

MultiPRO-200

S/N: M _____ P

MultiPRO-250

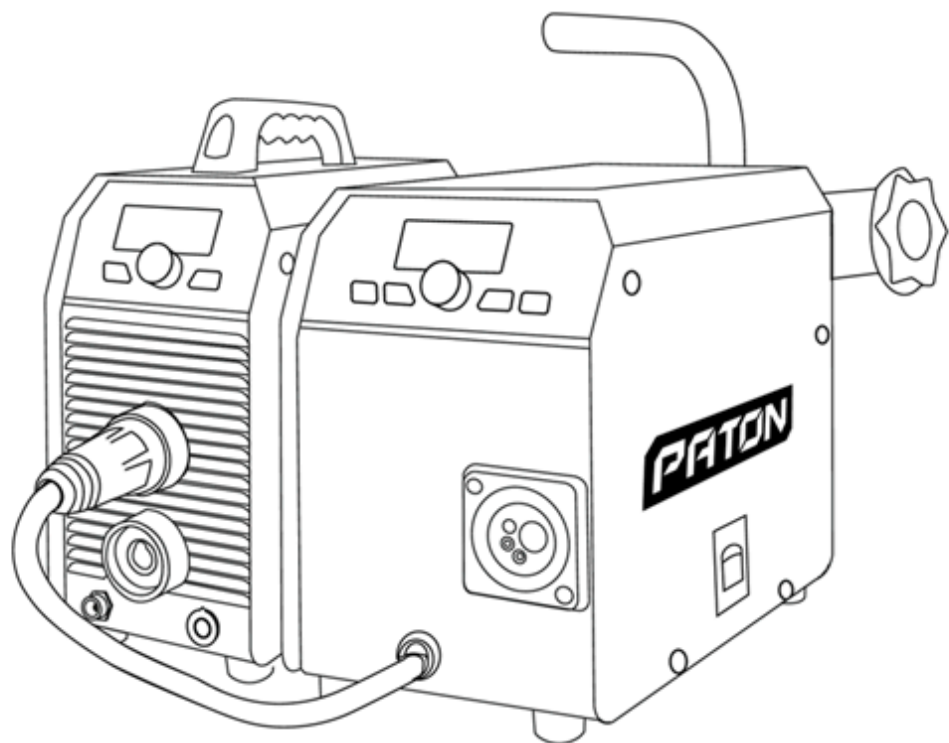
S/N: M _____ P

MultiPRO-270-400V

S/N: M _____ P

MultiPRO-350-400V

S/N: M _____ P



Invertor de sudură multiproces
PATON MultiPRO- 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Data achiziției " _____ " _____ 20 _____ an

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

Obiectul declarației este în conpentrumitate cu directivele și standardele relevante:

Directive:

Siguranța utilajelor – Echipamente electrice pentru utilaje -
Echipamente pentru sudare cu arc –
Partea 1: Surse de alimentare pentru sudare
Echipamente pentru sudare cu arc –
Partea 10: Cerințe privind compatibilitatea electromagnetică (EMC)

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

Semnat în numele:
Locul și data:

PATON International LLC
03045 Kyiv, UCRAINA 04.08.2022


Semnătură



Nume, Funcție:

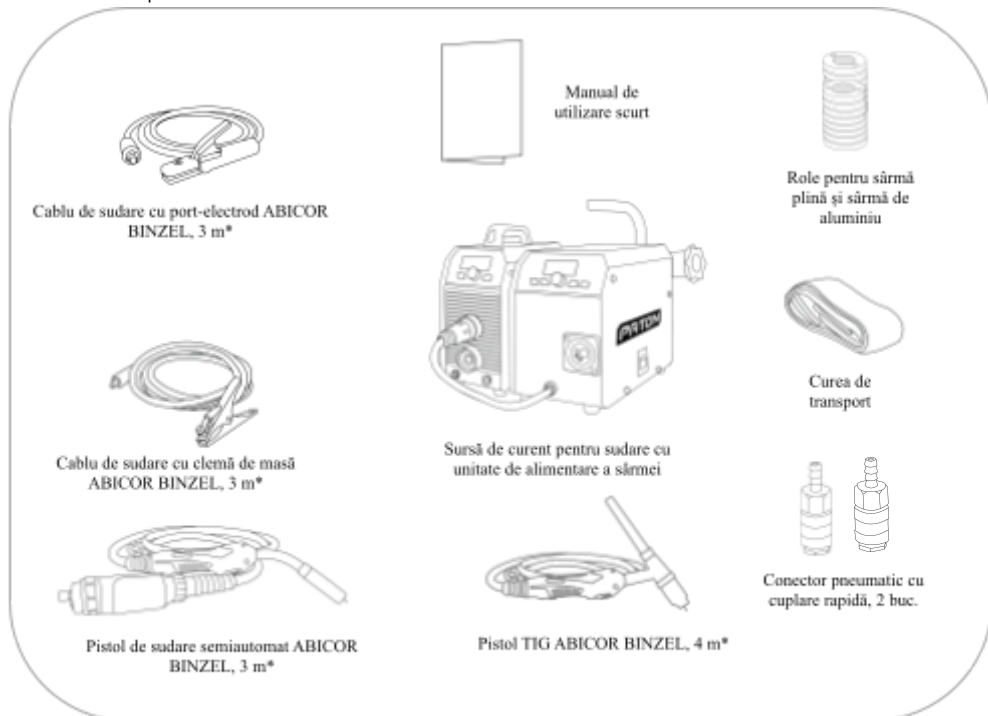
Mark Tokmakov
Director Tehnic

PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600

	<p>Echipamentul de sudură este fabricat în conformitate cu standardele tehnice și regulile stabilite de securitate. Totuși, în caz de utilizare incorectă, pot apărea pericole:</p> <ul style="list-style-type: none"> - vătămarea personalului de deservire sau a terților; - deteriorarea echipamentului sau a bunurilor materiale ale întreprinderii; - perturbarea procesului eficient de lucru. <p>Toate persoanele implicate în punerea în funcțiune, operarea, întreținerea și service-ul echipamentului trebuie să:</p> <ul style="list-style-type: none"> - treacă printr-o certificare corespunzătoare; - posedă cunoștințe de sudură; - respecte cu strictețe acest manual de instrucțiuni. <p>Defecțiunile care pot reduce nivelul de securitate trebuie eliminate imediat.</p>
<h2>REGULI DE SECURITATE</h2>	
	<p>PERICOL DE CURENT ELECTRIC ȘI DE SUDARE</p> <ul style="list-style-type: none"> - șocul electric poate fi mortal; - câmpurile magnetice create de acest aparat pot afecta funcționarea dispozitivelor electrice (cum ar fi stimulatoarele cardiace). Persoanele care utilizează astfel de dispozitive trebuie să consulte un medic înainte de a se apropia de zona de sudare; - cablul de sudare trebuie să fie robust, intact și izolat. Conexiunile slăbite și cablurile deteriorate trebuie înlocuite imediat. Cablurile de alimentare și cablurile aparatului de sudare trebuie verificate periodic de un electrician în ceea ce privește starea izolației; - nu îndepărtați carcasa exterioră în timpul utilizării aparatului.
	<p>PERICOL DE RADIAȚIE A ARCULUI DE SUDARE</p> <p>Este interzisă observarea arcului de sudură cu ochiul liber. Arcul și stropii generați în timpul lucrului pot provoca arsuri ale pielii sau pot declanșa incendii, de aceea trebuie purtată întotdeauna mască de protecție cu filtru întunecat (DIN 9–10). Persoanele aflate în zona de acțiune a echipamentului trebuie să își protejeze ochii cu ochelari speciali de protecție sau să utilizeze ecrane incombustibile care absorb radiația.</p>
	<p>PERICOL DE GAZE ȘI VAPORI NOCIVI</p> <ul style="list-style-type: none"> - fumul și gazele nocive formate trebuie eliminate din zona de lucru cu ajutorul unor dispozitive speciale; - trebuie asigurat un aport suficient de aer proaspăt; - vaporii de solvenți nu trebuie să pătrundă în zona de radiație a arcului de sudură.
	<p>PERICOL DE CÂMP MAGNETIC</p> <p>Câmpurile magnetice generate de curenți mari pot afecta negativ funcționarea dispozitivelor electrice (de exemplu, stimulator cardiac). Persoanele care utilizează astfel de dispozitive trebuie să consulte medicul înainte de a se apropia de zona de lucru de sudură.</p>
	<p>PERICOL DE SCÂNTEI</p> <ul style="list-style-type: none"> - materialele inflamabile trebuie îndepărtate din zona de lucru; - nu este permisă efectuarea lucrărilor de sudură pe recipiente care conțin sau au conținut gaze, combustibili, produse petroliere. Există pericolul de explozie a reziduurilor acestor substanțe; - în încăperi cu risc de incendiu sau explozie trebuie respectate reguli speciale, conform normelor naționale și internaționale.
	<p>ECHIPAMENT DE PROTECȚIE INDIVIDUALĂ</p> <p>Pentru protecția personală trebuie respectate următoarele reguli:</p> <ul style="list-style-type: none"> - purtați încălțăminte rezistentă cu proprietăți izolante, inclusiv în condiții de umiditate; - protejați-vă mâinile cu mănuși izolante; - protejați-vă ochii cu mască de protecție prevăzută cu filtru împotriva radiațiilor ultraviolete, conform standardelor de securitate; - utilizați numai îmbrăcăminte corespunzătoare (ignifugă).
	<p>PERICOL DE ZGOMOT INTENS</p> <p>Arcul de sudură, generat în timpul procesului de sudare, poate produce sunete cu nivel peste 85 dB pe o durată de 8 ore de lucru. Sudorii care lucrează cu echipamentul trebuie să poarte protecție auditivă în timpul operării.</p>

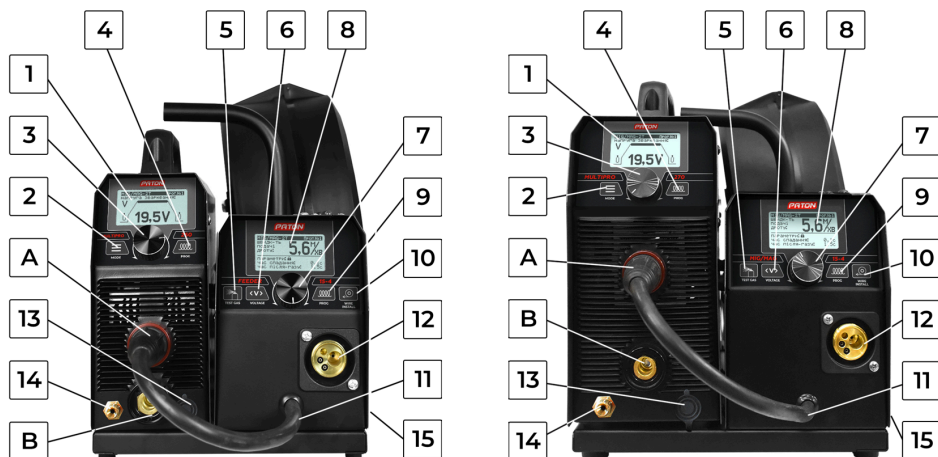
DESPACHETARE

Setul de livrare al aparatului include:



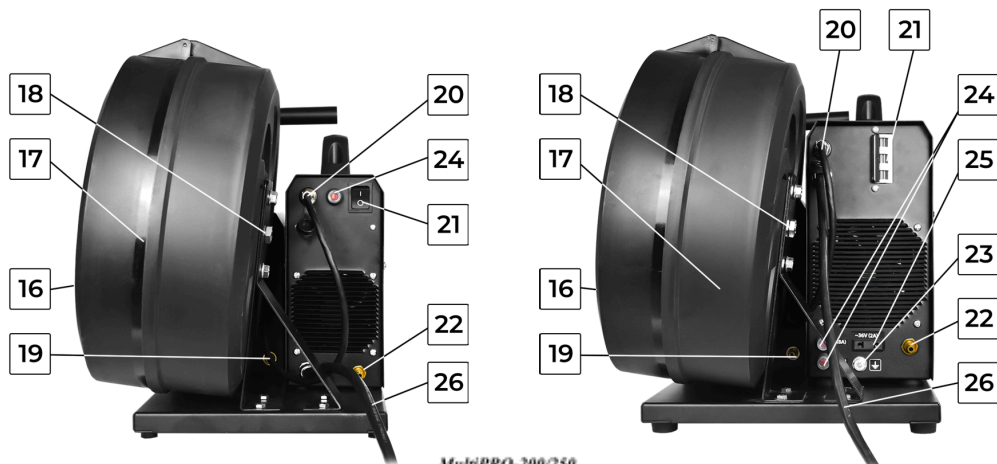
* - Nu este disponibil pentru modelele MultiPRO „WA”

