

PROMIG-160

S/N:P _____ P

PROMIG-200

S/N:P _____ P

PROMIG-250

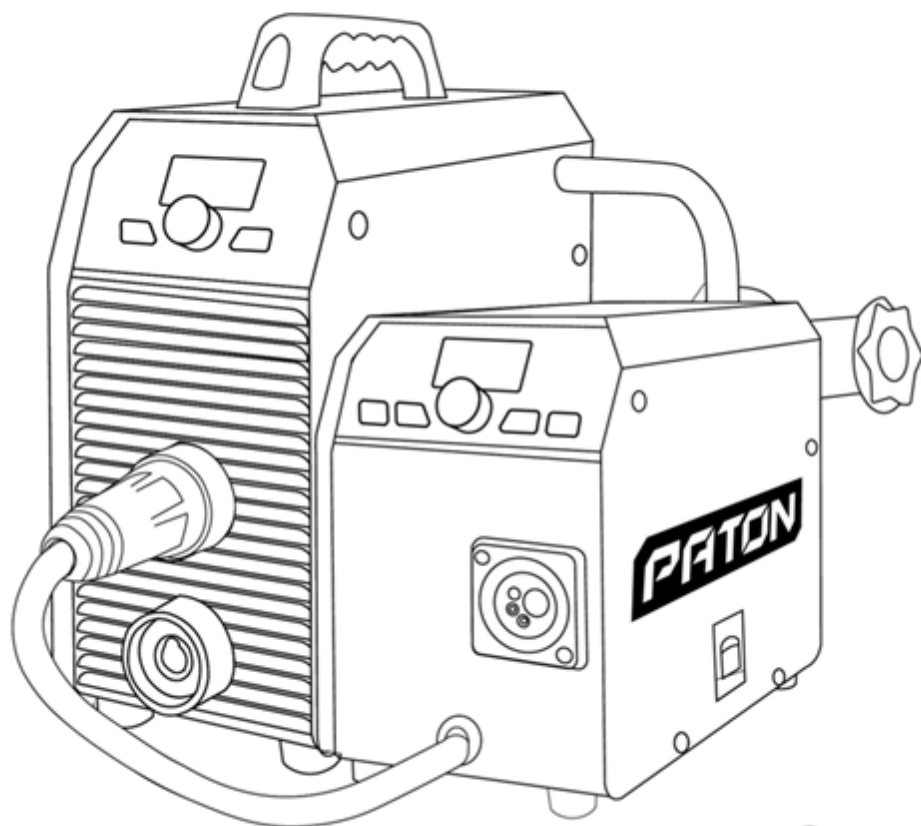
S/N:P _____ P

PROMIG-270

S/N:P _____ P

PROMIG-350

S/N:P _____ P



Invertor de sudare semiautomat

PATON™ ProMIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

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™ ProMIG-160-15-2,
PATON™ ProMIG-200-15-2,
PATON™ ProMIG-250-15-2,
PATON™ ProMIG-250-15-4,
PATON™ ProMIG-270-15-2-400V,
PATON™ ProMIG-270-15-4-400V,
PATON™ ProMIG-350-15-4-400V

Obiectul declarației este în conformitate 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

	<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; -poseze cunoștințe de sudură; -respecte cu strictețe acest manual de instrucțiuni. <p>Defecțiunile care pot reduce nivelul de securitate trebuie eliminate imediat.</p>
REGULI DE SECURITATE	
	<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; -vapori 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>Arclul 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>

DEZAMBALARE

Setul de livrare al mașinii de sudură include:



Cablu de sudare cu port-electrod ABICOR BINZEL*



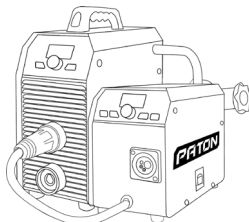
Manual de utilizare



Role pentru sârmă plină și sârmă de aluminiu**



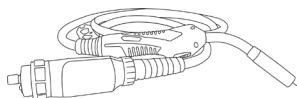
Cablu de sudare cu clemă de masă ABICOR BINZEL***



