

PATON

MANUALUL UTILIZATORULUI

PRO-160

S/N: _____ P

PRO-200

S/N: _____ P

PRO-250

S/N: _____ P

PRO-270-400V

S/N: _____ P

PRO-350-400V

S/N: _____ P

PRO-500-400V

S/N: _____ P

PRO-630-400V

S/N: _____ P



Aparat de sudură

PATON™ PRO-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V / 500-400V / 630-400V

Data achiziției " _____ " _____ 20 _____

Ștampilă

(semnătura vânzătorului)

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE UE

Producător

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UCRAINA

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

Denumirea produsului:

PATON™ PRO-160
PATON™ PRO-200
PATON™ PRO-250
PATON™ PRO-270-400V
PATON™ PRO-350-400V
PATON™ PRO-500-400V
PATON™ PRO-630-400V

Obiectul declarației este în conformitate cu directivele și standardele relevante:

Directive și standarde:

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:

PATON International LLC

Locul și data:

03045 Kyiv, UCRAINA 04.08.2022

Semnătură

Nume, Funcție:

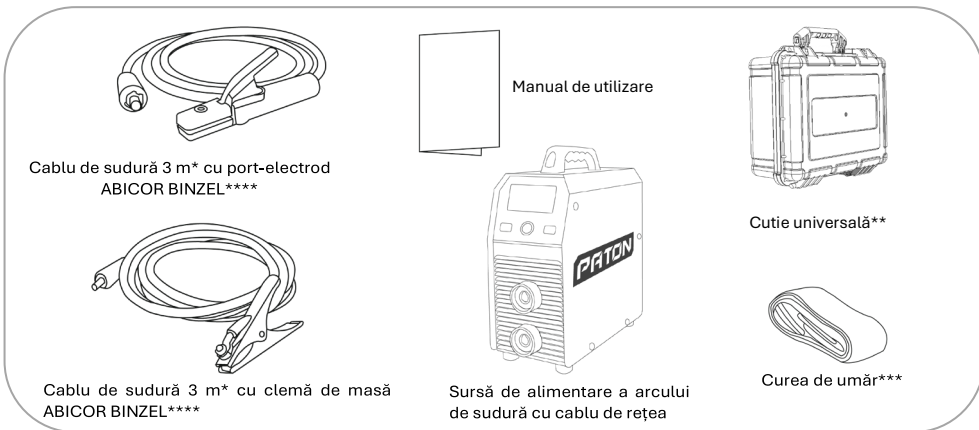
Mark Tokmakov
Director Tehnic

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

	<p>Mașina de sudură este fabricată în conformitate cu standardele tehnice și regulile de siguranță stabilite. Cu toate acestea, utilizarea incorectă poate genera următoarele pericole:</p> <ul style="list-style-type: none"> - vătămarea personalului de întreținere sau a terților; - deteriorarea mașinii sau a bunurilor întreprinderii; - perturbarea desfășurării eficiente a procesului de lucru. <p>Toate persoanele implicate în punerea în funcțiune, operarea, supravegherea și întreținerea mașinii trebuie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - să fi trecut un examen de calificare corespunzător; - să aibă cunoștințe despre sudură; - să respecte cu strictețe aceste instrucțiuni. <p>Defecțiunile care pot reduce siguranța trebuie eliminate imediat.</p>
<h2>REGULI DE SIGURANȚĂ</h2>	
	<p>PERICOL DE CURENT DE REȚEA ȘI DE ARC</p> <ul style="list-style-type: none"> - șocul electric poate duce la moarte; - câmpurile magnetice generate de această mașină pot afecta negativ funcționarea aparatelor electrice (cum ar fi stimulatoarele cardiace). Persoanele care folosesc astfel de dispozitive trebuie să consulte un medic înainte de a se apropia de zona de sudare în funcțiune; - cablurile de sudare trebuie să fie robuste, intacte și izolate. Conexiunile slăbite și cablurile deteriorate trebuie înlocuite imediat. Cablurile de alimentare și cablurile mașinii de sudură trebuie verificate periodic de către un electrician în ceea ce privește integritatea izolației; - în timpul utilizării mașinii nu îndepărtați niciodată carcasa exterioră.
	<p>PERICOL DE RADIAȚIE A ARCULUI DE SUDARE</p> <p>Este interzisă observarea arcului de sudare cu ochiul liber. Arcul și stropii generați în timpul funcționării pot provoca arsuri ale pielii sau incendii; prin urmare, trebuie purtată întotdeauna o mască de protecție cu filtru colorat (ochelarii trebuie să fie echipați cu filtru DIN 9-10). Persoanele neautorizate aflate în zona de lucru a dispozitivului trebuie să-și protejeze ochii cu ochelari speciali de protecție sau să utilizeze ecrane neinflamabile care absorb radiațiile.</p>
	<p>PERICOL DE GAZE ȘI VAPORI PERICULOȘI</p> <ul style="list-style-type: none"> - dacă apar fum și gaze periculoase în zona de lucru, acestea trebuie îndepărtate cu mijloace speciale; - asigurați un aport suficient de aer proaspăt; - zona de radiație a arcului trebuie să fie lipsită de vapori de solvenți.
	<p>PERICOL DE CÂMP MAGNETIC</p> <p>Câmpurile magnetice generate de această mașină pot afecta negativ funcționarea aparatelor electrice (cum ar fi stimulatoarele cardiace). Persoanele care folosesc astfel de dispozitive trebuie să consulte un medic înainte de a se apropia de zona de sudare.</p>
	<p>PERICOL DE SCÂNTEI</p> <ul style="list-style-type: none"> - îndepărtați obiectele inflamabile din zona de lucru; - este interzisă sudarea recipientelor în care sunt sau au fost depozitate gaze, combustibilii sau produse petroliere. Reziduurile acestor substanțe pot exploda; - la lucrul în încăperi cu pericol de incendiu sau explozie trebuie respectate reguli speciale conform normelor naționale și internaționale.
	<p>ECHIPAMENT INDIVIDUAL DE PROTECȚIE</p> <p>Pentru asigurarea protecției individuale respectați următoarele reguli:</p> <ul style="list-style-type: none"> - purtați încălțăminte robustă care să își păstreze proprietățile izolante și în mediu umed; - protejați mâinile cu mănuși izolante; - protejați ochii cu o mască de protecție echipată cu filtru pentru lumina arcului conform standardelor de siguranță; - purtați numai îmbrăcăminte adecvată, cu inflamabilitate redusă.
	<p>PERICOL DE ZGOMOT INTENS</p> <p>Arcul generat în timpul sudării poate produce niveluri de zgomot peste 85 dB pe durata a 8 ore de lucru. Sudorii care utilizează echipamentul trebuie să poarte protecție auditivă în timpul lucrului.</p>