ELEMENTE DE CONTROL ȘI INDICARE



MultiPRO-200/250

MultiPRO-270/350-400V



MultiPRO-200/250
MultiPRO-270/350-400V





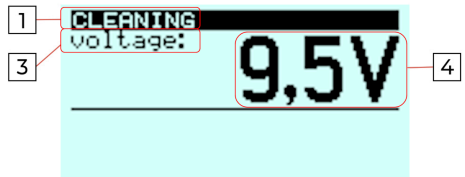
- 1- Afişajul unității de sudare;
 - 2- Buton de selectare a modului de sudare **MODE**:
 - a) sudare manuală cu arc electric cu electrod învelit (**MMA**);
 - b) sudare cu electrod de tungsten în gaz inert (**TIG**);
 - c) sudare în gaz inert/activ (**MIG/MAG**);
 - d) curățarea/lustruirea oțelului inoxidabil (**CLEAN**);
 - 3- Buton regulator pentru selectarea funcțiilor (parametrilor) modului actual de sudare și pentru setarea valorii acestora (implicit – setarea parametrului tensiunii de sudare în metoda **MIG/MAG**). Selectați funcțiile rotind butonul. Apăsăți și rotiți butonul regulator pentru a modifica valoarea parametrului selectat. Apăsăți din nou butonul regulator pentru a reveni la meniul de selecție a funcțiilor/parametrilor;
 - 4- Buton de selectare a programului de sudare **PROG** (parametri presetati de utilizator). Funcție suplimentară **în metoda MIG/MAG**: apăsați și mențineți timp de 1 secundă pentru a seta nivelul inductanței;
 - 5- Buton **TEST GAS** pentru verificarea alimentării cu gaz de protecție. Apăsăți pentru a deschide supapa gazului de protecție. Apăsăți din nou pentru a închide alimentarea cu gaz sau supapa se va închide automat după 15 secunde. În timpul testului de gaz, sârma nu este alimentată;
 - 6- Buton **VOLTAGE** pentru reglarea tensiunii de sudare pe unitatea de alimentare cu sârmă;
 - 7- Buton regulator pentru selectarea și setarea funcțiilor (parametrilor) metodei actuale de sudare pe unitatea de alimentare cu sârmă (implicit – reglarea vitezei de avans a sârmei pentru sudarea **MIG/MAG**);
 - 8- Afişaj digital al unității de alimentare cu sârmă;
 - 9- Buton de selectare a programului de sudare **PROG** (parametri presetati de utilizator) pe unitatea de alimentare cu sârmă. Funcție suplimentară **în metoda MIG/MAG**: apăsați și mențineți timp de 1 secundă pentru a seta nivelul inductanței;
 - 10- Buton **WIRE INSTALL** pentru introducerea sârmei în furtunul de sudare și până la torța. Gazul nu este furnizat;
 - 11- Punte de alimentare a curentului de sudare către unitatea de alimentare cu sârmă;
 - 12- Conector tip EURO KZ-2 pentru torță **MIG/MAG**;
 - 13- Conector pentru butoanele torței (sudare **TIG**);
 - 14- Racord pentru gaz de protecție (pentru torța **TIG**);
 - 15- Zăvorul capacului unității de alimentare cu sârmă;
 - 16- Capac pentru compartimentul bobinei de sârmă;
 - 17- Compartimentul bobinei de sârmă de sudare;
 - 18- Suport pentru bobina de sârmă cu mecanism de frânare cu arc;
 - 19- Racord pentru gaz de protecție (sudare **MIG/MAG**);
 - 20- Conectorul cablului de control al alimentatorului de sârmă;
 - 21- Întrerupător/disjunctor de alimentare;
 - 22- Racord de intrare pentru gaz de protecție (din butelia de gaz) (sudare **TIG**);
 - 23- Punct de conectare pentru cablul de masă;
 - 24- Siguranțele alimentatorului de sârmă și ale încălzitorului de gaz;
 - 25- Priză de 36 V pentru încălzitorul de gaz;
 - 26- Cablu de alimentare;
- A – '+' Priză de curent de sudare:**
- a) sudare **MIG/MAG** cu sârmă plină – cablu unității de alimentare cu sârmă este conectat (implicit);
 - b) sudare **MIG/MAG** cu sârmă tubulară – cablu **de masă** este conectat;
 - c) sudare **TIG** – este conectat doar cablu **de masă**;
 - d) sudare **MMA** – cablu port-electrod este conectat (cablu **de masă** este conectat la utilizarea electrozilor speciali);

e) curățare/lustruire **CLEAN** – cablul de masă este conectat;

B – Priza de curent de sudare:

- sudare **MIG/MAG** cu sârmă plină – cablul de masă este conectat;
- sudare **MIG/MAG** cu sârmă tubulară – cablul unității de alimentare cu sârmă este conectat;
- sudare **TIG** – este conectat doar cablul torței **TIG**;
- sudare **MMA** – cablul de masă este conectat (cablul port-electrod este conectat la utilizarea electrozilor speciali);
- curățare/lustruire **CLEAN** – cablul periei electrochimice este conectat.

INDICAȚIE

MIG/MAG		
 <p style="text-align: center;"><i>Ecranul sursei de alimentare</i></p>	 <p style="text-align: center;"><i>Ecranul unității de alimentare a sârmei</i></p>	
MMA		
 <p style="text-align: center;"><i>Ecranul sursei de alimentare</i></p>	<ol style="list-style-type: none"> 1 – Mod de funcționare; 2 – Număr program; 3 – Denumirea funcției / parametrului; 4 – Valoarea funcției / parametrului selectat 5 – Următorii 2 parametri din meniu. 	
TIG		
 <p style="text-align: center;"><i>Ecranul sursei de alimentare</i></p>		
CLEAN		
 <p style="text-align: center;"><i>Ecranul sursei de alimentare</i></p>		

PORNIRE

Unitatea de sudare este destinată exclusiv pentru sudarea manuală cu arc (MMA), sudarea TIG (arc cu electrod de tungsten în gaz inert), sudarea MIG/MAG (gaz inert/gaz activ), precum și pentru curățarea/lustruirea electrochimică a produselor din oțel inoxidabil (CLEAN). Orice altă utilizare a aparatului este considerată necorespunzătoare. Producătorul nu este responsabil pentru daunele cauzate de utilizarea necorespunzătoare a aparatului. Utilizarea corectă presupune respectarea prezentului manual de utilizare.

