PATON

MANUAL DE UTILIZARE

FEEDER-5-2

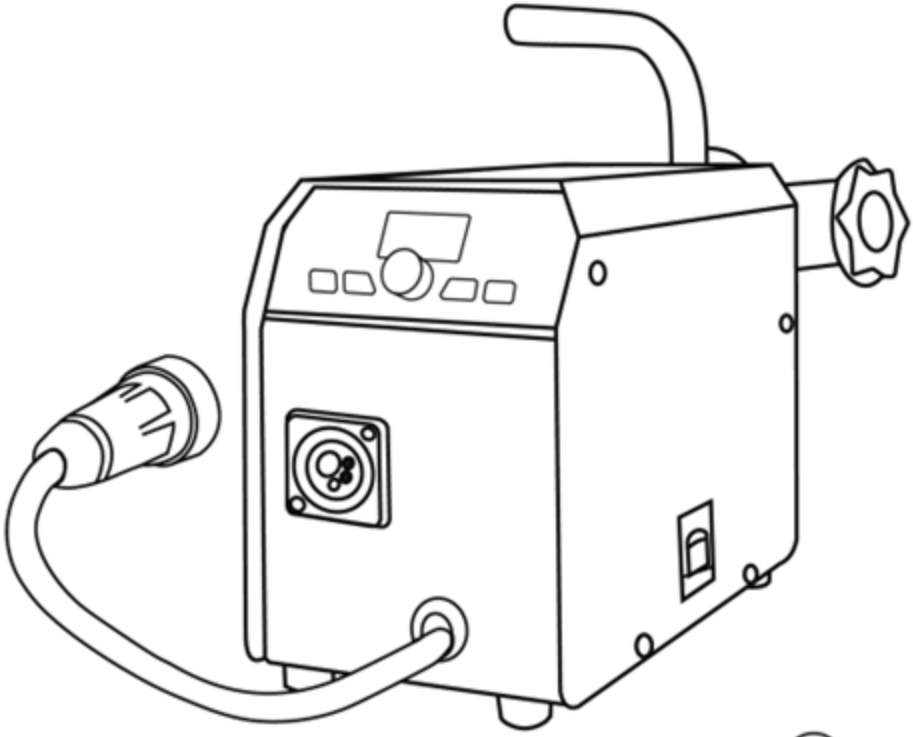
S/N:_____

FEEDER-15-2

S/N:_____

FEEDER-15-4

S/N:_____



PATON INTERNATIONAL

ATENȚIE!!! Înainte de a utiliza echipamentul, vă recomandăm să citiți versiunea extinsă a manualului de utilizare accesând linkul: https://paton.ua/files/passports/Feeder_UNI.pdf

Alimentator de fir
PATON™ Feeder-5-2 / 15-2 / 15-4

Data achiziției "_____" _____ 20_____

Ștampilă

_____
(Semnătura vânzătorului)

DECLARAȚIE DE CONPENTRUMITATE UE

Producător

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UCRAINA

Declarăm prin prezenta că această Declarație de Conpentrumitate este emisă pe propria noastră răspundere și se referă la următorul produs:

Denumirea produsului:	PATON™ Feeder-5-2, PATON™ Feeder-15-2, PATON™ Feeder-15-4

Obiectul declarației este în conpentrumitate cu directivele și standardele relevante:

Directive:	
Siguranța utilajelor – Echipamente electrice pentru utilaje-	**EN IEC 60204-1:2018**
Echipamente pentru sudare cu arc – Partea 1: Surse de alimentare pentru sudare	**EN IEC 60974-1:2018/A1:2019** **EN IEC 60974-1:2022/A1:2022**
Echipamente pentru sudare cu arc – Partea 10: Cerințe privind compatibilitatea electromagnetică (EMC)	**EN IEC 60974-10:2014/A1:2015** **EN IEC 60974-10:2021/A1:2021**