DESPACHETARE

Setul de livrare al echipamentului include:



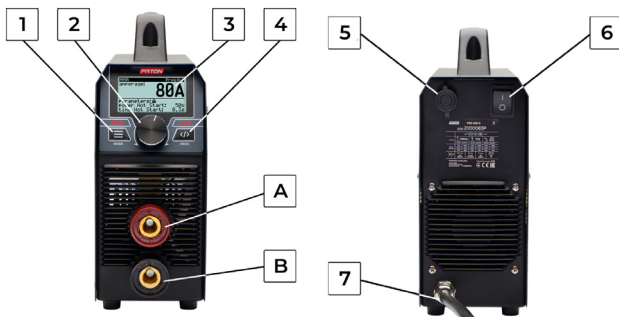
* – 5 metri pentru PRO-500-400V/630-400V

** – Doar pentru PRO-160/200/250

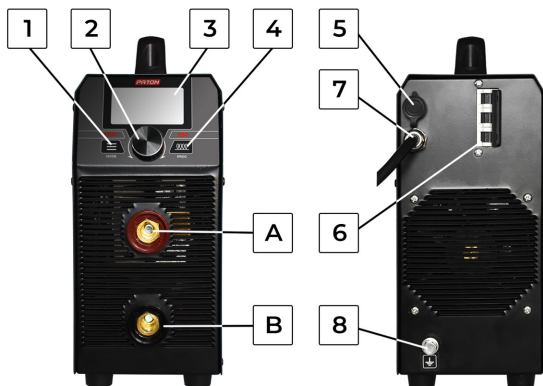
*** – Doar pentru PRO-160/200/250/270-400V/350-400V

**** – Cu excepția modelelor cu indice „WA”

COMENZI ȘI INDICAȚII



PRO-160/200/250



PRO-270-400V/350-400V/500-400V/630-400V

1-Buton de selecție a metodei de sudare **MODE**

- a) sudare manuală cu arc electric, **MMA**;
- b) sudare cu arc electric cu electrod de tungsten în gaz inert, **TIG**;
- c) sudare cu arc electric în gaz inert / sudare în gaz activ, **MIG/MAG**;

2-Buton rotativ pentru selectarea funcțiilor/parametrilor modului curent de sudare și setarea valorilor acestora. Rotiți butonul pentru a selecta funcțiile/parametrii și apăsați-l pentru a seta valoarea funcției/parametrului selectat. Valorile se setează prin rotirea butonului. Apăsați din nou butonul pentru a reveni la meniul de selecție a funcțiilor/parametrilor;

3-Afișaj;

4-Buton de selecție a programului de sudare **PROG** (set de parametri setați anterior de utilizator);