CERINȚE DE INSTALARE

Aparatul trebuie amplasat astfel încât să se asigure intrarea și ieșirea liberă a aerului de răcire prin orificiile de ventilație de pe panourile frontal și posterior. Aveți grijă ca praful metalic (de exemplu, praful de șlefuire) să nu fie aspirat direct în aparat de ventilatorul de răcire.

CONECTAREA LA REȚEA

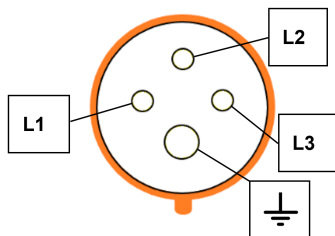
Aparatul de sudare PATON MultiPRO este proiectat pentru:

- 1– Tensiune de rețea 1×220 V (-27 % +18 %) – pentru modelele MultiPRO-200/250;
- 2– Tensiune trifazată 3×380 V sau 3×400 V (pentru modelele MultiPRO-270 și MultiPRO-350-15-4-400V), pentru aceasta sunt utilizați trei conductori. Normele de siguranță impun împământarea carcasei aparatului. Există două modalități de împământare:
 - utilizarea celui de-al patrulea conductor din cablul de alimentare galben-verde (standard internațional IEC 60445);
 - utilizarea unui terminal cu șurub pe partea din spate a aparatului (standard mai strict de împământare utilizat în țările CSI).

Utilizați un cablu cu patru conductori conform standardului IEC 60445 pentru conectarea aparatelor de sudare PATON la o rețea trifazată:

- Fir maro - faza L1;
- Fir negru - faza L2;
- Fir albastru - faza L3;
- Fir galben-verde - împământare.

ATENȚIE! Dacă aparatul este conectat la o tensiune mai mare de 270 V (pentru MultiPRO-200/250) sau 450 V (pentru modelele MultiPRO-270/350-15-4-400V), toate obligațiile de garanție ale producătorului devin nule! Garanția devine nulă și în cazul unei conexiuni eronate a fazei la împământarea sursei. Utilizați fișă de rețea, secțiuni de cablu și siguranțe corespunzătoare specificațiilor aparatului.



SELECTAREA LIMBII MENU-ULUI DISPOZITIVULUI

Țineți apăsat butonul **MODE** și porniți aparatul pentru a selecta/modifica limba meniului. Selectați limba dorită cu ajutorul butonului rotativ (3) sau (7) și apăsați pentru confirmare. Aparatul va continua să funcționeze în limba selectată.

PARAMETRII MODURILOR DE SUDARE

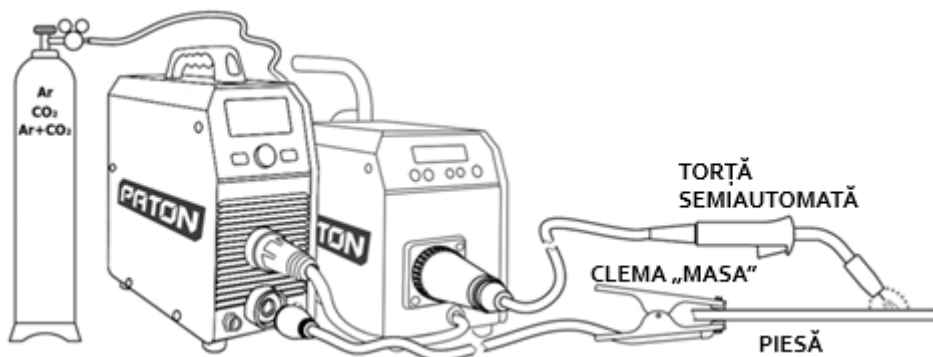
Diametrul electrodului MMA, mm	Curent setat pentru MMA și TIG, A	Diametrul sărmei de sudură pentru MIG/MAG, mm	Secțiunea fiecărui conductor al cablului de alimentare, mm ²	Lungimea max. a cablului, m
1x220 V – MultiPRO-200, MultiPRO-250				
Ø2	până la 80	până la Ø0.6	1	75
			1.5	115
			2	155
			2.5	195
			4	310
Ø3	până la 120	până la Ø0.8	1.5	75
			2	105
			2.5	130
			4	205
Ø4	până la 160	până la Ø1.0	6	310
			2	75
			2.5	95
Ø5	până la 200		4	155
			6	230
			2.5	75
Ø5 Ø6 (fuzibil)	până la 250	4	125	
		6	185	
		2.5	60	
			4	100
			6	150

¹ Până la 1,0 mm pentru sudare în regim puls cu sărmă din oțel și oțel inoxidabil

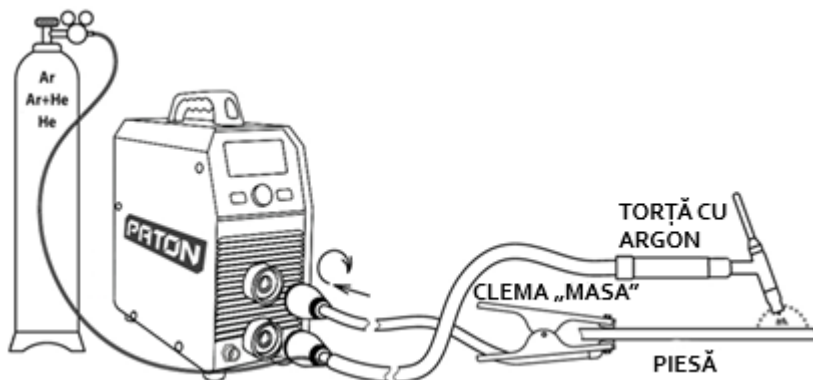
ATENȚIE! Întrerupătorul de alimentare al MultiPRO-200/250 nu deconectează complet electronica internă atunci când aparatul este oprit. Prin urmare, în conformitate cu regulile de siguranță, deconectați fișa de la rețea după terminarea lucrului.