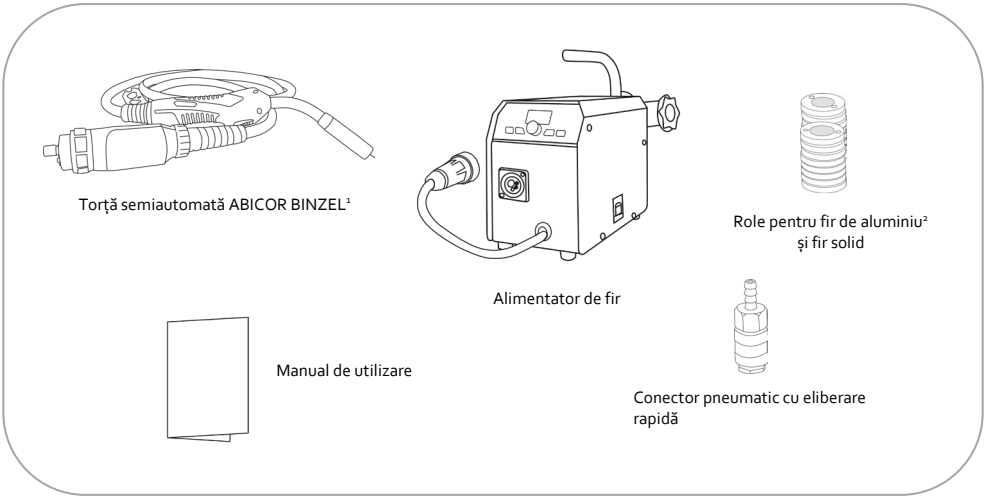
Semnat în numele:	**PATON International LLC**
Locul și data:	03045 Kyiv, UCRAINA 04.08.2022
Semnătură	
Nume, Funcție:	Mark Tokmakov Director Tehnic

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

	Aparatul de sudură este fabricat în conpentrumitate cu standardele tehnice și regulile de siguranță stabilite. Cu toate acestea, manipularea incorectă poate duce la următoarele pericole: - rănirea personalului de întreținere sau a terților; - deteriorarea aparatului sau a bunurilor întreprinderii; - perturbarea procesului de lucru eficient.
	Toate persoanele care se ocupă de punerea în funcțiune, exploatarea, supravegherea și întreținerea aparatului trebuie să: - susțină un examen de calificare relevant; - dețină cunoștințe despre sudură; - urmeze cu atenție aceste instrucțiuni. Defecțiunile care pot reduce siguranța trebuie eliminate imediat.
REGULI DE SIGURANȚĂ	
	PERICOL DE CURENT DE REȚEA ȘI CURENT DE ARC - șocul electric poate duce la deces; - câmpurile magnetice generate de acest aparat pot afecta funcționarea dispozitivelor electrice (cum ar fi stimulatorul cardiac). Persoanele care folosesc astfel de dispozitive trebuie să consulte un medic înainte de a se apropia de zona de sudare aflată în funcțiune; - cablul de sudură trebuie să fie robust, intact și izolat. Conexiunile slăbite și cablurile deteriorate trebuie înlocuite imediat. Cablurile de alimentare și cablurile aparatului de sudură trebuie verificate periodic de un electrician autorizat pentru a asigura integritatea izolației; - în timpul utilizării aparatului, nu scoateți niciodată carcasa exterioară.
	PERICOL DE RADIAȚII ALE ARCULUI DE SUDARE Este interzisă observarea arcului de sudură cu ochiul liber. Arcul și stropii generați în timpul funcționării pot produce arsuri pe piele sau pot declanșa un incendiu, de aceea trebuie purtată întotdeauna o mască de protecție cu filtru întunecat (ochelarii trebuie să fie echipați cu filtru DIN 9–10). Persoanele neautorizate aflate în zona de funcționare a aparatului trebuie să își protejeze ochii cu ochelari speciali sau să utilizeze ecrane incombustibile, absorbante de radiații.
	PERICOL DE GAZE ȘI VAPORI PERICULOȘI - dacă în zona de lucru apar fum sau gaze periculoase, acestea trebuie evacuate cu mijloace speciale; - asigurați un flux suficient de aer proaspăt; - zona de radiație a arcului trebuie să fie lipsită de vapori de solvenți.
	PERICOL DE CÂMP MAGNETIC Câmpurile magnetice generate de acest aparat pot afecta funcționarea dispozitivelor electrice (cum ar fi stimulatorul cardiac). Persoanele care folosesc astfel de dispozitive trebuie să consulte un medic înainte de a se apropia de zona de sudare aflată în funcțiune.
	PERICOL DE SCÂNTEI - îndepărtați obiectele inflamabile din zona de lucru; - nu este permisă sudarea recipientelor în care sunt sau au fost depozitate gaze, combustibil sau produse petroliere. Reziduurile acestor produse pot exploda; - în cazul lucrului în spații cu pericol de incendiu sau explozie, respectați regulile speciale în conpentrumitate cu reglementările naționale și internaționale.
	ECHIPAMENT INDIVIDUAL DE PROTECȚIE Pentru protecția individuală, respectați următoarele reguli: - purtați încălțăminte robustă, care își păstrează proprietățile izolante chiar și în condiții de umiditate; - protejați mâinile cu mănuși izolante; - protejați ochii cu o mască de sudură echipată cu filtru pentru lumină ultravioletă conpentrum standardelor de siguranță; - purtați numai haine adecvate, cu proprietăți ignifuge reduse.
	PERICOL DE ZGOMOT PUTERNIC Arcul generat în timpul sudării poate produce sunete de peste 85 dB pe parcursul a 8 ore de lucru. Sudorii care utilizează echipamentul trebuie să poarte protecție auditivă în timpul lucrului