5-Conector pentru semnalele de comandă de la unitatea de alimentare cu sârmă către sursa de curent de sudare;

6-Înterupător principal al sursei;

7-Cablu de alimentare;

8-Bornă cu șurub pentru împământare;

A –Mufă pentru curent de sudare "+";

- a) sudare **MMA** – se conectează cablul port-electrod (la utilizarea electrozilor speciali se conectează cablul de masă);
- b) sudare **TIG** – se conectează numai cablul de masă;
- c) sudare **MIG/MAG** cu **sârmă plină** – se conectează puntea de curent de sudare către unitatea de alimentare cu sârmă;
- d) sudare **MIG/MAG** cu **sârmă tubulară autoprotejată (FCAW-S)** – se conectează cablul de masă;

B –Mufă pentru curent de sudare "-";

- a) sudare **MMA** – se conectează cablul de masă (la utilizarea electrozilor speciali se conectează cablul port-electrod);
- b) sudare **TIG** – se conectează numai cablul torței TIG;
- c) sudare **MIG/MAG** cu **sârmă plină** – se conectează cablul de masă;
- d) sudare **MIG/MAG** cu **sârmă tubulară autoprotejată (FCAW-S)** – se conectează puntea de curent de sudare către unitatea de alimentare cu sârmă.

INDICAȚIILE ECHIPAMENTULUI

<p>MMA</p>	<ul style="list-style-type: none"> 1- Modul curent de sudare 2- Numărul programului de sudare curent 3- Denumirea funcției / parametrului 4- Valoarea funcției / parametrului selectat 5- Lista și valorile următorilor doi parametri din meniu
<p>MIG/MAG</p>	
<p>TIG</p>	

PUNERE ÎN FUNCȚIUNE

Unitatea de sudare este destinată exclusiv sudării manuale cu arc electric (MMA), sudării cu arc electric cu electrod de tungsten în gaz inert (TIG) și sudării cu arc electric în gaz inert / gaz activ (MIG/MAG) (dacă este echipată cu mecanism de alimentare cu sârmă). Orice altă utilizare a echipamentului este considerată utilizare necorespunzătoare. Producătorul nu este responsabil pentru daunele cauzate de utilizarea necorespunzătoare a echipamentului. Utilizarea conform destinației implică respectarea instrucțiunilor prezentului manual de utilizare.

CERINȚE DE INSTALARE

Echipamentul trebuie amplasat astfel încât să fie asigurată circulația liberă a aerului de răcire prin orificiile de ventilație ale panourilor frontal și posterior. Asigurați-vă că praful metalic (de exemplu, praful rezultat din șlefuire) nu este aspirat direct în echipament de ventilatorul de răcire.

CONECTAREA LA REȚEAUA ELECTRICĂ

Unitatea de sudare **PATON PRO** este destinată pentru:

1–Tensiune de alimentare 230 V (-27 % +18 %) – pentru PRO-160/200/250;

2–Tensiune de alimentare trifazată 3×380 V sau 3×400 V (pentru PRO-270/350/500/630). Normele de siguranță impun împământarea carcasei echipamentului în timpul utilizării echipamentelor de sudare. Aceasta poate fi realizată în două moduri:

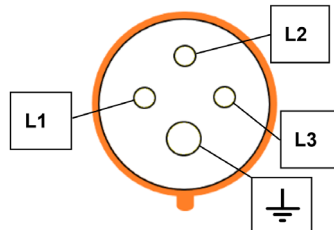
- utilizând al patrulea conductor al cablului de alimentare galben-verde;
- utilizând un terminal de împământare cu șurub (standard de împământare utilizat în țările CSI).

Pentru conectarea echipamentelor de sudare PATON la o rețea trifazată utilizați un cablu cu patru conductoare conform standardului IEC 60445:

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

Atenție! În cazul conectării echipamentului la o tensiune de rețea mai mare de 270 V (pentru PRO-160/200/250) sau 450 V (pentru PRO-270/350/500/630), toate obligațiile de garanție ale producătorului devin nule! Obligațiile de garanție ale producătorului devin, de asemenea, nule în cazul conectării eronate a fazei rețelei la împământarea sursei.

Conectorul de alimentare, secțiunea cablurilor de alimentare și siguranțele de rețea trebuie selectate în conformitate cu specificațiile tehnice ale echipamentului.



SETAREA LIMBII MENIULUI DISPOZITIVULUI

Pentru setarea limbii meniului, mențineți apăsat butonul **MODE (1)** și porniți dispozitivul. Selectați limba dorită cu ajutorul regulatorului **(2)** și apăsați pentru confirmarea selecției. Limba interfeței echipamentului va fi modificată.