Diametrul electrodului MMA, mm	Curent setat pentru MMA și TIG, A	Diametrul sârmei de sudură pentru MIG/MAG, mm	Secțiunea fiecărui conductor al cablului de alimentare, mm ²	Lungimea max. a cablului, m
3 x 380/400 V – MultiPRO-270-400V, MultiPRO-350-400V				
Ø2	până la 80	până la Ø0,6	1,0	135
			1,5	205
			2	270
			2,5	340
			4	540
Ø3	până la 120	până la Ø0,8	1,5	135
			2	175
			2,5	220
			4	350
Ø4	până la 160	până la Ø1,0	6	525
			2	130
			2,5	160
Ø5	până la 220		4	260
			6	385
			2,5	115
Ø6 (fuzibil)	până la 270	până la Ø1,2	4	180
			6	270
			2,5	85
Ø6	până la 350	până la Ø1,4	4	135
			6	205
			2,5	65
			4	100
			6	150

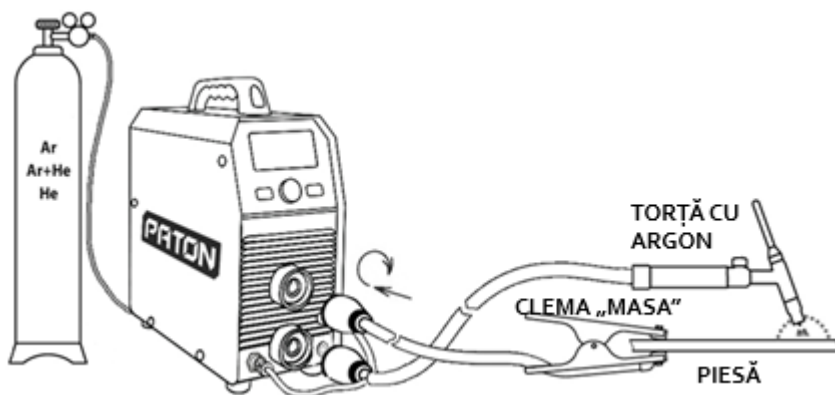
SCHEMA DE CONECTARE A APARATULUI PENTRU SUDARE CU ARC ÎN GAZ INERT / GAZ ACTIV (MIG/MAG)



SCHEMA DE CONECTARE A APARATULUI PENTRU TIG (ARC CU ELECTROD DE TUNGSTEN ÎN GAZ INERT) – TIG-LIFT

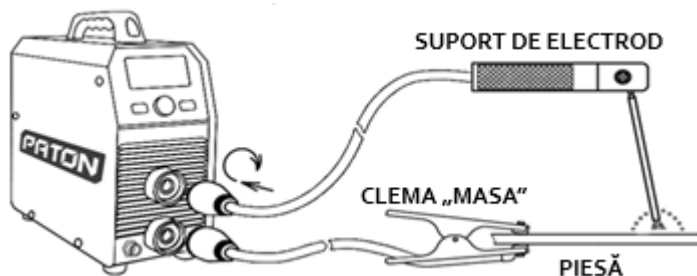


SCHEMA DE CONECTARE A APARATULUI PENTRU TIG (ARC CU ELECTROD DE TUNGSTEN ÎN GAZ INERT) – TIG-2T/4T



ATENȚIE! Asigurați-vă că deconectați cablul de semnal de la unitatea de alimentare a sârmei atunci când utilizați modulurile de aprindere HF TIG!

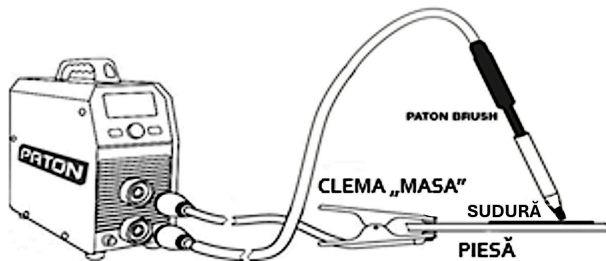
SCHEMA DE CONECTARE A APARATULUI PENTRU SUDARE MANUALĂ CU ARC (MMA)



LUNGIMI RECOMANDATE ALE CABLURILOR DE ALIMENTARE PENTRU SUDARE MMA

Curent max., A	Lungime cablu (un sens), m	Secțiune, mm ²	Tip cablu
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 CONECTARE A APARATULUI PENTRU CURĂȚARE / POLIZARE ELECTROCHIMICĂ (CLEAN)



SPECIFICAȚII

PARAMETRI	MultiPRO-200	MultiPRO-250	MultiPRO-270-40 0V	MultiPRO-350-40 0V
Tensiunea nominală a rețelei 50 / 60 Hz, V	1x220 / 1x230		3x380 / 3x400	
Consum nominal de curent din rețea, A	23...27	29,6 ... 35,1	12,1 ... 14,1	16,2 ... 18,7
Curent nominal de sudare, A	200	250	270	350
Curent maxim de funcționare, A	270	335	350	450
Ciclul de funcționare	70% la 200 A 100% la 167 A	60% la 250 A 100% la 193 A	70% la 270 A 100% la 225 A	70% la 350 A 100% la 290 A
Limitele variației tensiunii de alimentare, %	-27...+18	-27...+18	±15	±15
Intervalul de reglare al curentului de sudare, A	10 ... 200	12...250	12...270	14...350
Intervalul de reglare al tensiunii de sudare, V	12 ...26	12...28	12...29	12...30
Intervalul de reglare al vitezei de avans a sărmei, m/min	1,0...16,0			
Diametrul electrodului MMA, mm	1,6...5,0	1,6...6,0	1,6...6,0	1,6...6,0
Diametrul sărmei de sudare, mm	0,6...1,0 ²	0,6...1,2 ³	0,6...1,2	0,6...1,4
Tipul mecanismului de alimentare a sărmei	cu 4 role, toate roțile antrenate			
Greutatea maximă a bobinei, kg	15			
Moduri de sudare în impuls, Hz	MMA: 0,2...500 – reglabil; TIG: 0,2...500 – reglabil; MIG/MAG – sinergic			
Aprindere fără contact în modul TIG	mod HF			
„Hot-Start” în metoda MMA	reglabil			
„Arc-Force” în metoda MMA	reglabil			

² 0,8...1,2 mm pentru sudare cu sărmă din aluminiu

³ 0,6...1,0 mm pentru sudare în regim puls cu sărmă plină din oțel și oțel inoxidabil