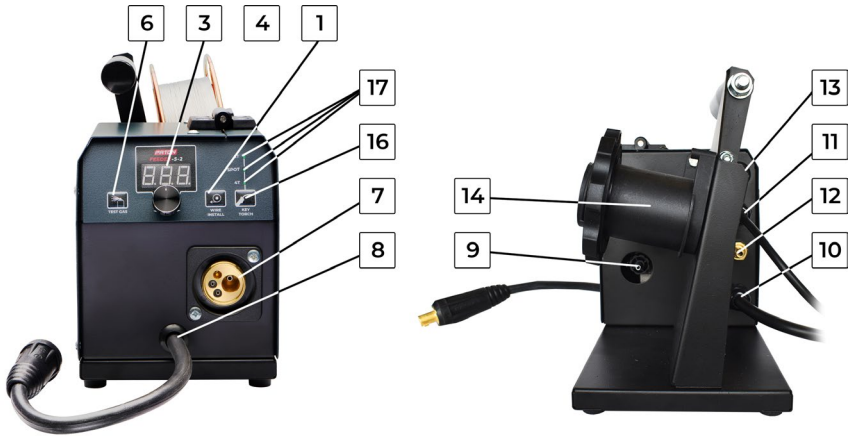
DESEMBALARE

Setul de livrare al aparatului include:

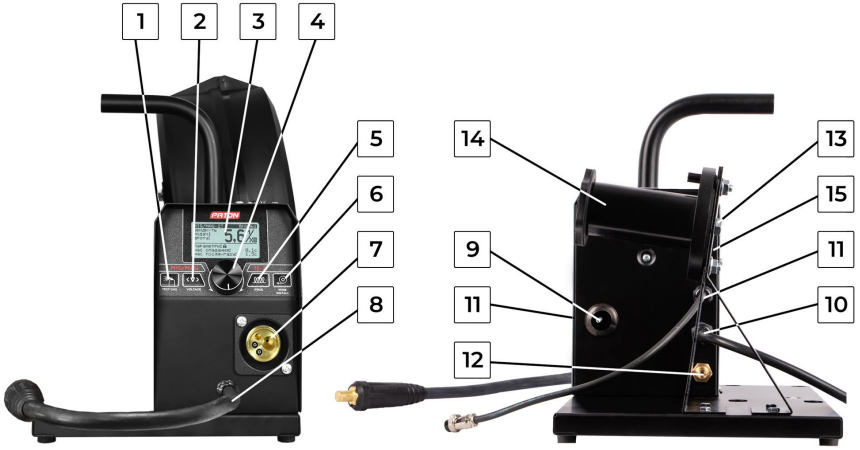


[1] Exceptând modelul Feeder-15-4 și modelele cu indicele setului de livrare WA sau WAM
[2] Pentru modelul Feeder-15-4