Sursă de curent pentru arc de sudare cu mecanism de avans al sărmei



Curea de transport

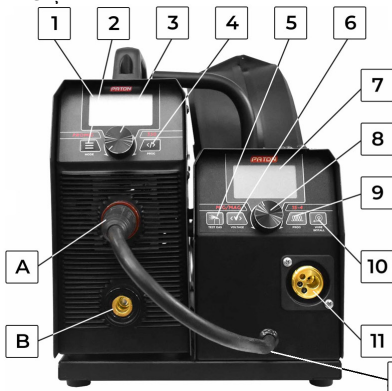


Pistol de sudare semiautomat ABICOR BINZEL*



Conector pneumatic cu cuplare rapidă

COMENZI ȘI INDICAȚII



ProMIG-270/350-400V

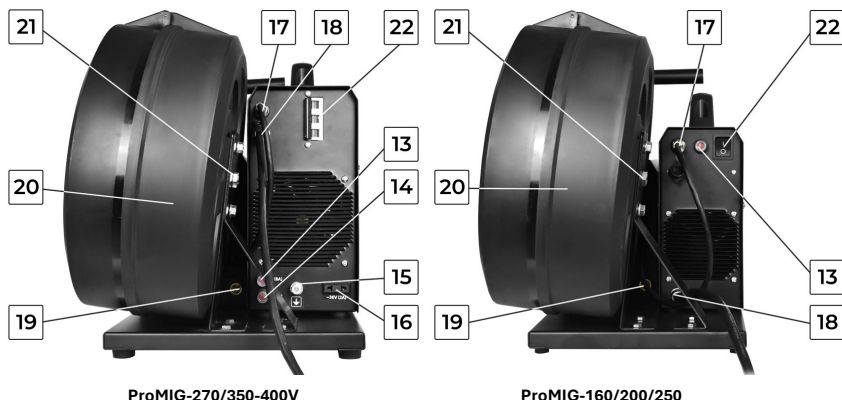


ProMIG-160/200/250

* Cu excepția modelelor cu index „WA” sau „WAM”

** Pentru ProMIG-250-15-4/270-15-4/350-15-4

*** Cu excepția modelelor cu index „WA”



- 1 – Afișaj digital;
- 2 – Buton de selectare a modului de sudare:
 - a) sudare manuală cu arc cu electrod învelit, MMA;
 - b) sudare cu arc cu electrod de tungsten în gaz inert, TIG;
 - c) sudare cu arc în gaz inert / sudare cu arc în gaz activ, MIG/MAG;
- 3 – Regulator pentru selectarea funcțiilor (parametriilor) modului curent și reglarea valorilor acestora / setarea parametrului tensiunii de sudare în modul MIG/MAG. Selectarea funcțiilor se face prin rotirea regulatorului spre dreapta sau spre stânga. Pentru a trece la editarea valorii parametrului selectat, este necesară apăsarea butonului regulatorului. Valorile se setează prin rotirea butonului regulatorului. Pentru a reveni la meniul de selectare a funcțiilor/parametriilor, apăsați din nou butonul regulatorului;
- 4 – Buton de selectare a programului de sudare (set de parametri setați anterior de utilizator) / funcție suplimentară: reglarea nivelului de inductanță (la apăsare mai mare de 1 secundă);
- 5 – Buton pentru testarea alimentării cu gaz de protecție (sârma nu este avansată);
- 6 – Buton pentru reglarea tensiunii de sudare pe mecanismul de avans al sârmei;
- 7 – Afișaj digital al mecanismului de avans al sârmei;
- 8 – Regulator pentru selectarea funcțiilor (parametriilor) modului curent și reglarea valorilor acestora pe mecanismul de avans al sârmei (implicit – reglarea vitezei de avans a sârmei în modul MIG/MAG);
- 9 – Buton de selectare a programului de sudare pe mecanismul de avans al sârmei (set de parametri setați anterior de utilizator) / funcție suplimentară: reglarea nivelului de inductanță (la apăsare mai mare de 1 secundă);
- 10 – Buton de introducere a sârmei (nu este furnizat gaz);
- 11 – Conector de tip EURO KZ-2 pentru conectarea unei torțe semiautomate;
- 12 – Jumper de alimentare pentru curent de sudură;
- 13 – Siguranța mecanismului de avans al sârmei;

A – Priză de curent de putere tip baionetă "+":

- a) sudare MMA – este conectat cablul de electrod (în cazuri mai rare, la utilizarea electrozilor speciali, este conectat cablul de masă);
- b) sudare TIG – este conectat numai cablul de masă;
- c) sudare MIG/MAG cu **sârmă plină** – cablul este conectat la mecanismul de avans din interior (conectare implicită);
- d) sudare MIG/MAG cu **sârmă tubulară** – este conectat cablul de masă;


B – Priză de curent de putere tip baionetă "-":

- a) sudare MMA – este conectat cablul de masă (în cazuri mai rare, la utilizarea electrozilor speciali, este conectat cablul de electrod);
- b) sudare TIG – este conectată numai torța TIG;
- c) sudare MIG/MAG cu **sârmă plină** – este conectat cablul de masă;
- d) sudare MIG/MAG cu **sârmă tubulară** – cablul este conectat la mecanismul de avans din interior (conectarea manuală este posibilă);

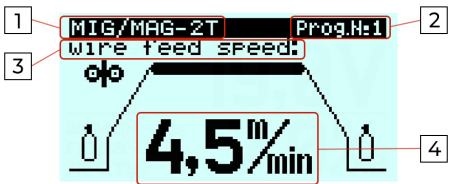
- 14 – Siguranța încălzitorului de gaz;
- 15 – Punct de conectare a cablului de masă;
- 16 – Priză pentru încălzitor de gaz 36 V;
- 17 – Conector pentru conectarea cablului de comandă de la mecanismul de avans al sârmei;
- 18 – Cablu de alimentare;
- 19 – Conectarea gazului de protecție;
- 20 – Capac de protecție al bobinei de sârmă;
- 21 – Suport pentru bobina de sârmă cu dispozitiv de frânare cu arc;
- 22 – Comutator / buton pentru pornirea și oprirea sursei de curent de sudare.