„Anti-Stick” în metoda MMA	reglabil			
Unitate de reducere a tensiunii la mers în gol	pornit / oprit			
PARAMETRI	MultiPRO-200	MultiPRO-250	MultiPRO-270-40 0V	MultiPRO-350-40 0V
Tensiune la mers în gol în metoda MMA, V	12 / 75			
Tensiunea de aprindere a arcului, V	110			
Putere nominală consumată, kVA	5,1 ... 6,1	6,6 ... 7,8	8,0 ... 9,4	10,7 ... 12,3
Putere maximă consumată, kVA	7,5	9,5	11,4	15,3
Randament, %	90			
Răcire	Adaptiv			
Intervalul temperaturii de funcționare, °C	-25 ... +45			
Dimensiunile carcasei (Lungime × Lățime × Înălțime), mm	360 x 260 x 270	360 x 260 x 270	540 x 360 x 400	540 x 360 x 400
Greutate fără bobina de sârmă și accesorii, kg	13,3	14,1	16,5	24,4
Grad de protecție	IP33			

SELECTAREA ȘI SETAREA FUNCȚIILOR APARATULUI

Butoanele rotative (3) și (7) de pe panoul frontal al sursei de alimentare și al unității de alimentare a sârmei sunt principalele controale multifuncționale ale meniului. Rotiți butonul pentru a selecta opțiunile din meniu sau pentru a modifica valoarea unui parametru reglabil. Apăsăți butonul pentru a confirma alegerea.

Când meniul de setări este blocat, dispozitivul afișează întotdeauna valoarea parametrului principal al modului de funcționare actual. Rotiți butonul pentru a modifica parametrul principal:

- 1) în metoda MMA – curentul de sudare;
- 2) în metoda TIG – curentul de sudare;
- 3) în metoda MIG/MAG – tensiunea de sudare;
- 4) în modul CLEAN – tensiunea de curățare.

Pentru deblocarea meniului, deblocați meniul pentru a accesa funcțiile de reglaj fin ale metodei de sudare selectate. Selectați funcția sau parametrul dorit folosind butonul, modificați valoarea și apăsați pentru confirmare – modificările vor fi aplicate imediat metodei de sudare active.

În procesul de sudare MIG/MAG, curentul real de sudare este afișat pe display-ul digital. După finalizarea sudării, valoarea curentului rămâne afișată timp de 8 secunde, permițând operatorului să o verifice.

DEBLOCAREA ȘI BLOCAREA MENIULUI

Când meniul de setări este blocat, pe ecran este afișat un simbol de lacăt închis:



Apăsăți și mențineți butonul mai mult de 3,5 secunde pentru **deblocarea meniului** – va fi afișată o animație de deschidere a lacătului. Așteptați până când lacătul este complet deschis și eliberați butonul – meniul este deblocat.

Apăsăți și mențineți butonul mai mult de 3,5 secunde pentru **blocarea meniului deblocat** – va fi afișată o animație de închidere a lacătului. Așteptați până când lacătul este complet închis și eliberați butonul – meniul este blocat.

COMUTAREA LA MODUL DE FUNCȚIONARE NECESAR

Apăsăți butonul **MODE** pentru a comuta ciclic între modulele de funcționare (TIG, MMA, MIG/MAG, CLEAN).

RESETAREA SETĂRIILOR

Apăsăți și mențineți butonul (3) sau (7) mai mult de 12 secunde pentru a reseta toți parametrii și funcțiile **programului curent** la setările din fabrică.

ATENȚIE! În timpul menținerii butonului, meniul va fi blocat/deblocat, va fi afișată numărătoarea „333, 222, 111, 000”, după care setările vor fi resetate..

Resetarea fiecărui program în fiecare metodă de sudare se efectuează separat.

SCHIMBAREA PROGRAMULUI DE SUDARE

În fiecare metodă de sudare disponibilă pe **echipamentele MultiPRO** pot fi stocate până la 16 setări diferite (programe de sudare). Numărul programului curent este afișat în colțul din dreapta sus al ecranului. După prima pornire, programul nr. 1 este setat implicit pentru fiecare mod. Toate modificările sunt salvate automat în programul curent.

Setați modulele de sudare necesare și salvați-le sub numere diferite pentru a comuta rapid între ele:

- 1) Deblocați meniul dispozitivului dacă este blocat;
- 2) Apăsăți butonul **PROG**. Rotiți butonul pentru a selecta numărul dorit al programului. Apăsăți pentru confirmare;
- 3) Setăți parametrii și funcțiile modului selectat – setările vor fi salvate automat în dispozitiv sub numărul de program ales.

LISTA FUNCȚIILOR

Metoda de sudare MIG/MAG

- 1) [-3-] **welding voltage** - parametrul principal afișat (valoare implicită = 19.0 V);
 - a) 12 ... 26.0 V (pas de reglare 0.1 V) pentru MultiPRO-200;
 - b) 12 ... 28.0 V (pas de reglare 0.1 V) pentru MultiPRO-250;
 - c) 12 ... 29.0 V (pas de reglare 0.1 V) pentru MultiPRO-270-400V;
 - d) 12 ... 32.0 V (pas de reglare 0.1 V) pentru MultiPRO-350-400V;
- 2) [SPD] **wire feed speed** - al doilea parametru principal (valoare implicită = 4.5 m/min);
 - a) 1.0 ... 16.0 m/min (pas de reglare 0.1 m/min);
- 3) [t.Pr] **time pre-gas** (valoare implicită = 0.1 s);
 - a) 0.1 ... 25.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 4) [t.PO] **time post-gas** = 1.5 s (valoare implicită);
 - a) 0.5 ... 25.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 5) [t.uP] **amperage rise time** (valoare implicită = 0.1 s);
 - a) 0[OFF] ... 5.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 6) [t.dn] **amper. fall time** (valoare implicită = 0.1 s);
 - a) 0[OFF] ... 5.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 7) [but] **torch button mode** (valoare implicită = [2T]);
 - a) [2T] – modul buton torță 2 timpi;
 - b) [4T] – modul buton torță 4 timpi;
- 8) [Ind] **Inductance level** (valoare implicită = 0);
 - a) -5 ... 0 ... 5 niveluri (pas de reglare 1 nivel);
- 9) [SfT] **soft start wire** (valoare implicită = OFF);
 - a) ON – activat;
 - b) OFF – dezactivat;
- 10) [Po.P] **pulse mode** (valoare implicită = OFF);
 - a) ON – activat;
 - b) OFF – dezactivat;