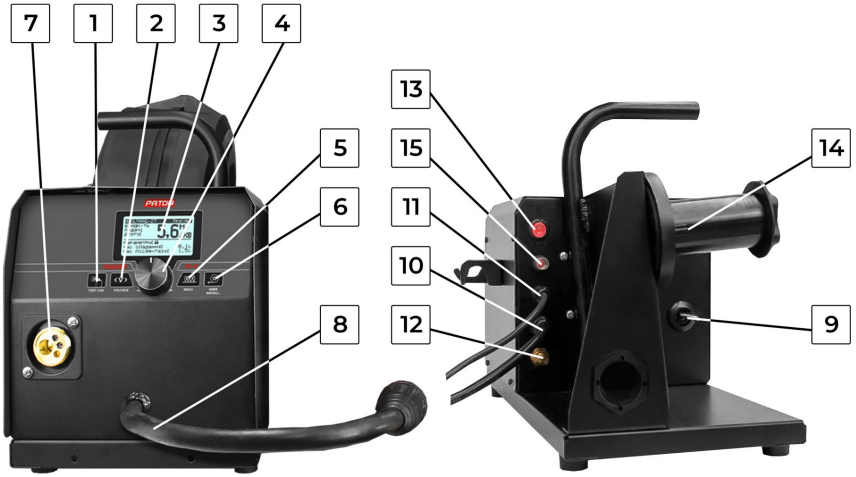
ELEMENTE DE CONTROL ȘI INDICAȚII



Feeder-5-2



Feeder-15-2



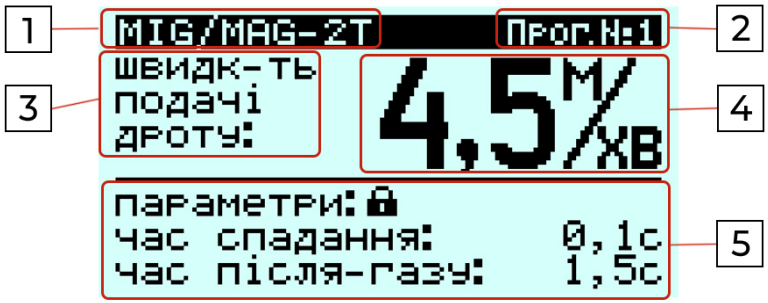
Feeder-15-4

1 – Buton pentru testarea alimentării cu gaz de protecție (firul nu este alimentat);
2 – Buton pentru ajustarea tensiunii de sudare pe alimentatorul de fir;
3 – Afișaj digital;
4 – Regulator pentru selectarea funcțiilor (parametrilor) modului curent și ajustarea valorilor acestora pe alimentatorul de fir (implicit – reglarea vitezei de alimentare a firului în modul MIG/MAG). Selectarea funcțiilor se face prin rotirea butonului spre dreapta și stânga. Pentru a edita valoarea unui parametru selectat, apăsați pe butonul regulatorului. Valorile se setează prin rotirea butonului. Pentru a reveni la meniul de selectare a funcției/parametrului, apăsați din nou pe butonul regulatorului;
5 – Buton de selecție a programului de sudare (set de parametri stabiliți anterior de utilizator) / funcție suplimentară: reglarea nivelului de inductanță (când este apăsat mai mult de 1 secundă);
6 – Buton pentru introducerea firului (nu se alimentează gaz);
7 – Conector tip EURO KZ-2 pentru conectarea unei torțe semiautomate;
8 – Mufă de alimentare pentru alimentatorul de sârmă;
9 – Intrare pentru alimentarea cu fir de sudură;
10 – Cablu de alimentare;
11 – Conector pentru semnal de control de la alimentatorul de fir la sursa de curent de sudare externă;
12 – Conexiune pentru gaz de protecție;
13 – Buton pentru pornirea/opritul aparatului;
14 – Suport pentru bobina de fir cu dispozitiv de frânare cu arc;

15 – Siguranţă pentru motorul alimentatorului de fir;
16 – Buton pentru selectarea modului de funcţionare a butonului torţei;
17 – Indicator pentru modul buton torţă: 2T, SPOT, 4T.

