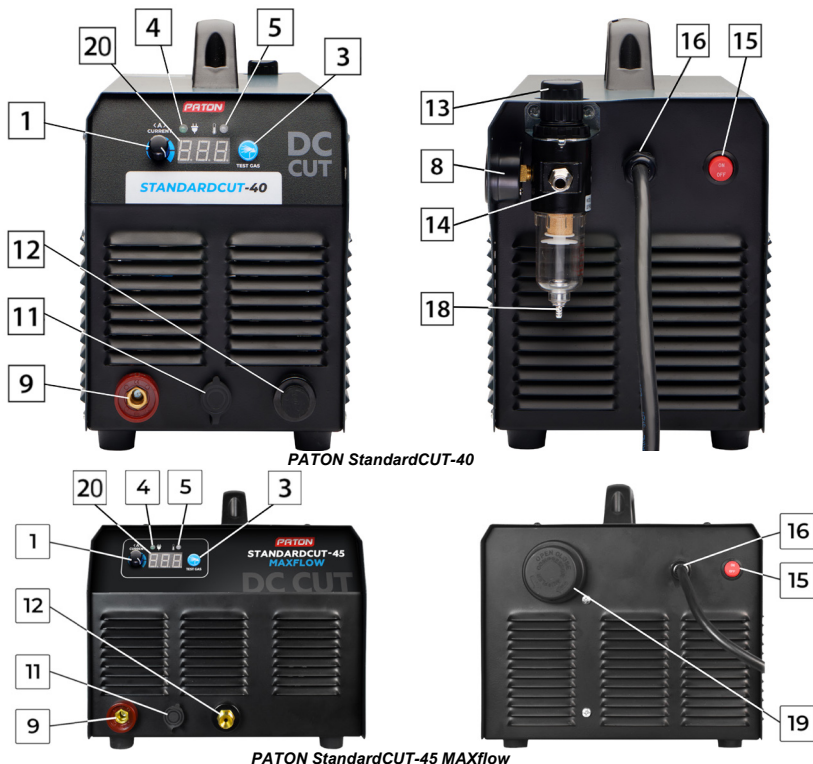
Raccord pneumatique à connexion rapide

## ÉLÉMENTS DE COMMANDE ET INDICATION

\* — Sauf les modèles avec l'indice « WA »



PATON StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V



PATON StandardCUT-40

PATON StandardCUT-45 MAXflow

## MISE EN SERVICE

Les modèles PATON StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow / StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V sont exclusivement conçus pour la découpe manuelle des métaux et alliages par arc plasma au moyen d'un flux d'air. Toute autre utilisation de l'équipement est considérée comme inappropriée. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages résultant d'une utilisation incorrecte de l'équipement. L'utilisation conforme de l'équipement implique le respect des instructions du présent manuel d'utilisation.

## EXIGENCES D'INSTALLATION

L'équipement peut présenter un danger mortel en cas de chute importante. Installez-le uniquement sur une surface ferme et stable. L'équipement doit être positionné de manière à garantir une entrée et une sortie libres de l'air de refroidissement à travers les orifices de ventilation situés sur les panneaux avant et arrière. Veillez à ce que la poussière métallique (par exemple lors du meulage) ne soit pas aspirée directement dans l'équipement par le ventilateur de refroidissement.

**ATTENTION!** Des tensions élevées sont présentes aux bornes de sortie de l'équipement, ce qui peut entraîner un choc électrique!

## RACCORDEMENT À L'ALIMENTATION

L'unité de découpe plasma standard est conçue pour :

1. Une tension de réseau de 220/230 V ( $\pm 10\%$ ) pour StandardCUT-40 et StandardCUT-45 MAXflow ;
2. Une tension triphasée de 3x380/400 V ( $\pm 10\%$ ) pour StandardCUT-70-400V et StandardCUT-100-400V.

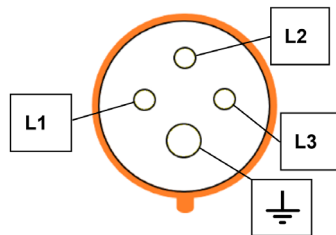
**ATTENTION !** En cas de raccordement de l'équipement à une tension de réseau supérieure à 270 V pour StandardCUT-40 et StandardCUT-45 MAXflow et à 420 V pour StandardCUT-70-400V et StandardCUT-100-400V, toutes les obligations de garantie du fabricant deviennent nulles ! Les obligations de garantie du fabricant deviennent également nulles en cas de raccordement incorrect de la phase du réseau à la mise à la terre de la source.

La prise secteur, les sections des câbles d'alimentation ainsi que les fusibles doivent être choisis conformément aux données techniques de l'équipement.