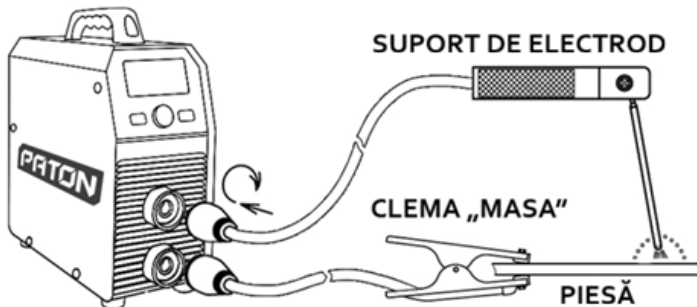
Diametrul electrodului MMA, mm	Valoarea curentului setată pentru MMA și TIG, A	Diametrul sârmei pentru MIG/MAG, mm	Secțiunea fiecărui conductor al cablului de alimentare, mm ²	Lungimea maximă a cablului, m
1x230 V – PRO-160, PRO-200, PRO-250				
Ø2	până la 80	până la Ø0.6	1	75
			1.5	115
			2	155
			2.5	195
			4	310
Ø3	până la 120	până la Ø0.8	6	465
			1.5	75
			2	105
Ø4	până la 160	până la Ø1.0	2.5	130
			4	205
			6	310
Ø5	până la 200	până la Ø1.0	2	75
			2.5	95
			4	155
Ø6 (fuzibil)	până la 250	până la Ø1.0	6	230
			2.5	75
			4	125
Ø5	până la 200	până la Ø1.0	6	185
			2.5	60
Ø6 (fuzibil)	până la 250	până la Ø1.0	4	100
			2.5	60

		până la Ø1.2 ¹	6	150
--	--	---------------------------	---	-----

Diametrul electrodului MMA, mm	Valoarea curentului setată pentru MMA și TIG, A	Diametrul sârmei pentru MIG/MAG, mm	Secțiunea fiecărui conductor al cablului de alimentare, mm ²	Lungimea maximă a cablului, m
3 x 380/400V – PRO-270, PRO-350, PRO-500, PRO-630				
Ø3	până la 120	până la Ø0.8	1.5	135
			2	175
			2.5	220
			4	350
			6	525
Ø4	până la 160	până la Ø1.0	2	130
			2.5	160
			4	260
			6	385
Ø5	până la 220	până la Ø1.0	2.5	115
			4	180
			6	270
Ø6 fuzibil	până la 270	până la Ø1.2	2.5	85
			4	135
			6	205
Ø6	până la 350	până la Ø1.4	2.5	65
			4	100
			6	150
Ø6 refractar	până la 400	până la Ø1.6	4	80
			6	120
			10	195
Ø8 fuzibil	până la 500	până la Ø1.6	4	55
			6	85
			10	140
Ø8	până la 630	până la Ø2.0	4	40
			6	65
			10	105

ATENȚIE! Întrerupătorul de alimentare (6) situat pe panoul posterior al echipamentului (pentru PRO-160/200/250) nu este un întrerupător principal și nu asigură deconectarea completă a componentelor electronice interne atunci când echipamentul este oprit. După finalizarea lucrărilor de sudare, deconectați fișa de la rețeaua electrică în conformitate cu regulile de siguranță.

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

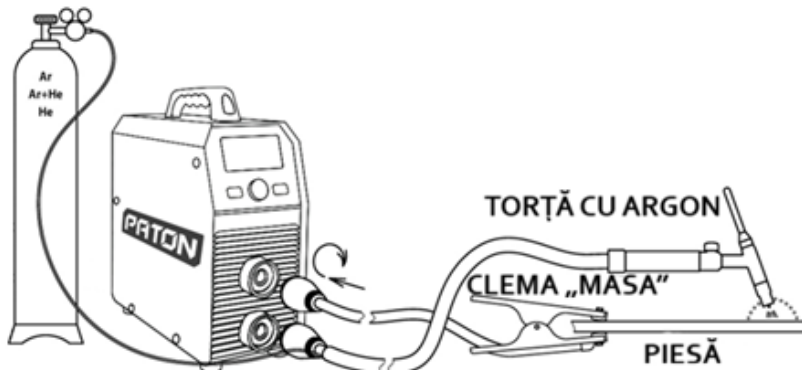


¹ Până la 1,0 mm pentru sudare cu curent pulsatoriu cu sârmă din oțel și oțel inoxidabil