INDICAŢII PRIVIND FUNCŢIONAREA APARATULUI ÎN MODURI

MIG/MAG



1 – Modul curent de sudare
2 – Numărul programului curent
3 – Numele funcţiei / parametrului
4 – Valoarea funcţiei / parametrului selectat
5 – Lista şi valorile următorilor 2 parametri din meniu

PORNIRE

ALIMENTATORUL DIGITAL DE FIR PATON este conceput pentru a funcţiona împreună cu o sursă de sudare externă în modul de sudare semiautomată. Sursa de alimentare furnizează curentul de sudare, iar alimentatorul asigură alimentarea stabilizată a firului plin sau tubular în baia de sudură. Orice altă utilizare a aparatului este considerată necorespunzătoare. Producătorul nu este responsabil pentru daunele cauzate de utilizarea necorespunzătoare a aparatului. Utilizarea corespunzătoare a aparatului implică respectarea instrucţiunilor din acest manual de utilizare.

CERINŢE DE INSTALARE
Aparatul trebuie poziţionat astfel încât să asigure intrarea şi ieşirea liberă a aerului de răcire prin orificiile de ventilaţie de pe panourile frontal şi posterior. Aveţi grijă ca praful metalic (de exemplu, în timpul şlefuirii cu şmirghel) să nu fie aspirat direct în aparat de către ventilatorul de răcire.

CONEXIUNE LA ALIMENTARE
Unitatea standard de sudare este proiectată pentru o tensiune de reţea de 220V (-15% +20%).

Atenţie! Dacă unitatea este conectată la o tensiune de reţea mai mare de 270V, toate obligaţiile de garanţie ale producătorului devin nule!

Conectorul de reţea, secţiunile transversale ale cablurilor de alimentare, precum şi siguranţele din linia de alimentare trebuie selectate pe baza datelor tehnice ale unităţii.

SELECTING THE DEVICE MENU LANGUAGE
Pentru a selecta/modifica limba meniului dispozitivului, ţineţi apăsat butonul **2** şi porniţi dispozitivul. După aceea, meniul de selecţie a limbii va fi afişat pe ecran. Puteţi selecta limba dorită folosind regulatorul **4** şi confirma alegerea apăsând pe regulatorul **4**. Apoi, aparatul va continua să funcţioneze cu interfaţa în limba corespunzătoare.

DIAGRAMA DE CONECTARE A APARATULUI PENTRU SUDARE CU ARC METALIC ÎN GAZ INERT / SUDARE CU GAZ ACTIV METALIC (MIG/MAG)

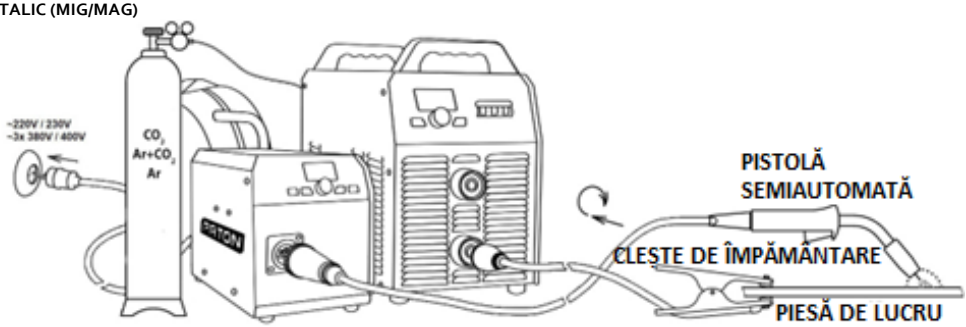
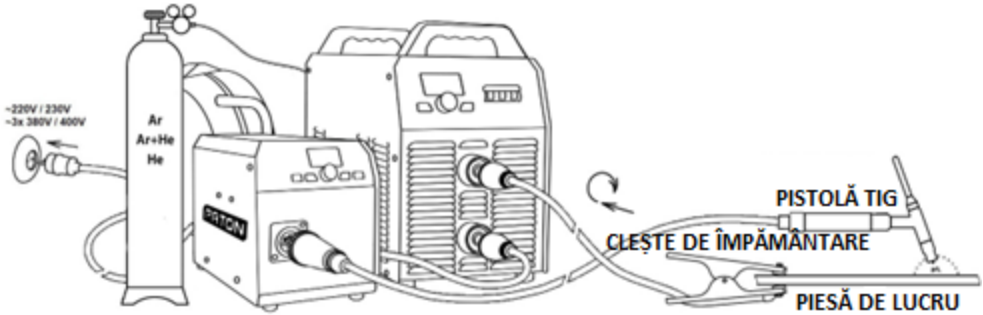