Parametrii modului puls MIG/MAG:

- 11) [Adu] **voltage adjust.** – parametrul principal (valoare implicită = 0.0 V). Este afișată și **welding voltage** rezultată; aceasta este influențată de **voltage adjust.**, **wire feed speed**, **wire material** și **wire diameter**;
 - a) -5.0...+5.0 V (pas de reglare 0.1 V). Lungimea arcului crește odată cu valoarea parametrului;
- 12) [tYP] **wire material** (valoare implicită = Fe);
 - a) **Fe** – sârmă de oțel obișnuită tip ER70S-6 (utilizați **doar** gaz⁴ de protecție cu compoziția 82 % Ar + 18 % CO₂);
 - b) **St.St** – sârmă din oțel inoxidabil tip ER308L/ER316L (utilizați **doar** gaz² de protecție cu compoziția 98 % Ar + 2 % CO₂);
 - c) **Al.Si** – sârmă aluminiiu-siliciu tip ER4043 (utilizați **doar** gaz⁴ 100 % Ar);
 - d) **Al.Mg** – sârmă aluminiiu-magneziu tip ER5356 (utilizați **doar** gaz⁴ 100 % Ar);
- 13) [dia] **wire diameter** (valoare implicită = 0.8 mm);
 - a) 0.6...1.0 mm pentru MultiPRO-200/250 – sârmă de oțel și inox;
 - b) 0.6...1.2 mm pentru MultiPRO-270/350 – sârmă de oțel și inox;
 - c) 0.8...1.2 mm pentru sârmă din aluminiiu.

Metoda de sudare TIG

- 1) [-2-] **welding amperage** - parametrul principal afișat (valoare implicită = 60 A);
 - a) 12 ... 200 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO-200;
 - b) 12 ... 250 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO-250;
 - c) 12 ... 270 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -270-400V;
 - d) 14...350 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -350-400V;
 - 2) [but] **torch button mode** (valoare implicită= [HF2T]);
 - a) **LIFT** - TIG-LIFT aprindere prin contact (torță cu supapă);
 - b) **LIFT2T** - aprindere prin contact, mod buton 2 timpi **TIG-LIFT2T**;
 - c) **LIFT4T** - aprindere prin contact, mod buton 4 timpi **TIG-LIFT4T**;
- ATENȚIE!** La utilizarea aprinderii **TIG HF**, **deconectați cablul de semnal** de la unitatea de alimentare a sârmei!
- d) **HF2T** - aprindere fără contact, mod buton 2 timpi **TIG-HF2T**;
 - e) **HF4T** - aprindere fără contact, mod buton 4 timpi **TIG-HF4T**;
- 3) [t.Pr] **time pre-gas** (valoare implicită= 0.4 s);
 - a) 0.1 ... 25.0 s (pas de reglare 0.1 s);
 - 4) [t.PO] **time post-gas** (valoare implicită= 4.0 s);
 - a) 1.0 ... 35.0 s (pas de reglare 0.1 s);

- 5) [Pr.A] **start amperage** (pilot arc) (valoare implicită= 20 A);
 - a) 12 ... 50 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -200;
 - b) 12 ... 50 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -250;
 - c) 12 ... 50 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -270-400V;
 - d) 14 ... 50 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -350-400V;
- 6) [Po.A] **final amperage** (valoare implicită= 20 A);
 - a) 12 ... 50 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -200;
 - b) 12 ... 50 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -250;
 - c) 12 ... 50 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -270-400V;
 - d) 14 ... 50 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -350-400V;
- 7) [t.uP] **amperage rise time** (valoare implicită= 0.2 s);
 - a) 0[OFF] ... 15.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 8) [t.dn] **amper. fall time** (valoare implicită= 0.2 s);
 - a) 0[OFF] ... 15.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 9) [Po.P] **pulse mode** (valoare implicită= OFF);
 - a) ON – activat;
 - b) OFF – dezactivat;

Parametrii modului puls TIG:

- 10) [-2-] **base amperage** - parametrul principal afișat (valoare implicită= 60 A);
 - a) 12 ... 200 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO-200;
 - b) 12 ... 250 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO-250;
 - c) 12 ... 270 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -270-400V;
 - d) 14...350 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -350-400V;
- 11) [I.SP] **pause amperage** (valoare implicită= 25 A);
 - a) 12 ... 200 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -200;
 - b) 12 ... 250 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -250;
 - c) 12 ... 270 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -270-400V;
 - d) 14...350 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -350-400V;
- 12) [Fr.P] **frequency pulse** (valoare implicită= 10.0 Hz);
 - a) 0.2 ... 500 Hz (increment dinamic 0.1 Hz...1 Hz);
- 13) [dut] **impulse/pause duty** – procentul curentului de impuls raportat la perioada de repetare (valoare implicită= 50%);
 - a) 4 ... 80% (pas de reglare 2%);
- 14) [SPT] **SPOT welding mode** (valoare implicită= OFF);
 - a) ON – activat;
 - b) OFF – dezactivat;

Parametrii modului SPOT/COLD TIG:

- 15) [I.SPT] **spot amperage** (valoare implicită= 160 A);
 - a) 12 ... 200 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -200;
 - b) 12 ... 250 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -250;
 - c) 12 ... 270 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -270-400V;
 - d) 14...350 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO -350-400V;
- 16) [t.SP] **spot time** (valoare implicită= 0.02 s);
 - a) 0.01 ... 25.0 s (increment dinamic 0.01 ...1 s);
- 17) [t.PS] **pause time** (valoare implicită= 1.0 s);
 - a) OFF ... 0.5 ... 5.0 s (pas de reglare 0.1 s).