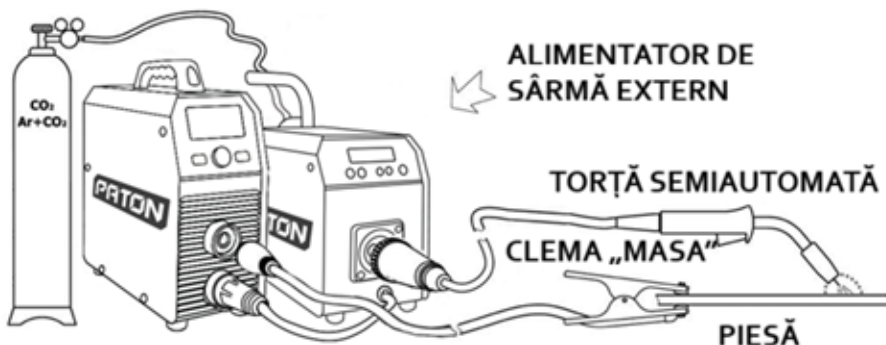
Lungimea recomandată a cablurilor de alimentare pentru sudarea MMA:

Curent maxim, A	Lungimea cablului (un singur sens), m	Secțiunea conductorului, mm ²	Tip cablu
160	2 ... 7	16	KG 1x16
200	3 ... 9	25	KG 1x25
250	5 ... 11	35	KG 1x35
270	5 ... 11	35	KG 1x35
350	6 ... 14	35	KG 1x35
500	8 ... 30	50	KG 1x50
	12 ... 40	70	KG 1x70
630	10 ... 30	70	KG 1x70
	15 ... 40	95	KG 1x95

SCHEMA DE CONECTARE A ECHIPAMENTULUI PENTRU SUDARE CU ELECTROD DE TUNGSTEN ÎN GAZ INERT (TIG)



SCHEMA DE CONECTARE A ECHIPAMENTULUI PENTRU SUDARE ÎN GAZ INERT / GAZ ACTIV (MIG/MAG)




SPECIFICAȚII TEHNICE

PARAMETRI	PRO-160	PRO-200	PRO-250	PRO-270	PRO-350	PRO-500	PRO-630
Tensiune nominală a rețelei trifazate 50 / 60 Hz, V	220 230	220 230	220 230	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400
Curent nominal absorbit din faza rețelei, A	18 ... 21	23 ... 27	29.5 ... 35	12 ... 14	16 ... 18.5	30 ... 35.5	42 ... 49
Curent nominal de sudare, A	160	200	250	270	350	500	630
Curent maxim de funcționare, A	215	270	335	350	450	630	800
Ciclu de funcționare (DC)	70%/la 160 A 100%/la 134 A	70%/la 200 A 100%/la 167 A	70%/la 250 A 100%/la 208 A	70%/la 270 A 100%/la 225 A	70%/la 350 A 100%/la 290 A	70%/la 500 A 100%/la 420 A	70%/la 630 A 100%/la 520 A
Limite de variație ale tensiunii de alimentare, V	160...260	160...260	160...260	±15%	±15%	±15%	±15%
Interval de reglare a curentului de sudare, A	8...160	10...200	12...250	12...270	14...350	16...500	18...630
Interval de reglare a tensiunii de sudare, V	12...24	12...26	12...28	12...29	12...30	12...40	12...44
Diametru electrod MMA, mm	1.6...4.0	1.6...5.0	1.6...6.0	1.6...6.0	1.6...6.0	1.6...8.0	1.6...8.0
Diametru sârmă de sudare, mm	0.6...1.0	0.6...1.0	0.6...1.2 ²	0.6...1.2	0.6...1.4	0.6...1.6	0.6...2.0
Moduri de sudare în impuls	MMA: 0,2...500 Hz - reglabil TIG: 0,2...500 Hz - reglabil MIG/MAG: sinergic						
'Hot-Start' în modul MMA	Reglabil						
'Arc-Force' în modul MMA	Reglabil						
'Anti-Stick' în modul MMA	Automat						
Unitate de reducere a tensiunii în gol	activat / dezactivat						
Tensiune în gol MMA, V	12 / 75						
Tensiune de aprindere a arcului, V	110						
Putere nominală absorbită, kVA	4.0 ... 4.6	5.0 ... 6.0	6.5 ... 7.7	7.9 ... 9.3	10.6 ... 12.2	19.8 ... 23.5	27.7 ... 32.4
Putere maximă absorbită, kVA	5.8	7.4	9.4	11.3	15.2	28.9	40.0
Randament, %	92						
Răcire	Adaptivă						
Interval de temperatură de funcționare, °C	-25 ... +45						
Dimensiuni totale, mm (lungime, lățime, înălțime)	345 x 115 x 290	345 x 115 x 290	345 x 115 x 290	385 x 145 x 348	385 x 145 x 348	510 x 180 x 385	510 x 235 x 410
Greutate fără accesorii, kg	5,2	5,8	5,9	9,9	10,1	19,5	23,5
Grad de protecție	IP33					IP23	

² 0,6...1,0 mm pentru sudare cu curent pulsatoriu cu sârmă din oțel și oțel inoxidabil

SETAREA FUNCȚIILOR APARATULUI

Atunci când meniul de setări este blocat, pe ecran este afișat simbolul unui lacăt închis:  , aparatul afișează denumirea și valoarea parametrului principal al metodei curente de sudare:

- în metoda **MMA** – curentul de sudare;
- în metoda **TIG** – curentul de sudare;
- în metoda **MIG/MAG** – tensiunea de sudare / corecția tensiunii – în modul puls.