DIAGRAMA DE CONECTARE A APARATULUI PENTRU SUDARE CU ARC DE TUNGSTEN ÎN GAZ INERT (TIG) – utilizând torța TIG GZ-2



PARAMETRII TEHNICE

PARAMETRII	Feeder-5-2	Feeder-15-2	Feeder-15-4
Tensiune nominală a rețelei de alimentare 50 Hz, V	220/230	220/230	220/230
Curent nominal de intrare din rețea, A	0,16	0,25	0,38
Limitele variației tensiunii de alimentare, V	180 – 260	180 – 260	180 – 260
Număr de role	2	2	4
Interval de reglare a vitezei de alimentare a firului, m/min	1,0 – 16,0	1,0 – 16,0	1,0 – 20,0
Diametrul firului de sudură solid, mm	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6
Greutatea maximă a bobinei de fir, max., kg	5	18	18
Funcție de umplere cu fir	+	+	+
Funcție de testare a gazului de protecție	+	+	+
Putere nominală consumată, VA	35	55	85
Putere maximă consumată, VA	50	80	115
Interval de temperatură de funcționare	–25 ... +45°C	–25 ... +45°C	–25 ... +45°C
Dimensiuni, mm (lungime, lățime, înălțime)	315 x 155 x 250	460 x 255 x 350	500 x 255 x 350
Greutate fără bobină și accesorii, kg	4,45	8,6	8,2
Grad de protecție la pătrundere (IP)	IP33	IP33	IP33

SELECTAREA ȘI SETAREA FUNCȚIILOR APARATULUI

Dacă nu apăsați butoanele de pe panoul frontal, unitatea afișează valoarea parametrului principal al modului MIG/MAG – tensiunea de sudare.

Regulatorul **4** de pe panoul frontal este multifuncțional și este responsabil pentru:

1) selectarea oricărei funcții în modul curent de sudare (rotire spre stânga sau dreapta);
2) setarea valorii parametrului selectat (apăsare și rotire spre stânga sau dreapta);
3) resetarea tuturor funcțiilor la setările din fabrică ale programului curent din modul de sudare (apăsați și mențineți apăsat regulatorul mai mult de 12 secunde).

TRECEREA LA FUNCȚIA DORITĂ

Dacă aparatul este echipat cu un sistem de protecție împotriva accesului neautorizat la meniul funcțiilor, atunci la rotirea butonului regulatorului **4** are loc modificarea valorii parametrului principal, iar meniul funcțiilor aparatului este blocat. Pentru a debloca meniul, este necesar să mențineți apăsat butonul regulatorului **4** timp de mai mult de 3,5 secunde. La deblocare, pe ecran va fi afișată o imagine cu un lacăt care se deschide, indicând procesul de deblocare a meniului funcțiilor. După deblocarea reușită, la rotirea butonului **4** spre dreapta sau spre stânga, pe afișajul digital va fi afișată denumirea funcției curente și valoarea acesteia.

RESETAREA TUTUROR FUNCȚIILOR MODULUI DE SUDARE CURENT

Pot apărea situații în care parametrii din aparat pot crea confuzie utilizatorului. Pentru a le reseta la valorile standard din fabrică, este suficient să mențineți apăsat butonul regulatorului **4** timp de mai mult de 12 secunde (fără a lua în considerare simbolul lacătului). Așa cum s-a menționat anterior, pe afișaj va începe o numărătoare inversă 333...222...111, iar la apariția valorii "000", toate setările programului selectat din modul curent de sudare vor fi resetate la valorile din fabrică. Resetarea parametrilor pentru fiecare program al fiecărui mod de sudare se face separat. Aceasta este prevăzută pentru comoditate, pentru a nu reseta setările individuale ale celorlalte două moduri și ale altor programe.