INDICAREA FUNCȚIONĂRII MAȘINII ÎN MODURI

MIG/MAG

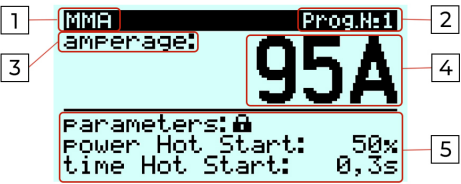


Ecran principal



Ecranul mecanismului de avans al sârmei

MMA

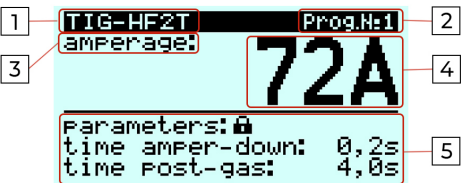


Meniul este blocat

X

Ecranul mecanismului de avans al sârmei

TIG



Meniul este blocat

X

Ecranul mecanismului de avans al sârmei

1 – Modul de sudare curent
 2 – Numărul programului curent
 3 – Denumirea funcției / a parametrului

4 – Valoarea funcției / a parametrului selectat
 5 – Lista și valorile următorilor 2 parametri din meniul

PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

Unitatea de sudare este destinată exclusiv sudării MMA, sudării cu arc cu electrod de tungsten în gaz inert (TIG), precum și sudării cu arc în gaz inert / sudării cu arc în gaz activ (MIG/MAG). Orice altă utilizare a mașinii este considerată necorespunzătoare. Producătorul nu este responsabil pentru daunele cauzate de utilizarea necorespunzătoare a mașinii. Utilizarea conform destinației implică respectarea instrucțiunilor din prezentul manual de utilizare.

CERINȚE DE INSTALARE

Mașina trebuie amplasată astfel încât să fie asigurată o admisie și o evacuare liberă a aerului de răcire prin orificiile de ventilație de pe panourile frontală și posterioară. Asigurați-vă că praful metalic (de exemplu, în timpul șlefuirii cu hârtie abrazivă) nu este aspirat direct în mașină de către ventilatorul de răcire.

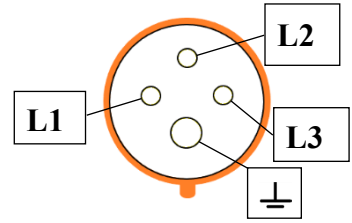
CONECTAREA LA ALIMENTAREA CU ENERGIE

Unitatea de sudare standard este destinată utilizării cu:

1. Tensiune de rețea 220 V (-27% / +18%) – pentru ProMIG-160/200/250;
2. Tensiune de rețea trifazată 3x380 V sau 3x400 V (pentru ProMIG-270/350), pentru care sunt prevăzute trei fire. Reglementările de siguranță pentru lucrul cu echipamente de sudură impun împănțarea carcasei dispozitivului. Acest lucru se poate realiza în două moduri: 1) prin utilizarea unui al patrulea fir galben-verde în cablul de alimentare (standard internațional de marcare); 2) prin utilizarea bornei cu șurub din spatele dispozitivului (un standard de împănțare mai

strict utilizat în țările CSI). Pentru conectarea aparatelor de sudare PATON la o alimentare 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 în care unitatea este conectată la o tensiune de rețea mai mare de 270 V (pentru ProMIG-160/200/250) sau 450 V (pentru ProMIG-270/350), toate obligațiile de garanție ale producătorului devin nule! Obligațiile de garanție ale producătorului devin nule și în cazul unei conectări eronate a fazei de rețea la împământarea sursei.

Conectorul de alimentare, secțiunile cablurilor de alimentare, precum și siguranțele de rețea trebuie selectate pe baza datelor tehnice ale unității.

SELECTAREA LIMBII MENIULUI DISPOZITIVULUI

Pentru a selecta sau a schimba limba meniului dispozitivului, țineți apăsat butonul 2 și porniți dispozitivul. După aceea, pe ecran va fi afișat meniul de selecție a limbii. Limba dorită poate fi selectată utilizând regulatorul 3 și confirmată prin apăsarea regulatorului 3. Ulterior, aparatul va continua să funcționeze cu interfața în limba selectată.