**AVERTISSEMENT !** N'utilisez pas l'équipement sans mise à la terre. Cela peut être dangereux !

Pour raccorder les machines de découpe plasma PATON à un réseau d'alimentation triphasé (modèles 3x380/400 V), utilisez un câble à quatre conducteurs conforme à la norme IEC 60445 :

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



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Paramètres	StandardCUT-40	StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT- 70-400V	StandardCUT- 100-400V
Tension nominale du réseau 50 Hz, V	220/230±10%		380/400±10%	
Courant d'entrée nominal du réseau, A	27	30	20	25
Courant de coupe nominal, A	40	45	70	100
Facteur de marche (DC)	50% à 40 A 100% à 33 A	50% à 45 A 100% à 33 A	50% à 70 A 100% à 40 A	50% à 100 A 100% à 70 A
Plage de tension, V	190 - 250	190-250	360 - 420	360 - 420
Plage de courant de coupe, A	20 - 40	20 - 45	20-70	35 - 100
Épaisseur de coupe recommandée, mm	8	6	20	25
Épaisseur de coupe maximale, mm	12	10	25	35
Pression du gaz, plage, MPa	0,4 - 0,6	--	0,48 - 0,6	0,48 - 0,7
Débit de gaz, l/min	min. 180	--	min. 180	min. 180
Allumage sans contact (oscillateur)	+			
Arc pilote	-			
Tension d'allumage du plasma, V	270 - 310			
Puissance nominale, kVA	4.9	5,5	10,5	13.2
Puissance maximale, kVA	6.3	7	12,6	16.5
Rendement, %	90			
Refroidissement	Refroidissement par air forcé			
Température de fonctionnement, °C	-25 ... +45			
Dimensions (L x l x H), mm	465 x 193 x 292	428 x 305 x 292	560 x 233 x 360	560 x 233 x 440
Poids sans torche, kg	10.3	17.1	20,3	25.8
Indice de protection	IP23			

## RACCORDEMENT

Raccordez ou déconnectez la torche uniquement lorsque l'équipement est débranché du réseau. Vérifiez la qualité de l'isolation du tuyau et de la tête de la torche avant chaque utilisation, car une haute tension est présente dans ces éléments après la mise sous tension de la source. Portez un masque de soudage ou des lunettes de protection, des gants et des vêtements de protection afin d'éviter l'exposition aux rayonnements ultraviolets. Pour raccorder l'équipement, il est nécessaire de :

StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Insérer le câble « sol » dans la prise (9).</li> <li>2. Fixer le câble « sol » à la pièce.</li> <li>3. Visser l'écrou de la torche sur le connecteur de puissance "L" (12).</li> <li>4. Connecter la prise du bouton de commande au connecteur (11).</li> <li>5. Raccorder le tuyau du système pneumatique au raccord (14). (<i>uniquement pour StandardCUT-45 MAXflow</i>)</li> <li>6. Brancher la prise secteur sur une alimentation 220/230 V.</li> <li>7. Mettre l'interrupteur d'alimentation (15) en position « I ».</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Fixer le conducteur de mise à la terre au boîtier de l'équipement (17).</li> <li>2. Insérer le câble « sol » dans la prise (9).</li> <li>3. Fixer le câble « sol » à la pièce.</li> <li>4. Visser l'écrou de la torche sur le connecteur de puissance « - » (12).</li> <li>5. Connecter le connecteur du circuit pilote de la torche (10).</li> <li>6. Connecter la prise du bouton de commande au connecteur (11).</li> <li>7. Raccorder le tuyau du système pneumatique au raccord (14).</li> <li>8. Brancher la prise secteur sur une alimentation 380/400 V.</li> <li>9. Mettre le disjoncteur (15) en position « I ».</li> </ol>

**AVERTISSEMENT !** À partir de ce moment, l'utilisateur doit surveiller la torche afin d'éviter un amorçage accidentel de l'arc et ne doit pas orienter la buse de la torche vers des parties de l'équipement ou du corps.

## RÉGLAGE

StandardCUT-40	StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Avant l'utilisation, il est nécessaire de régler la pression d'air à l'aide du réducteur de pression (13). La pression indiquée sur le manomètre (8) doit être comprise entre 4 et 5 bar.</li> <li>2. L'appareil est prêt à fonctionner lorsque la LED 4 (alimentation active) est allumée en vert.</li> <li>3. Réglez le courant de fonctionnement à l'aide du bouton 1 en fonction de l'épaisseur de la pièce et des autres paramètres technologiques. La valeur du courant est affichée sur l'indicateur 20.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. L'appareil est prêt à fonctionner lorsque la LED 4 (indication de présence de l'alimentation) est allumée en vert.</li> <li>2. Réglez le courant de fonctionnement à l'aide du bouton 1 en fonction de l'épaisseur de la pièce et des autres paramètres technologiques. La valeur du courant est affichée sur l'indicateur 20.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Avant l'utilisation, il est nécessaire de régler la pression d'air à l'aide du réducteur de pression (13) en maintenant enfoncé le bouton de test de gaz (3). La pression indiquée sur le manomètre (8) doit être comprise entre 5,5 et 6 bar.</li> <li>2. L'appareil est prêt à fonctionner lorsque les LED 4 (alimentation active) et 7 (pression d'air suffisante) sont allumées en vert.</li> <li>3. Réglez le courant de fonctionnement à l'aide du bouton 1 en fonction de l'épaisseur de la pièce et des autres paramètres technologiques. La valeur du courant est affichée sur l'indicateur 20.</li> <li>4. Sélectionnez le mode de fonctionnement du bouton 2T/4T à l'aide de l'interrupteur 2.</li> </ol>