MODIFICAREA NUMĂRULUI PROGRAMULUI ÎN MODUL CURENT DE SUDARE

La utilizarea unității de alimentare cu sursele de curent de sudare PATON, există posibilitatea de a comuta între programele de sudare salvate anterior de utilizator. Sursele de curent PATON permit stocarea a până la 16 variante diferite de setări în fiecare mod de sudare. Numărul curent al setării (programului) este afișat în colțul din dreapta sus al ecranului de pe panoul frontal. La prima pornire a aparatului, pentru fiecare mod de sudare este întotdeauna afișat programul nr. 1. Toate modificările în setările aparatului pentru acest mod de sudare și programul curent sunt salvate. Pentru a comuta la un alt număr de program și a începe setarea de la parametrii de bază, este suficient să apăsați butonul **5**, după care pe ecran va fi afișat numărul programului curent, iar apoi, prin rotirea butonului regulatorului **4**, puteți selecta un alt program. Selectarea programului trebuie confirmată prin apăsarea butonului regulatorului **4**.

LISTA GENERALĂ ȘI SECVENȚA FUNCȚIILOR

0) [-1-] Parametrul principal afișat VITEZA DE ALIMENTARE A FIRULUI = 4,5 m/min (implicit)
a) 1,0 ... 16,0 m/min (pas de reglaj 0,1 m/min)
1) [t.Pr] Timpul de pre-purgare cu gaz protector = 0,1 sec (implicit)
a) 0,1 ... 25,0 sec (pas de reglaj 0,1 sec)
2) [t.Po] Timpul de post-purgare cu gaz protector = 1,5 sec (implicit)
a) 0,5 ... 25,0 sec (pas de reglaj 0,1 sec)
3) [t.uP] Timp de creștere a vitezei de alimentare a firului = 0,2 sec (implicit)
a) 0 [OFF] ... 5,0 sec (pas de reglaj 0,1 sec)
4) [t.dn] Timp de scădere a vitezei de alimentare a firului = 0,1 sec (implicit)
a) 0 [OFF] ... 5,0 sec (pas de reglaj 0,1 sec)

GARANȚIE

Stimate client!

PATON INTERNATIONAL vă mulțumește pentru alegerea produselor PATON™ și garantează calitatea înaltă și funcționarea impecabilă a acestui produs, cu condiția respectării regulilor de utilizare.

ATENȚIE!!! Înainte de a utiliza echipamentul, vă recomandăm să citiți instrucțiunile de utilizare și să verificați corectitudinea completării talonului de garanție: denumirea modelului produsului achiziționat, precum și numărul de serie trebuie să fie identice cu cele înscrise în talonul de garanție. Nu este permisă efectuarea de modificări sau corecturi în talon.

POLITICA DE GARANȚIE

PATON INTERNATIONAL garantează funcționarea corectă a sursei de alimentare cu condiția respectării de către consumator a condițiilor de exploatare, depozitare și transport.

ATENȚIE!! Nu se acordă servicii de garanție gratuite în caz de deteriorare mecanică a aparatului de sudură!

Perioada principală de garanție pentru echipamentele de sudură este**:**

Model unitate	Perioadă de garanție
Feeder-5-2	3 ani
Feeder-15-2	
Feeder-15-4	

Perioada principală de garanție începe de la data vânzării echipamentului invertor către clientul final.

Pe durata perioadei principale de garanție, vânzătorul se obligă, gratuit pentru deținătorul echipamentului invertor PATON™:
- să efectueze diagnosticarea și identificarea cauzei defecțiunii;
- să furnizeze modulele și elementele necesare pentru reparație;
- să efectueze lucrările de înlocuire a elementelor și ansamblurilor defecte;
- să testeze echipamentul reparat.