PARAMETRII MODURILOR DE SUDARE

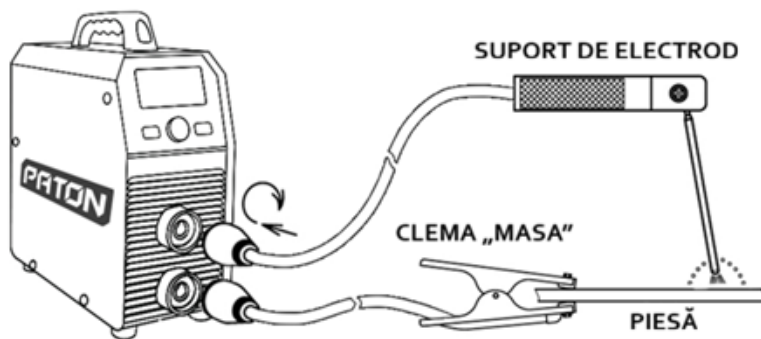
Electrod MMA utilizat, mm	Valoarea curentului setat pentru MMA și TIG, A	Diametrul sârmei pentru MIG/MAG, mm	Secțiunea fiecărui conductor de alimentare, mm ²	Lungimea maximă a cablului, m
1x220 V – ProMIG-160, ProMIG-200, ProMIG-250				
Ø2	până la 80	până la Ø0.6	1	75
			1.5	115
			2	155
			2.5	195
			4	310
Ø3	până la 120	până la Ø0.8	6	465
			1.5	75
			2	105
			2.5	130
			4	205
Ø4	până la 160	până la Ø1.0	6	310
			2	75
			2.5	95
			4	155
Ø5	până la 200	până la Ø1.0	6	230
			2.5	75
			4	125
Ø5 Ø6 (siguranță)	până la 250	până la Ø1.2 ¹	6	185
			2.5	60
			4	100
			6	150

¹ până la Ø1,0 mm pentru sudare cu curent pulsatoriu cu sârmă din oțel și oțel inoxidabil

Electrod MMA utilizat, mm	Valoarea curentului setată pentru MMA și TIG, A	Diametrul sărmei pentru MIG/MAG, mm	Secțiunea fiecărui conductor de alimentare, mm ²	Lungimea maximă a cablului, m
3 x 380/400V – ProMIG-270, ProMIG-350				
Ø3	până la 120	până la Ø 0.8	1.5	135
			2	175
			2.5	220
			4	350
Ø4	până la 160	până la Ø 1.0	6	525
			2	130
			2.5	160
Ø5	până la 220	până la Ø 1.0	4	260
			6	385
			2.5	115
Ø6 siguranță	până la 270	până la Ø 1.2	4	180
			6	270
			2.5	85
Ø6	până la 350	până la Ø 1.4	4	135
			6	205
			2.5	65
			4	100
			6	150

ATENȚIE! Comutatorul de alimentare situat pe panoul din spate al mașinii (pentru ProMIG-160/200/250) nu dezalimentează componentele electronice interne atunci când mașina este oprită. Prin urmare, după finalizarea sudării, deconectați ștecherul de la rețea în conformitate cu regulile de siguranță.

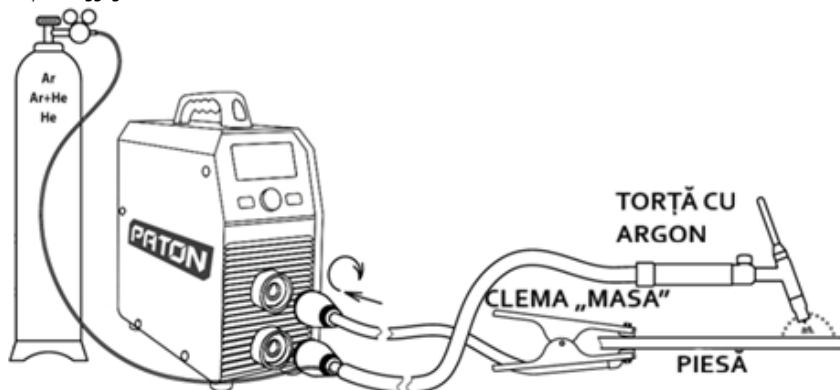
SCHEMA DE CONECTARE A MAȘINII PENTRU SUDAREA CU ELECTROZI ÎNVELIȚI (MMA)



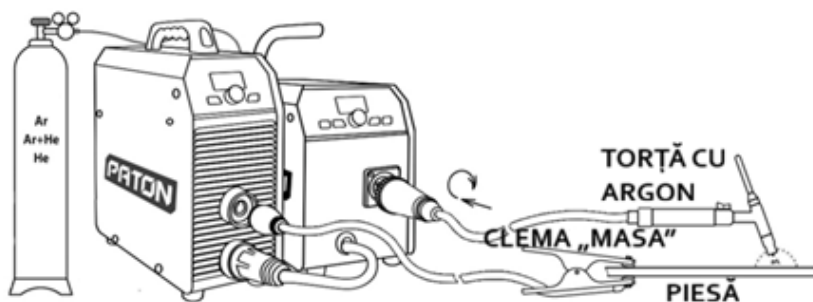
LUNGIMEA RECOMANDATĂ A CABLURILOR DE ALIMENTARE PENTRU SUDAREA MMA:

Curent maxim, A	Lungimea cablului (intr-un singur sens), m	Secțiunea conductorului, mm ²	Tipul cablului
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