Butonul de reglare (2) de pe panoul frontal este multifuncțional și este utilizat pentru:

- selectarea oricărei funcții în modul curent de sudare (rotire spre stânga sau spre dreapta);
- setarea valorii parametrului selectat (apăsăți butonul și rotiți-l);
- resetarea tuturor funcțiilor programului la setările din fabrică ale metodei curente de sudare (apăsăți și mențineți butonul apăsat mai mult de 12 s).

Apăsăți butonul **MODE** (1) pentru a comuta la următoarea metodă de sudare (comutare circulară).

BLOCAREA / DEBLOCAREA MENIULUI APARATULUI

Dacă meniul aparatului este blocat, butonul de reglare (2) modifică doar valoarea parametrului principal al modului curent de funcționare. Apăsăți și mențineți butonul de reglare (2) mai mult de 6 secunde pentru a debloca meniul. În timpul deblocării este afișată o animație a unui lacăt care se deschide. După deblocarea reușită, funcțiile suplimentare ale modului de funcționare și valorile acestora devin disponibile pentru modificare.

Apăsăți și mențineți butonul de reglare (2) mai mult de 6 secunde pentru a bloca meniul. Va fi afișată o animație de închidere a lacătului, iar după închidere meniul aparatului va fi blocat.

COMUTAREA LA METODA DE SUDARE NECESARĂ

Apăsăți butonul **MODE** (1) pentru a comuta la următoarea metodă de sudare în mod circular.

RESETAREA TUTUROR FUNCȚIILOR METODEI CURENTE DE SUDARE

Apăsăți și mențineți butonul de reglare (2) mai mult de 12 secunde (ignorați animația simbolului lacătului) pentru a readuce setările la valorile din fabrică. Va începe numărătoarea inversă „333...222...111...”, iar când se ajunge la „000”, toate setările programului selectat al metodei curente de sudare vor fi resetate la valorile din fabrică. Resetarea parametrilor pentru fiecare program al fiecărei metode de sudare se realizează separat pentru a evita resetarea nedorită în alte programe și metode de sudare.

SCHIMBAREA PROGRAMULUI DE SUDARE

În fiecare dintre metodele de sudare **MMA**, **TIG** și **MIG/MAG** pot fi salvate și selectate până la 16 setări diferite de sudare. Numărul setării curente (programului) este afișat în colțul din dreapta sus al ecranului. La prima pornire a aparatului, programul nr. „1” este aplicat pentru fiecare metodă de sudare.

Apăsăți butonul **PROG** (4) – numărul programului curent va fi afișat. Rotiți butonul de reglare (2) pentru a selecta un alt program și apăsați-l pentru a confirma selecția – setările programului de sudare selectat vor fi aplicate.

Toate modificările efectuate în setările de sudare ale aparatului sunt salvate automat în programul selectat.

LISTA FUNCȚIILOR MAȘINII

Metoda de sudare MMA

- [- 1 -] - parametru principal: **amperage** (= 80 A implicit);
 - 8...160 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-160;
 - 10...200 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-200;
 - 12...250 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-250;
 - 12...270 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-270-400V;
 - 14...350 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-350-400V;
 - 16...500 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-500-400V;
 - 18...630 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-630-400V;
- [H.St] **power Hot start** (= 50% implicit);
 - 0[OFF]...100% (pas de reglaj 5%);
- [t.HS] **time Hot start** (= 0.3 s implicit);
 - 0.1...1.0 s (pas de reglaj 0.1 s);
- [Ar.F] **power Arc Force** (= 50% implicit);
 - 0 [OFF]...100% (pas de reglaj 5%);
- [u.AF] **threshold Arc Force** (= 12 V implicit);
 - 9...18 V (pas de reglaj 1 V);
- [BAH] **volt-amp. characteristic** (= 1.4 V/A implicit) – panta caracteristică volt-amperaj;
 - 0.2...1.8 V/A (pas de reglaj 0.4 V/A);
- [Sh.A] **short arc mode** (= OFF implicit);
 - 0[OFF]...3 niveluri (pas de reglaj 1 nivel);

