

## StandardMIG-160 | StandardMIG-200

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

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

## StandardMIG-250

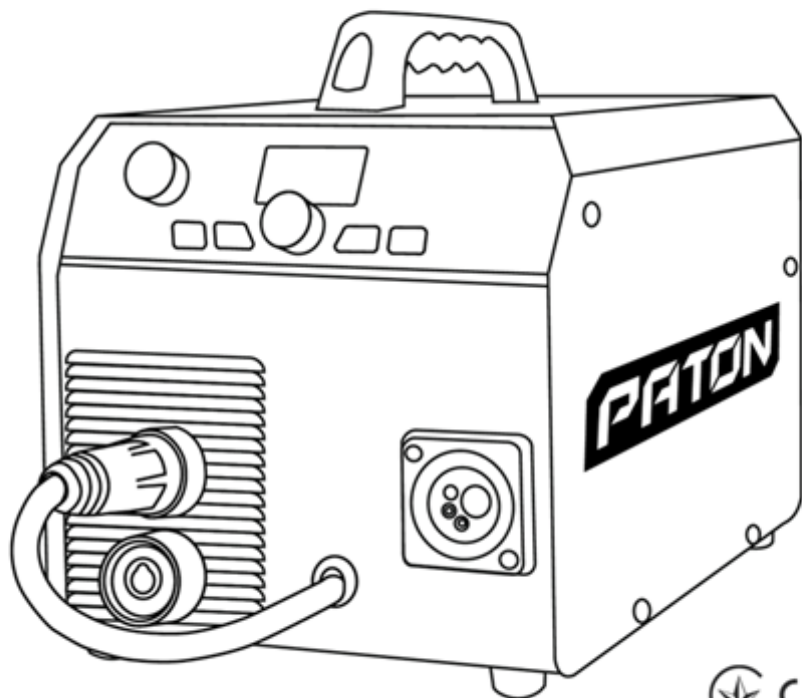
S/N: P \_\_\_\_\_ S

## StandardMIG-270-400V

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

## StandardMIG-350-400V

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



Invertor de sudură semiautomat  
PATON StandardMIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Număr de serie \_\_\_\_\_

Data achiziției ” \_\_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_

Ștampilă

\_\_\_\_\_  
(semnătura vânzătorului)

## DECLARAȚIE DE CONFORMITATE UE

Producător

### PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINA

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

#### Denumirea produsului:

PATON™ StandardMIG-160  
PATON™ StandardMIG-200  
PATON™ StandardMIG-250  
PATON™ StandardMIG-270-400V  
PATON™ StandardMIG-350-400V

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

**EN IEC 60974-10:2014/A1:2015**

**EN IEC 60974-10:2021/A1:2021**

electromagnetică (EMC)

Semnat în numele:

PATON International LLC

Locul și data:

03045 Kyiv, UKRAINA 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](mailto:office@paton.ua)

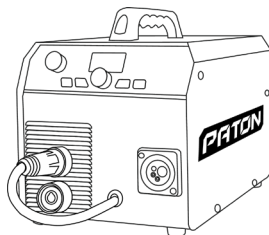
	<p>Mașina de sudură este fabricată în conformitate cu standardele tehnice și regulile de siguranță stabilite. Cu toate acestea, utilizarea incorectă poate genera următoarele pericole:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– vătămarea personalului de întreținere sau a terților;</li> <li>– deteriorarea mașinii sau a bunurilor întreprinderii;</li> <li>– perturbarea desfășurării eficiente a procesului de lucru.</li> </ul> <p>Toate persoanele implicate în punerea în funcțiune, operarea, supravegherea și întreținerea mașinii trebuie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– să fi trecut un examen de calificare corespunzător;</li> <li>– să aibă cunoștințe despre sudură;</li> <li>– să respecte cu strictețe aceste instrucțiuni.</li> </ul> <p>Defecțiunile care pot reduce siguranța trebuie eliminate imediat.</p>
<h3>REGULI DE SIGURANȚĂ</h3>	
	<p><b>PERICOL DE CURENT DE REȚEA ȘI DE ARC</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– șocul electric poate duce la moarte;</li> <li>– 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;</li> <li>– 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;</li> <li>– în timpul utilizării mașinii nu îndepărtați niciodată carcasa exterioră.</li> </ul>
	<p><b>PERICOL DE RADIAȚIE A ARCULUI DE SUDARE</b></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><b>PERICOL DE GAZE ȘI VAPORI PERICULOȘI</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– dacă apar fum și gaze periculoase în zona de lucru, acestea trebuie îndepărtate cu mijloace speciale;</li> <li>– asigurați un aport suficient de aer proaspăt;</li> <li>– zona de radiație a arcului trebuie să fie lipsită de vapori de solvenți.</li> </ul>
	<p><b>PERICOL DE CÂMP MAGNETIC</b></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><b>PERICOL DE SCÂNTEI</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– îndepărtați obiectele inflamabile din zona de lucru;</li> <li>– este interzisă sudarea recipientelor în care sunt sau au fost depozitate gaze, combustibili sau produse petroliere. Reziduurile acestor substanțe pot exploda;</li> <li>– la lucrul în încăperi cu pericol de incendiu sau explozie trebuie respectate reguli speciale conform normelor naționale și internaționale.</li> </ul>
	<p><b>ECHIPAMENT INDIVIDUAL DE PROTECȚIE</b></p> <p>Pentru asigurarea protecției individuale respectați următoarele reguli:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– purtați încălțăminte robustă care să își păstreze proprietățile izolante și în mediu umed;</li> <li>– protejați mâinile cu mănuși izolante;</li> <li>– protejați ochii cu o mască de protecție echipată cu filtru pentru lumina arcului conform standardelor de siguranță;</li> <li>– purtați numai îmbrăcăminte adecvată, cu inflamabilitate redusă.</li> </ul>
	<p><b>PERICOL DE ZGOMOT INTENS</b></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:



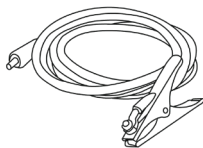
Cablu de sudare cu port-electrod  
ABICOR BINZEL\*



Aparat de sudare PATON  
StandardMIG



Manual de  
operare scurt



Cablu de sudare cu clemă de masă  
ABICOR BINZEL\*



Torță MIG/MAG ABICOR BINZEL\*



Role pentru sârmă de sudare  
plină și sârmă de aluminiu\*\*



Set de șasiu\*\*\*



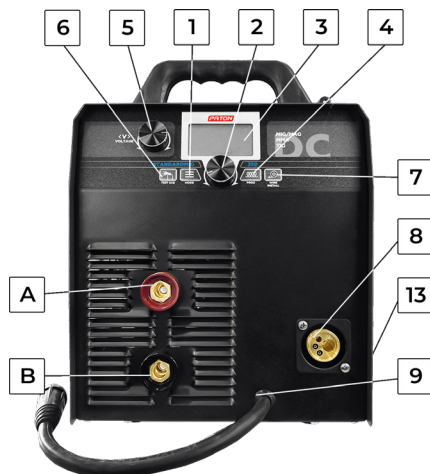
Conector pneumatic  
cu cuplare rapidă

\* – Cu excepția modelelor cu indicele „WA”

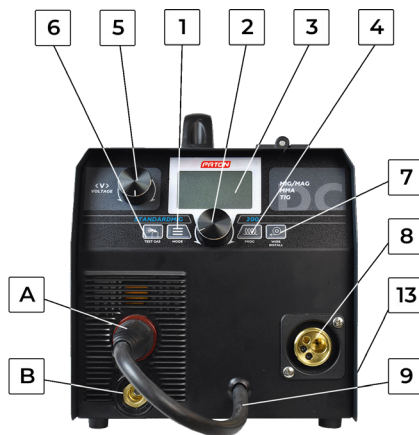
\*\* – Pentru StandardMIG-350-400V

\*\*\* – Pentru StandardMIG-270/350-400V, cu  
excepția modelelor cu indicele „WA”