## UTILISATION DE L'APPAREIL

StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Approchez la buse du torche du bord de la pièce et touchez la pièce avec l'extrémité de la buse. L'appareil démarre après avoir appuyé sur le bouton du plasmatron, puis l'unité d'allumage de l'arc amorce l'arc principal qui lance la coupe. Déplacez la torche régulièrement le long de la ligne de coupe en la maintenant perpendiculaire à la surface de la pièce.</li> <li>2. Relâchez le bouton de la torche pour arrêter la coupe.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. L'appareil démarre après avoir appuyé sur le bouton du plasmatron. L'arc pilote s'allume et la LED de signalisation (6) devient verte. Dans les 5 secondes, approchez la buse de la torche du bord de la pièce à la distance de la bague d'écartement. L'arc pilote amorce l'arc principal qui lance la coupe. Déplacez la torche régulièrement le long de la ligne de coupe en la maintenant perpendiculaire à la surface de la pièce.</li> <li>2. Pour arrêter la coupe, relâchez le bouton en mode 2T. En mode 4T, appuyez de nouveau sur le bouton puis relâchez-le.</li> </ol>

**AVERTISSEMENT !** N'éteignez pas l'appareil immédiatement après la coupe. Attendez que la torche soit purgée afin de permettre son refroidissement.

**AVERTISSEMENT !** Il est strictement interdit d'utiliser la torche sans bague d'écartement (pour les modèles StandardCUT-70-400V et StandardCUT-100-400V) afin de réduire l'usure des consommables, respecter la technologie de coupe et préserver l'intégrité de la torche et de la source.

## MAINTENANCE

1. Débranchez l'appareil du réseau avant toute opération de maintenance.
2. Attendez 30 minutes afin que les condensateurs des circuits de l'appareil se déchargent.
3. Effectuez toujours une inspection visuelle de l'état de la source et des éléments de la torche avant utilisation.
4. Remplacez les consommables de la torche en temps voulu conformément aux recommandations de la documentation de la torche.
5. Maintenez l'équipement propre et éliminez la poussière et les liquides avec un chiffon sec.
6. Assurez-vous que tous les connecteurs sont solidement fixés afin d'éviter toute surchauffe.
7. Vérifiez régulièrement l'environnement et remplacez le filtre d'air d'admission du compresseur intégré du modèle StandardCUT-45 MAXflow. Accès au filtre via le couvercle 19.

## 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 d'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 l'équipement fourni, 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 !

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

Modèle de l'unité	Période de garantie
StandardCUT-40	1 an
StandardCUT-45 MAXflow	1 an
StandardCUT-70-400V	1 an
StandardCUT-100-400V	1 an

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 les pièces nécessaires à la réparation ;
- de réparer l'équipement 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 de hauteur ou à un choc mécanique, interrupteurs, boutons et connecteurs défectueux) ;
- présentant des traces de corrosion ayant entraîné un dysfonctionnement ;
- ayant subi une panne due à l'exposition à une humidité excessive affectant les éléments de puissance et électroniques ;
- ayant subi une panne due à l'accumulation de poussière conductrice à l'intérieur (poussière de charbon, copeaux métalliques, etc.) ;
- en cas de tentative de réparation non autorisée et/ou de remplacement de composants électroniques.

La garantie principale **ne s'applique pas** non plus aux éléments externes défectueux de l'équipement soumis à un contact physique, ni aux accessoires / consommables, si la réclamation est formulée plus de deux semaines après la vente :

- l'interrupteur principal ;
- 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.

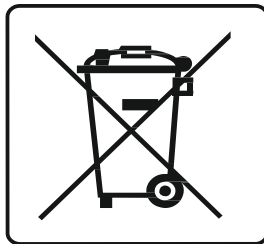
La période de garantie est prolongée de la durée de réparation sous garantie dans le centre de service.

Les informations concernant l'emplacement et les coordonnées du centre de service le plus proche peuvent être obtenues auprès du revendeur ou de l'importateur.

## 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 : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_