- 7) **[BSn] voltage reduction device** (= OFF implicit);
a) ON – activat;
b) OFF – dezactivat;
- 8) **[Po.P] pulse mode** (= OFF implicit);
a) ON – activat;
b) OFF – dezactivat;

Parametrii modului puls MMA:

- 9) **[-1] base amperage** (= 80 A implicit);
a) 8...160 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-160;
b) 10...200 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-200;
c) 12...250 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-250;
d) 12...270 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-270-400V;
e) 14...350 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-350-400V;
f) 16...500 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-500-400V;
g) 18...630 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-630-400V;
- 10) **[I.PS] pause amperage** (= 25 A implicit);
a) 8...160 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-160;
b) 10...200 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-200;
c) 12...250 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-250;
d) 12...270 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-270-400V;
e) 14...350 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-350-400V;
f) 16...500 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-500-400V;
g) 18...630 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-630-400V;
- 11) **[Fr.P] frequency pulse** (= 5.0 Hz implicit);
a) 0.2...500 Hz (pas dinamic 0.1 Hz...1 Hz);
- 12) **[dut] impulse/pause duty** (= 50% implicit);
a) 20...80% (pas de reglaj 2%).

Metoda de sudare TIG

- 0) **[-2-] parametru principal: welding amperage** (= 60 A implicit);
a) 8...160 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-160;
b) 10...200 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-200;
c) 12...250 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-250;
d) 12...270 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-270-400V;
e) 14...350 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-350-400V;
f) 16...500 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-500-400V;
g) 18...630 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-630-400V;
- 1) **[t.uP] amperage rise time** (= 0.2 s implicit);
a) 0.1...15.0 s (pas de reglaj 0.1 s);
- 2) **[Po.P] pulse mode** (= OFF implicit);
a) ON – activat;
b) OFF – dezactivat;

Parametrii modului puls TIG:

- 3) **[-2-] parametru principal: base amperage** (= 60 A implicit);
a) 8...160 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-160;
b) 10...200 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-200;
c) 12...250 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-250;
d) 12...270 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-270-400V;
e) 14...350 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-350-400V;
f) 16...500 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-500-400V;
g) 18...630 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-630-400V;
- 4) **[I.PS] pause amperage** (= 25 A implicit);
a) 8...160 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-160;
b) 10...200 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-200;
c) 12...250 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-250;
d) 12...270 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-270-400V;
e) 14...350 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-350-400V;
f) 16...500 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-500-400V;
g) 18...630 A (pas de reglaj 1 A) pentru PRO-630-400V;
- 5) **[Fr.P] frequency pulse** (= 10.0 Hz implicit);
a) 0.2...500 Hz (pas dinamic 0.1 Hz...1 Hz);
- 6) **[dut] impulse/pause duty** (= 50% implicit);
a) 4...80% (pas de reglaj 2%).

Metoda de sudare MIG/MAG

- 0) [- 3-] parametru principal: **welding voltage** (= 19.0 V implicit);
- a) 12.0...24.0 V (pas de reglaj 0.1 V) pentru PRO-160;
 - b) 12.0...26.0 V (pas de reglaj 0.1 V) pentru PRO-200;
 - c) 12.0...28.0 V (pas de reglaj 0.1 V) pentru PRO-250;
 - d) 12.0...29.0 V (pas de reglaj 0.1 V) pentru PRO-270-400V;
 - e) 12.0...32.0 V (pas de reglaj 0.1 V) pentru PRO-350-400V;
 - f) 12.0...40.0 V (pas de reglaj 0.1 V) pentru PRO-500-400V;
 - g) 12.0...44.0 V (pas de reglaj 0.1 V) pentru PRO-630-400V;
- 1) **[t.up] amperage rise time** (= 0.1 s implicit);
- a) 0.0...5.0 s (pas de reglaj 0.1 s);
- 2) **[t.dn] amperage fall time** (= 0.1 s implicit);
- a) 0.0...5.0 s (pas de reglaj 0.1 s);
- 3) **[Ind] inductance level** (= 0 implicit);
- a) -5... 0...+5 (pas de reglaj 1 nivel);
- 4) **[Po.P] pulse mode** (= OFF implicit);
- a) ON – activat;
 - b) OFF – dezactivat;

Parametrii modului puls MIG/MAG (utilizați sudarea pulsată doar CU GAZ DE PROTECȚIE!!!):