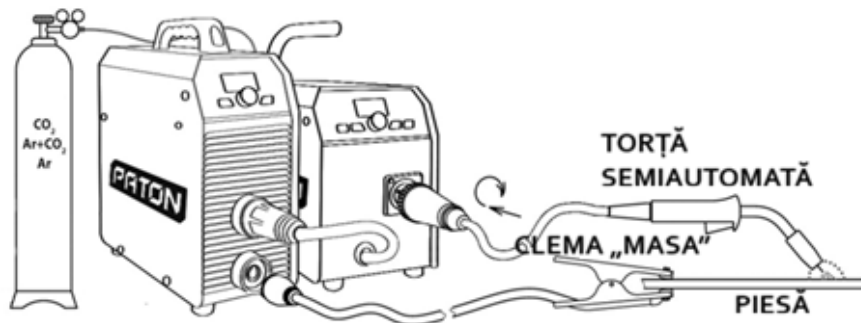
SCHEMA DE CONECTARE A MAȘINII PENTRU SUDAREA CU ARC CU ELECTROD DE TUNGSTEN ÎN GAZ INERT (TIG) – cu utilizarea torței TIG 35–50



SCHEMA DE CONECTARE A MAȘINII PENTRU SUDAREA CU ARC CU ELECTROD DE TUNGSTEN ÎN GAZ INERT (TIG) – cu utilizarea torței TIG GZ-2



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



SPECIFICAȚII TEHNICE

PARAMETRI	ProMIG-160	ProMIG-200	ProMIG-250	ProMIG-270	ProMIG-350
Tensiunea nominală a rețelei trifazate 50 / 60 Hz, V	220 230	220 230	220 230	3x380 3x400	3x380 3x400
Consumul nominal de curent din faza rețelei, A	18 ... 21	23 ... 27	29,5 ... 35	12 ... 14	16 ... 18,5
Curentul nominal de sudare, A	160	200	250	270	350
Curentul maxim de funcționare, A	215	270	335	350	450
Ciclul de funcționare	70 % la 160 A 100 % la 134 A	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, V	160 ... 260	160 ... 260	160 ... 260	±15%	±15%
Domeniul de reglare al curentului de sudare, A	8 ... 160	10 ... 200	12 ... 250	12 ... 270	14 ... 350
Domeniul de reglare al tensiunii de sudare, V	12 ... 24	12 ... 26	12 ... 28	12 ... 29	12 ... 30
Domeniul de reglare al vitezei de avans al sârmei, m/min	2,0 ... 16				
Diametrul electrodului MMA, mm	1,6 ... 4,0	1,6 ... 5,0	1,6 ... 6,0	1,6 ... 6,0	1,6 ... 6,0
Diametrul sârmei de sudare, mm	0,6 ... 1,0	0,6 ... 1,0	0,6 ... 1,2 ²	0,6 ... 1,2	0,6 ... 1,4
Tipul unității de alimentare a sârmei	15-2 – mecanism cu 2 role, 15-4 – mecanism cu 4 role				
Greutatea maximă a bobinei de sârmă, kg	15				
Moduri de sudare pulsată, Hz	MMA: 0,2...500 – reglabil; TIG: 0,2...500 – 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	pornit / oprit				
Tensiunea în gol MMA, V	12 / 75				
Tensiunea de aprindere a arcului, V	110				
Puterea aparentă nominală, kVA	4,1 ... 4,7	5,1 ... 6,1	6,6 ... 7,8	8,0 ... 9,4	10,7 ... 12,3
Puterea aparentă maximă, kVA	5,9	7,5	9,5	11,4	15,3
Randament, %	90				
Răcire	Adaptiv				
Intervalul temperaturii de funcționare, °C	-25 ... +45				
Dimensiuni totale, mm (lungime, lățime, înălțime)	360 x 260 x 270	360 x 260 x 270	360 x 260 x 270	540 x 360 x 400	540 x 360 x 400
Greutate fără bobină și accesorii, kg	13,1	13,2	14,0 (16,8)	22,5	24,4
Grad de protecție (IP)	IP33				

SELECTAREA ȘI SETAREA FUNCȚIILOR MAȘINII

Dacă nu sunt apășate butoane pe panoul frontal, unitatea afișează pe indicatorul digital din stânga valoarea parametrului principal al modului de sudare curent:

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

Pe afișajul digital, în modul de sudare MIG/MAG, valoarea reală a curentului de sudare este afișată în timpul procesului de sudare. Este important de menționat că valoarea reală a curentului de sudare este influențată de mai mulți factori, inclusiv diametrul sârmei utilizate, tensiunea de sudare setată pe sursa de alimentare, viteza de avans a sârmei setată pe mecanismul de alimentare, gazul de protecție utilizat,

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

precum și materialul și grosimea piesei sudate, printre altele. După finalizarea procesului de sudare, valoarea reală a curentului de sudare rămâne afișată pe ecranul mașinii timp de 8 secunde, permițând sudorului să vizualizeze valoarea curentului.

Regulatorul **3** de pe panoul frontal este multifuncțional și este utilizat pentru:

- 1) selectarea oricărei funcții din modul de sudare curent (rotire la stânga sau la dreapta);
- 2) setarea valorii parametrului selectat (apăsarea regulatorului și rotirea acestuia la stânga sau la dreapta);
- 3) resetarea tuturor funcțiilor la setările din fabrică ale programului curent al modului de sudare curent (apăsarea regulatorului și menținerea acestuia apăsat timp de peste 12 s).

Butonul **2** de pe panoul frontal al unității este utilizat pentru selectarea modului de sudare.