Metoda de sudare MMA

- 1) [-1-] – **welding amperage** - parametrul principal afișat (valoare implicită= 80 A);
 - a) 12 ... 200 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO-200;
 - b) 12 ... 250 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO-250;
 - c) 12 ... 270 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO-270-400V;
 - d) 14 ... 350 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO-350-400V;
- 2) [H.St] **'Hot start' power** (valoare implicită= 40%);
 - a) 0[OFF] ... 100% (pas de reglare 5%);
- 3) [t.HS] **'Hot start' time** (valoare implicită= 0.3 s);
 - a) 0.1 ... 1.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 4) [Ar.F] **'Arc Force' power** (valoare implicită= 50%);
 - a) 0[OFF] ... 100% (pas de reglare 5%);
- 5) [u.AF] **'Arc force' threshold** (valoare implicită= 12 V);
 - a) 9 ... 18 V (pas de reglare 1 V);
- 6) [CVS] **volt-amperage characteristic slope** (valoare implicită= 1.4 V/A);
 - a) 0.2 ... 1.8 V/A (pas de reglare 0.4 V/A);
- 7) [Sh.A] **'Short Arc' mode** (valoare implicită= OFF);
 - a) 0[OFF] ... 3 niveluri (pas de reglare 1 nivel);

- 8) [BSn] **voltage reduction device** (valoare implicită= OFF);
 - a) ON – activat;
 - b) OFF – dezactivat;
- 9) [Po.P] **amperage pulsation mode** (valoare implicită= OFF);
 - a) ON – activat;
 - b) OFF – dezactivat;

Parametrii modului de pulsare MMA:

- 10) [-1-] **base amperage** (valoare implicită= 80 A);
 - a) 12 ... 200 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO-200;
 - b) 12 ... 250 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO-250;
 - c) 12 ... 270 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO-270-400V;
 - d) 14 ... 350 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO-350-400V;
 - 11) [I.PS] **pause amperage** (valoare implicită= 25 A);
 - a) 12 ... 200 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO-200;
 - b) 12 ... 250 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO-250;
 - c) 12 ... 270 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO-270-400V;
 - d) 14 ... 350 A (pas de reglare 1 A) pentru MultiPRO-350-400V;
 - 12) [Fr.P] **frequency pulse** (valoare implicită= 5.0 Hz);
 - a) 0.2 ... 500 Hz (pas de reglare dinamic 0.1 Hz...1 Hz);
 - 13) [dut] **impulse/pause duty** - procentul curentului de impuls raportat la perioada de repetare (valoare implicită= 50%);
 - a) 20 ... 80% (pas de reglare 2%).
-

Mod de curățare/lustruire electrochimică 'CLEAN'

- 1) [-4-] **voltage** - parametrul principal (valoare implicită = 12.0 V);
 - a) 8...12 V (pas de reglare 0.5 V).

GARANȚIE

Stimate client!!

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



ATENȚIE!!! Înainte de utilizarea echipamentului, vă recomandăm să citiți manualul de utilizare și să verificați corectitudinea completării certificatului de garanție. Denumirea modelului achiziționat și numărul său de serie trebuie să corespundă datelor înscrise în certificatul de garanție. Orice modificări sau corecturi în certificatul de garanție sunt interzise!

CONDIȚII DE GARANȚIE

PATON INTERNATIONAL garantează funcționarea corectă a sursei de alimentare, cu condiția ca utilizatorul să respecte regulile de utilizare, depozitare și transport.

ATENȚIE! Nu se acordă servicii gratuite în garanție în cazul deteriorărilor mecanice ale echipamentului de sudură!

Perioada principală de garanție pentru echipamentele de sudură este:

Modelul unității	Perioada de garanție
MultiPRO-200	3 ani
MultiPRO-250	
MultiPRO-270-400V	
MultiPRO -350-400V	

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

Pentru a evita defecțiunile, se recomandă, în funcție de condițiile de utilizare, îndepărtarea capacului de protecție o dată la șase luni și curățarea componentelor interne cu aer comprimat. Curățarea trebuie efectuată cu atenție, menținând furtunul compresorului la o distanță suficientă pentru a evita deteriorarea pieselor mecanice și a lipiturilor componentelor electronice.

În perioada principală de garanție, vânzătorul se angajează să ofere gratuit proprietarului echipamentului invertor PATON™:

- efectuarea diagnosticării și identificarea cauzei defecțiunii;
- asigurarea componentelor și elementelor necesare pentru reparație;
- înlocuirea componentelor și ansamblurilor defecte;
- testarea echipamentului reparat.

Garanția principală **nu se aplică** echipamentelor:

- cu deteriorări mecanice care afectează funcționarea (deformarea carcasei și a pieselor ca urmare a căderilor sau a impactului extern, desprinderea butoanelor și a conectorilor);
- cu urme de coroziune care au cauzat defecțiunea;
- care au cedat din cauza umidității ridicate;
- care au cedat din cauza acumulării de praf conductiv (praf de cărbune, așchii metalice etc.);
- în cazul tentativelor de reparație neautorizată și/sau înlocuire a componentelor.

Garanția principală **nu se aplică**, de asemenea, elementelor externe ale echipamentului supuse contactului fizic, precum și accesoriilor / consumabilelor, pentru care reclamațiile sunt acceptate cel târziu în termen de două săptămâni de la vânzare:

- comutator de alimentare;
- butoane de reglaj;
- conectori pentru cabluri și furtunuri;
- conectori de control;
- cablu de alimentare și fișă de rețea;
- mâner de transport, curea de umăr, geantă, ambalaj;
- port-electrod, clemă de masă, torță, cabluri și furtunuri de sudură.

Vânzătorul își rezervă dreptul de a refuza reparația în garanție sau de a stabili data de fabricație a echipamentului ca dată de început a obligațiilor de garanție (determinată pe baza numărului de serie):

- în cazul pierderii certificatului de garanție;
- în cazul lipsei sau completării incorecte a certificatului de garanție la momentul vânzării.

Perioada de garanție se prelungeste cu durata reparației în garanție în centrul de service.

Contactați distribuitorul sau importatorul pentru informații despre locația și datele de contact ale celui mai apropiat centru de service.

INFORMAȚII PRIVIND ELIMINAREA ECHIPAMENTELOR UZATE

Simbolul de pe produs indică faptul că dispozitivul nu trebuie eliminat împreună cu deșeurile menajere. Dispozitivul trebuie predat la un punct de colectare a echipamentelor electrice și electronice pentru reciclare, unde va fi acceptat gratuit.

Informațiile despre punctele de colectare a echipamentelor uzate pot fi găsite pe site-urile web oficiale. 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 aplicarea unor amenzi conform reglementărilor în vigoare.

CONTACTAȚI CEL MAI APROPIAT DISTRIBUTOR SAU IMPORTATOR PENTRU INFORMAȚII SUPLIMENTARE PRIVIND RECICLAREA DISPOZITIVULUI.



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: _____

=====