- 5) **[Adu]** parametru principal în modul puls – **voltage adjust.** (= 0.0 V implicit). Tensiunea de sudare rezultată este de asemenea afișată; aceasta este influențată de **voltage adjust.**, **wire material** și **wire diameter**;
- a) -5.0...+5.0 V (pas de reglaj 0.1 V). Lungimea arcului crește odată cu valoarea parametrului;
- 6) **[tYP] wire material** (= Fe implicit);
- a) Fe – sârmă de oțel obișnuită tip ER70S-6 (utilizați **doar** gaz³³ de protecție cu compoziția 82% Ar + 18% CO₂);
 - b) St.St – sârmă din oțel inoxidabil tip ER308L/ER316L (utilizați **doar** gaz³ de protecție cu compoziția 98% Ar + 2% CO₂);
 - c) Al.Si – sârmă aluminiu-siliciu tip ER4043 (utilizați **doar** gaz³ de protecție 100% Ar);
 - d) Al.Mg – sârmă aluminiu-magneziu tip ER5356 (utilizați **doar** gaz³ de protecție 100% Ar);
- 7) **[dia] wire diameter** (= 0.8 mm implicit);
- a) 0.6...0.8 mm pentru PRO-160 sârmă din oțel și inox;
 - b) 0.6...1.0 mm pentru PRO-200 sârmă din oțel și inox;
 - c) 0.6...1.2 mm pentru PRO-250/270/350/500/630-400V sârmă din oțel și inox;
 - d) 0.8...1.2 mm pentru sârmă de aluminu.

³³Rata recomandată de consum al gazului de protecție: 7 l/min pentru curenți mici și mai mult de 14 l/min pentru curent de 150–200 A

GARANȚIE

Stimate client!

PATON INTERNATIONAL vă mulțumește pentru alegerea produselor PATON™ și garantează calitatea înaltă și funcționarea ireproșabilă 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 produsului achiziționat, precum și numărul de serie, trebuie să fie identice cu datele înscrise în certificatul de garanție. Nu este permisă efectuarea de modificări sau corecturi în certificat.

CONDIȚII DE GARANȚIE

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

ATENȚIE! Nu se oferă servicii gratuite în garanție în cazul deteriorării mecanice a echipamentului de sudură!

Perioada principală de garanție pentru echipamentele de sudură este:

Model unitate	Perioada de garanție
PRO-160	5 ani
PRO-200	
PRO-250	
PRO-270-400V	3 ani
PRO-350-400V	
PRO-500-400V	2 ani
PRO-630-400V	

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

Pentru a evita defecțiunile dispozitivului, recomandăm îndepărtarea capacului de protecție o dată la șase luni, în funcție de condițiile de exploatare, pentru curățarea elementelor și ansamblurilor interne cu aer comprimat. Curățați dispozitivul 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 obligă, gratuit pentru proprietarul echipamentului invertor PATON™, să:

- efectueze diagnosticarea și să identifice cauza defecțiunii;
- furnizeze unitățile și piesele necesare pentru reparație;
- repare echipamentul defect;
- testeze echipamentul reparat.

Garanția principală **nu se aplică** echipamentelor:

- cu deteriorări mecanice care au afectat funcționarea dispozitivului (deformarea carcasei și a pieselor ca urmare a căderii de la înălțime sau a loviturilor externe), butoane și conectori defectați;
- cu urme de coroziune care au provocat o defecțiune;
- defecte ca urmare a expunerii elementelor de putere și electronice la umiditate excesivă;
- defecte ca urmare a acumulării de praf conductor în interior (praf de cărbune, așchii metalice etc.);
- cu urme de tentativă de reparație neautorizată și/sau înlocuire de componente.

Garanția principală **nu se aplică, de asemenea,** elementelor externe deteriorate ale echipamentului supuse contactului fizic, precum și materialelor auxiliare/consumabile:

- întrerupător principal;
- butoane de reglare;
- conectori pentru cabluri și furtunuri;
- conectori de control;
- cablu de alimentare și fișă de rețea;
- mâner de transport, curea de umăr, carcasă, cutie;
- port-electrod, clemă de masă, tortă, cabluri și furtunuri de sudură.

Reclamațiile sunt acceptate cel târziu în termen de două săptămâni de la vânzare.

Vânzătorul își rezervă dreptul de a refuza reparația în garanție sau de a stabili luna și anul de fabricație ale dispozitivului ca dată de început a obligațiilor de garanție (stabilită pe baza numărului de serie):

- în cazul în care proprietarul pierde certificatul de garanție;
- în absența completării corecte sau a oricărei completări a pașaportului de către vânzător la momentul vânzării dispozitivului.

Perioada de garanție se prelungește cu durata reparației în garanție a dispozitivului în centrul de service.

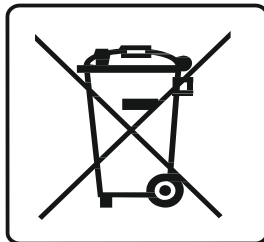
Contactați dealerul sau importatorul pentru informații privind locația și datele de contact ale celui mai apropiat centru de service PATON.

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 DISTRIBUITOR 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: _____