COMUTAREA LA FUNCȚIA DORITĂ

Dacă mașina dispune de un sistem activ de protecție împotriva accesului neautorizat la meniul de funcții, atunci rotirea regulatorului **3** va determina doar reglarea valorii parametrului principal al modului de sudare curent, ceea ce înseamnă că meniul de funcții este blocat. Pentru deblocare, apăsați și mențineți apăsat regulatorul **3** timp de peste 3,5 secunde. În timpul deblocării, pe indicator este afișată imaginea unui lacăt deschis, indicând procesul de deblocare a meniului de funcții. După deblocarea cu succes, la rotirea regulatorului **3** spre stânga sau spre dreapta, pe afișajul digital vor fi afișate denumirea funcției curente și valoarea acesteia.

În mod similar, prin apăsarea și menținerea apăsată timp de peste 3,5 secunde a butonului regulatorului **8** de pe unitatea de alimentare cu sârmă, meniul este deblocat, iar pe afișajul digital **7** sunt afișate denumirea și valoarea funcției pentru modul de sudare curent. Prin apăsarea regulatorului **8** și rotirea acestuia la stânga sau la dreapta, se poate comuta între funcțiile și parametrii modului și se pot regla valorile acestora.

COMUTAREA LA MODUL DE SUDARE DORIT

Apăsarea butonului **2** determină comutarea ciclică la următorul mod de sudare, lucru vizibil pe afișajul **1** de pe panoul frontal.

RESETAREA TUTUROR FUNCȚIILOR MODULUI DE SUDARE UTILIZAT

Pot apărea situații în care setările unității pot deruta utilizatorul. Pentru a le reduce la setările standard din fabrică, este suficient să apăsați și să mențineți apăsat regulatorul **3** timp de peste 10 secunde (ignorați animația simbolului lacătului). Afișajul va începe o numărătoare inversă 333...222...111 și, la atingerea valorii „000”, toate setările programului selectat al modului de sudare curent vor fi resetate la valorile din fabrică. Resetarea parametrilor se realizează separat pentru fiecare program și fiecare mod de sudare. Acest lucru este prevăzut pentru comoditate, pentru a nu reseta setările individuale din celelalte programe și moduri de sudare.

În mod similar, parametrii modului de sudare curent de pe alimentatorul de sârmă pot fi resetați utilizând regulatorul **8**.

SCHIMBAREA NUMĂRULUI PROGRAMULUI ÎN MODUL DE SUDARE CURENT

În fiecare mod de sudare MMA, TIG și MIG/MAG, utilizatorul poate salva până la 16 presetări diferite. Numărul presetării (programului) curente este afișat în colțul din dreapta sus al afișajului LCD al sursei de pe panoul frontal. La prima pornire a mașinii, programul nr. 1 este selectat întotdeauna pentru fiecare mod de sudare. Toate modificările setărilor mașinii în acest mod de sudare și pentru numărul de program curent sunt salvate. Pentru a comuta la un alt număr de program și a începe configurarea din nou de la parametrii de bază, este suficient să apăsați butonul **4** de pe sursa de curent de sudare (sau butonul **9** de pe alimentatorul de sârmă). Apoi, afișajul LCD va indica numărul de program curent, care poate fi mărit sau micșorat prin rotirea regulatorului **3** (sau a regulatorului **8** de pe alimentatorul de sârmă) spre dreapta sau spre stânga. Selecția programului trebuie confirmată prin apăsarea regulatorului corespunzător **3** sau **8**.

LISTA GENERALĂ A FUNCȚIILOR

Mod de sudare MMA

- 0) [-1-] Parametrul principal afișat CURENT (= 80 A implicit);
 - a) 8 ... 160 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-270-400V;
 - e) 14 ... 350 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-350-400V;
- 1) [H.St] Putere Hot-Start (= 50 % implicit);
 - a) 0[OFF] ... 100% (pas de reglare 5%);
- 2) [t.HS] Timp Hot-Start (= 0,3 s implicit);
 - a) 0.1 ... 1.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 3) [Ar.F] Putere Arc-Force (= 50 % implicit);
 - a) 0[OFF] ... 100% (pas de reglare 5%);
- 4) [u.AF] Nivel de declanșare Arc-Force (= 12 V implicit);
 - a) 9 ... 18 V (pas de reglare 1 V);
- 5) [BAH] Panta răspunsului tensiunii (= 1,4 V/A implicit);
 - a) 0.2 ... 1.8 V/A (pas de reglare 0.4 V/A);
- 6) [Sh.A] Sudare cu arc scurt (= OFF implicit);
 - a) 0[OFF] ... 3 niveluri (pas de reglare 1 nivel);
- 7) [BSn] Unitate de reducere a tensiunii (= OFF implicit);
 - a) ON – activată;
 - b) OFF – dezactivată;
- 8) [Po.P] Mod de pulsație a curentului (= OFF implicit);

- a) ON – activat;
- b) OFF – dezactivat;
- 9) [I.PS] Curent de pauză (= 25 A implicit);
 - a) 8 ... 160 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-270-400V;
 - e) 14 ... 350 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-350-400V;
- 10) [Fr.P] Frecvența pulsației curentului (= 5,0 Hz implicit);
 - a) 0.2 ... 500 Hz (pas dinamic de modificare 0.1 Hz...1 Hz);
- 12) [dut] Raport impuls/pauză (echilibrare) – procentul impulsului de curent raportat la perioada de repetare a impulsurilor (= 50 % implicit);
 - a) 20 ... 80% (pas de modificare 2%).