Obligațiile principale de garanție nu se aplică echipamentului:
- cu deteriorări mecanice care au afectat funcționarea dispozitivului (depentrumări ale carcasei și pieselor în urma căderii de la înălțime sau a căderii de obiecte grele pe echipament, ieșirea butoanelor și conectorilor din locașuri);
- cu urme de coroziune care au cauzat defecțiuni;
- care s-a defectat din cauza expunerii la umiditate abundentă asupra elementelor sale electrice și electronice;
- care s-a defectat din cauza acumulării de praf conductiv în interior (praf de cărbune, aşchii metalice etc.);
- în cazul unei încercări de reparare independentă a componentelor și/sau înlocuire a elementelor electronice;
- acest echipament, în funcție de condițiile de utilizare, trebuie curăţat o dată la şase luni, pentru a evita defectarea dispozitivului, prin suflare cu aer comprimat a elementelor și ansamblurilor interne, îndepărtând capacul de protecție. Curăţarea trebuie realizată cu grijă, menținând furtunul compresorului la o distanță suficientă pentru a evita deteriorarea lipiturilor componentelor electronice și a pieselor mecanice.

De asemenea, obligațiile principale de garanție nu se aplică elementelor externe defecte ale echipamentului supuse contactului fizic, precum și componentelor conexe / consumabile, pentru care reclamațiile sunt acceptate cel târziu în termen de două săptămâni de la vânzare:
- butonul de pornire și oprire;
- butoanele pentru reglarea parametrilor de sudare;
- conectorii pentru conectarea cablurilor și manșoanelor;
- conectorii de control;
- cablul de alimentare și fișa cablului de alimentare;
- mânerul de transport, cureaua de umăr, carcasa, cutia;
- portelectrodul, clema de masă, pistoletul, cablurile de sudură și manșoanele.

Vânzătorul își rezervă dreptul de a refuza efectuarea reparației în garanție sau de a stabili luna și anul fabricației aparatului ca dată de început a obligațiilor de garanție (conpentrum numărului de serie):
- în cazul pierderii talonului de garanție de către proprietar;
- în lipsa completării corecte sau chiar a oricărei completări în pașaport de către vânzător în momentul vânzării aparatului.

Perioada de garanție se prelungește cu durata serviciului de garanție desfășurat în centrul de service.

Inpentrumații despre cel mai apropiat centru de service pot fi obținute de la locul de achiziție.

INFORMAȚII PRIVIND ELIMINAREA ECHIPAMENTELOR UZATE

Simbolul de pe produse indică faptul că echipamentul nu trebuie eliminat împreună cu deșeurile menajere. Echipamentul trebuie dus la un punct de colectare pentru deșeuri de echipamente electrice și electronice, unde va fi acceptat gratuit pentru reciclare. Informații despre punctele de colectare a echipamentelor uzate pot fi găsite pe site-uri web. Eliminarea corectă, în conformitate cu Directiva 2012/19/UE (DEEE) privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, contribuie la conservarea resurselor naturale valoroase și la prevenirea poluării mediului. Nerespectarea recomandărilor de mai sus poate duce la amenzi, conform reglementărilor în vigoare.

CONTACTAȚI CEL MAI APROPIAT DISTRIBUITOR SAU IMPORTATOR PENTRU INFORMAȚII SUPLIMENTARE PRIVIND RECICLAREA ECHIPAMENTULUI.

Data primirii pentru reparație_____ ”_____”, 20____

_____
(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

_____

Cauză: _____

_____

_____

_____

==========

Data primirii pentru reparație _____ ”_____”, 20____

_____
(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

_____

Cauză: _____

_____

_____

_____

==========

Data primirii pentru reparație _____ ”_____”, 20____

_____
(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

_____

Cauză: _____

_____

_____

_____

==========

Data primirii pentru reparație_____ ”_____”, 20____

_____
(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

_____

Cauză: _____

_____

_____

_____

==========

Data primirii pentru reparație _____ ”_____”, 20____

_____
(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

_____

Cauză: _____

_____

_____

_____

==========

Data primirii pentru reparație _____ ”_____”, 20____

_____
(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

_____

Cauză: _____

_____

_____

_____

==========