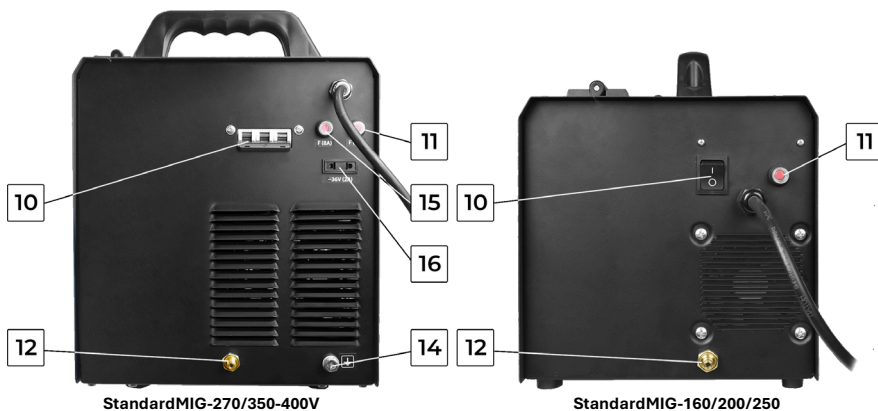
## COMENZI ȘI INDICAȚII



StandardMIG-270/350-400V



StandardMIG-160/200/250



StandardMIG-270/350-400V

StandardMIG-160/200/250

- 1- **MODE** - buton de selectare a metodei de sudare:
    - a) sudare manuală cu arc electric cu electrod învelit (**MMA**);
    - b) tungsten în gaz inert (**TIG**);
    - c) sudare cu arc în gaz inert / sudare cu arc în gaz activ (**MIG/MAG**);
  - 2- Buton rotativ pentru selectarea funcțiilor (parametrilor) modului curent și reglarea valorilor acestora / setarea parametrului vitezei de avans a sârmei în modul **MIG/MAG**. 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- Afișajul aparatului de sudură;
  - 4- Buton de selectare a programului de sudare **PROG** (set de parametri de utilizator salvați anterior). Funcție suplimentară în modul **MIG/MAG**: apăsați și mențineți apăsat mai mult de 1 secundă pentru a seta nivelul de inductanță;
  - 5- **VOLTAGE (V)** – regulatorul tensiunii de sudare în modul **MIG/MAG**;
  - 6- **TEST GAS** – buton de verificare a gazului de protecție (fără avans de sârmă);
  - 7- **WIRE INSTALL** – buton de avans al sârmei (fără alimentare cu gaz);
  - 8- Conector tip EURO KZ-2 pentru torța **MIG/MAG**;
  - 9- Conector de alimentare cu curent de sudare către unitatea de avans a sârmei;
  - 10- Comutator de alimentare;
  - 11- Siguranță a unității de avans a sârmei (3 A);
  - 12- Conector de intrare pentru gazul de protecție;
  - 13- Ușă de acces;
  - 14- Punct de conectare al cablului de masă;
  - 15- Siguranța încălzitorului de gaz (8 A);
  - 16- Priză de 36 V pentru încălzitorul de gaz;
- A** – Priză de putere ‘+’:
- a) Sudare **MMA** – este conectat cablul portelectrodului (la utilizarea electrozilor speciali este conectat **cablul de masă**);
  - b) Sudare **TIG** – este conectat **doar cablul de masă**;
  - c) Sudare **MIG/MAG** cu **sârmă plină** – este conectat cablul de alimentare cu curent de sudare către unitatea de avans;
  - d) Sudare **MIG/MAG** cu **sârmă tubulară (cu flux)** – este conectat **cablul de masă**;
- B** – Priză de putere ‘-’:
- a) Sudare **MMA** – este conectat **cablul de masă** (la utilizarea electrozilor speciali este conectat cablul portelectrodului);
  - b) Sudare **TIG** – este conectat doar cablul torței TIG;
  - c) Sudare **MIG/MAG** cu **sârmă plină** – este conectat **cablul de masă**;
  - d) Sudare **MIG/MAG** cu **sârmă tubulară (cu flux)** – este conectat cablul de alimentare cu curent de sudare către unitatea de avans.

## INDICAȚIILE MAȘINII

MIG/MAG		
1	MIG/MAG-2T Prog.Nr:1	2
3	voltage: 19,0V	4
	wire feed speed: 4,5 m/min	
MMA		
1	MMA Prog.Nr:1	2
3	voltage reduction device: ON	4
	Parameters:	5
	Pulse mode: OFF	
	welding amperage: 10A	
TIG		
1	TIG-LIFT Prog.Nr:1	2
3	amperage: 100A	4
	Parameters:	5
	SPOT mode: OFF	
	torch button: LIFT	

1- Metoda de sudare curentă  
 2- Numărul programului curent  
 3- Denumirea funcției / parametrului  
 4- Valoarea funcției / parametrului selectat  
 5- Lista și valorile următorilor 2 parametri din meniu

## PUNERE ÎN FUNCȚIUNE

Unitatea de sudare este destinată exclusiv sudării manuale cu arc electric cu electrod învelit (**MMA**), sudării cu arc electric cu electrod de tungsten în gaz inert (**TIG**), precum și sudării cu arc electric în gaz inert / 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 prezentei instrucțiuni.

## CERINȚE DE INSTALARE

Mașina trebuie instalată astfel încât să fie asigurată 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, în timpul șlefuirii) **să nu** fie aspirat direct în interiorul mașinii de către ventilatorul de răcire.