Mod de sudare TIG

- 0) [-2-] Parametrul principal afișat CURENT (= 100 A implicit);
 - a) 8 ... 160 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-270-400V;
 - e) 14 ... 350 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-350-400V;
- 1) [But] Modul butonului torței (= [LIFT] implicit);
 - a) [LIFT] – Mod TIG-LIFT fără buton (pentru torță cu supapă);
 - b) [LIFT₂T] – Mod TIG-LIFT₂T cu buton (curentul de sudare se oprește la eliberarea butonului torței);
 - c) [LIFT₄T] – Mod TIG-LIFT₄T cu buton (o nouă apăsare a butonului torței reduce curentul la valoarea „Curent final”, urmată de oprirea curentului de sudare la eliberarea butonului);
- 2) [t.uP] Timp de creștere a curentului (= 0,2 s implicit);
 - a) 0 ... 15.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 3) [t.dn] Timp de scădere a curentului (= 0,2 s implicit);
 - a) 0 ... 15.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 4) [Po.A] Curent final (= 20 A implicit);
 - a) 8 ... 50 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-160;
 - b) 10 ... 50 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-200;
 - c) 12 ... 50 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-250;
 - d) 12 ... 50 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-270-400V;
 - e) 14 ... 50 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-350-400V;
- 5) [t.Po] Timp de post-gaz (= 4,0 s implicit);
 - a) 1.0 ... 35.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 6) [Po.P] Mod de pulsație a curentului (= OFF implicit);
 - a) ON – activat;
 - b) OFF – dezactivat;
- 7) [I.PS] Curent de pauză (= 25 A implicit);
 - a) 8 ... 160 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-270-400V;
 - e) 14 ... 350 A (pas de reglare 1 A) pentru ProMIG-350-400V;
- 8) [Fr.P] Frecvența pulsației curentului (= 10,0 Hz implicit);
 - a) 0.2 ... 500 Hz (pas de modificare dinamic 0.1 Hz...1 Hz);
- 9) [dut] Raport impuls/pauză (echilibru) – procentul impulsului de curent raportat la perioada de repetare a acestor impulsuri (= 50 % implicit);
 - a) 4 ... 80% (pas de modificare 2%).

Mod de sudare MIG/MAG

- 0) [-3-] Parametrul principal afișat TENSIUNEA DE SUDARE (= 19,0 V implicit);
 - a) 12,0 ... 24,0 V (pas de reglare 0,1 V) pentru ProMIG-160;
 - b) 12,0 ... 26,0 V (pas de reglare 0,1 V) pentru ProMIG-200;
 - c) 12,0 ... 28,0 V (pas de reglare 0,1 V) pentru ProMIG-250;
 - d) 12,0 ... 29,0 V (pas de reglare 0,1 V) pentru ProMIG-270-400V;
 - e) 12,0 ... 32,0 V (pas de reglare 0,1 V) pentru ProMIG-350-400V;
- 1) [SPD] Al doilea parametru principal VITEZA DE ALIMENTARE A SĂRMEI (= 4,5 m/min implicit);
 - a) 1.0 ... 16.0 m/min (pas de reglare 0.1 m/min);
- 2) [t.Pr] Timp de curgere a gazului înainte de sudare (= 0,1 s implicit);
 - a) 0.1 ... 25.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 3) [t.Po] Timp de curgere a gazului după sudare (= 1,5 s implicit);
 - a) 0.5 ... 25.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 4) [t.uP] Timp de creștere a tensiunii (= 0,1 s implicit);
 - a) 0 ... 5.0 s (pas de reglare 0.1 s);

- 5) [t.dn] Timp de scădere a tensiunii (= 0,1 s implicit);
 a) 0 ... 5,0 s (pas de reglare 0,1 s);
- 6) [But] Modul butonului torței (= [2T] implicit);
 a) [2T] – Mod buton torță 2T;
 b) [4T] – Mod standard buton torță 4T;
- 7) [Ind] Nivel de inductanță (= 0 implicit);
 a) -5 ... 0 ... 5 niveluri (pas de reglare 1 nivel);
- 8) [SfT] Pornire lină a sărmei (= OFF implicit);
 a) ON – activată;
 b) OFF – dezactivată;
- 9) [Po.P] Mod de curent pulsatoriu (= OFF implicit);
 a) ON – activată;
 b) OFF – dezactivată;

Parametrii modului MIG/MAG cu impuls:

- 10) [Adu] Parametrul principal în modul cu impuls – REGLAREA TENSIUNII (= 0,0 V implicit);
 a) -5,0...+5,0 V (pas de reglare 0,1 V); lungimea arcului crește odată cu valoarea parametrului;
- 11) [tYP] Tipul materialului sărmei (= Fe implicit);
 a) Fe – sârmă din oțel obișnuit de tip ER70S-6 (utilizați **exclusiv** gaz⁶ de protecție cu compoziția 82 % Ar + 18 % CO₂);
 b) St.St – sârmă din oțel inoxidabil de tip ER308L/ER316L (utilizați **exclusiv** gaz⁶ de protecție cu compoziția 98 % Ar + 2 % CO₂);
 c) Al.Si – sârmă din aluminiu-siliciu de tip ER4043 (utilizați **exclusiv** gaz⁶ de protecție 100 % Ar);
 d) Al.Mg – sârmă din aluminiu-magneziu de tip ER5356 (utilizați **exclusiv** gaz⁶ de protecție 100 % Ar);
- 12) [dia] Diametrul sărmei (= 0,8 mm implicit);
 a) 0,6 ... 0,8 mm pentru sârmă din oțel și inox pentru ProMIG-160;
 b) 0,6 ... 1,0 mm pentru sârmă din oțel și inox pentru ProMIG-200/250;
 c) 0,6 ... 1,2 mm pentru sârmă din oțel și inox pentru ProMIG-270/350-400V;
 d) 0,8 ... 1,2 mm pentru sârmă din aluminiu.

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 operare și să verificați corectitudinea completării certificatului de garanție: denumirea modelului achiziționat și numărul de serie trebuie să fie identice cu cele înscrise în certificat. Sunt interzise orice modificări sau corecturi.

POLITICA DE GARANȚIE

PATON INTERNATIONAL garantează funcționarea corectă a sursei de sudură, cu condiția respectării regulilor de utilizare, depozitare și transport de către consumator.

ATENȚIE! Nu se oferă service gratuit în garanție în cazul deteriorărilor mecanice ale echipamentului de sudură!

Perioada principală de garanție pentru echipamentul de sudură este:

Model unitate	Perioadă de garanție
ProMIG-160	5 ani
ProMIG-200	
ProMIG-250	
ProMIG-270-400V	3 ani
ProMIG-350-400V	

Perioada principală de garanție începe de la data vânzării echipamentului către client.

Pentru a evita defectările, se recomandă îndepărtarea capacului de protecție o dată la șase luni (în funcție de mediul de lucru) pentru a curăța elementele interne cu aer comprimat. Curățarea trebuie efectuată cu atenție, menținând o distanță suficientă pentru a nu deteriora componentele mecanice sau lipiturile elementelor electronice.

Pe parcursul perioadei de garanție principale, vânzătorul se angajează, fără costuri pentru proprietarul echipamentului inverter PATON™, să:

- efectueze diagnosticarea și să identifice cauza defectului;
- furnizeze unitățile și elementele necesare pentru reparație;
- înlocuiască elementele și ansamblurile defecte;
- testeze echipamentul reparat.

³ Debit de consum al gazului de protecție: 7 l/min sau mai mult la curenți mici și de la 14 l/min pentru curenți de 150–200 A.

Garanția principală **nu se aplică** echipamentului care:

- prezintă deteriorări mecanice care au afectat funcționarea dispozitivului (deformarea carcasei sau a componentelor ca urmare a căderii sau a loviturii cu obiecte grele, desprinderea butoanelor și conectorilor);
- prezintă urme de coroziune care au cauzat o defecțiune;
- a fost deteriorat din cauza expunerii excesive la umiditate a componentelor electrice sau electronice;
- a devenit defect din cauza acumulării de praf conductiv în interior (praf de carbon, aşchii metalice etc.);
- a făcut obiectul unei încercări de reparație sau înlocuire independentă a componentelor electronice.

De asemenea, garanția principală **nu se aplică** elementelor externe ale echipamentului supuse contactului fizic și accesoriilor / consumabilelor.

Reclamațiile pentru aceste elemente sunt acceptate în termen de două săptămâni de la data vânzării:

- buton „on/off”;
- butoane de control;
- conectori pentru cabluri și furtunuri;
- conectori de comandă;
- cablu de alimentare și fișă;
- mâner de transport, curea de umăr, carcasă, cutie;
- clește suport electrod, clemă de masă, tortă, cabluri și furtunuri de sudură.

Vanzătorul își rezervă dreptul de a refuza reparația în garanție sau de a considera data de fabricație a echipamentului (determinată după numărul de serie) ca dată de începere a garanției, dacă:

- proprietarul pierde certificatul de garanție;
- certificatul de garanție este completat incorect de vânzător sau lipsește.

Perioada de garanție se prelungește cu durata operațiunilor de service în garanție.

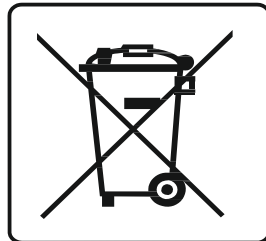
Pentru informații despre locația și datele de contact ale celui mai apropiat centru de service PATON, adresați-vă distribuitorului sau importatorului.

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 REICLAREA 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: _____

=====

Data primirii pentru reparație _____ " _____", 20____

(semnătură)

Simptome ale nefuncționării:

Cauză: _____

=====