## CONECTAREA LA REȚEA

Unitatea de sudare **PATON StandardMIG** este proiectată pentru:

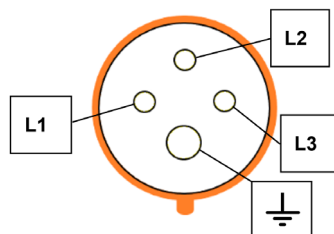
- Tensiune de rețea 220 V (-27 % / +18 %) – pentru **StandardMIG-160/200/250**;
- Tensiune de rețea trifazată 3×380 V sau 3×400 V – pentru **StandardMIG-270-400V/350-400V**.

Regulile de siguranță privind lucrul cu echipamentele de sudare impun împământarea carcasei unității. Aceasta poate fi realizată în două moduri: 1) prin utilizarea celui de-al patrulea conductor din cablul de alimentare, de culoare galben-verde (standard internațional de marcare); 2) prin utilizarea unui terminal de împământare fixat cu șurub pe peretele posterior al unității (standard de împământare 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 conectării unității la o tensiune de rețea mai mare de 270 V (pentru StandardMIG-160/200/250) sau 450 V (pentru StandardMIG-270-400V/350-



400V), toate obligațiile de garanție ale producătorului devin nule! Obligațiile de garanție ale producătorului devin nule și în cazul conectării eronate a fazei rețelei la împământarea sursei de alimentare.

Fișa de alimentare, secțiunile cablurilor de alimentare și siguranțele de rețea trebuie alese în conformitate cu specificațiile tehnice ale unității.

## SELECTAREA LIMBII MENIULUI DISPOZITIVULUI

Țineți apăsat butonul **MODE** și porniți dispozitivul pentru a selecta/modifica limba meniului dispozitivului. Selectați limba dorită cu ajutorul butonului rotativ și apăsați-l pentru a confirma selecția. Limba interfeței aparatului va fi schimbată.

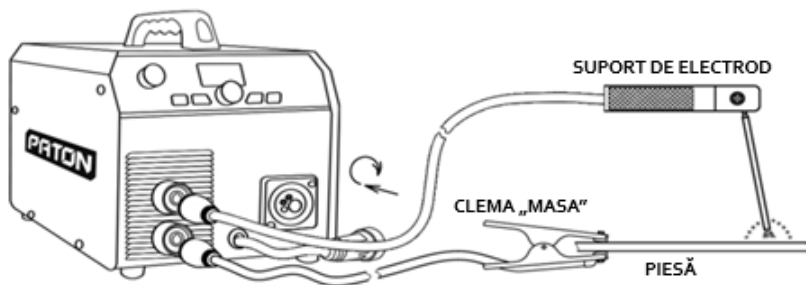
## Parametrii modurilor de sudare

Diametrul electrodului MMA, mm	Curent setat pentru MMA și TIG, A	Diametrul sârmei MIG/MAG, mm	Secțiunea cablului de alimentare, mm <sup>2</sup>	Lungimea max. a cablului de alimentare, m
<b>1 x 220 V/230 V – StandardMIG-160, StandardMIG-200, StandardMIG-250</b>				
Ø2	până la 80	până la Ø0.6	1.0	75
			1.5	115
			2.0	155
			2.5	195
Ø3	până la 120	până la Ø0.8	4.0	310
			1.5	75
			2.0	105
			2.5	130
Ø4	până la 160	până la Ø1.0	4.0	205
			6.0	310
			2.0	75
Ø5	până la 200	până la Ø1.0	2.5	95
			4.0	155
			6.0	230
Ø5 Ø6 (siguranță)	până la 250	până la Ø1.2 <sup>1</sup>	2.5	75
			4.0	125
			6.0	185
<b>3 x 380 V/400 V – StandardMIG-270, StandardMIG-350</b>				
Ø3	până la 120	până la Ø0.8	2.5	60
			4.0	100
			6.0	150
			1.5	135
Ø4	până la 160	până la Ø1.0	2	175
			2.5	220
			4	350
			6	525
Ø5	până la 220	până la Ø1.0	2	130
			2.5	160
			4	260
			6	385
Ø6 (siguranță)	până la 270	până la Ø1.2	2.5	115
			4	180
			6	270
Ø6	până la 350	până la Ø1.4	2.5	85
			4	135
			6	205
Ø6	până la 350	până la Ø1.4	2.5	65
			4	100
			6	150

**ATENȚIE!** Întrerupătorul de alimentare de pe panoul din spate al modelelor StandardMIG-160/200/250 nu întrerupe complet alimentarea electronicii interne atunci când aparatul este oprit. După finalizarea lucrului, deconectați întotdeauna fișa de la rețeaua electrică pentru a respecta regulile de siguranță.

<sup>1</sup> Până la Ø1,0 mm pentru sudarea cu curent pulsatoriu cu sârmă din oțel și oțel inoxidabil

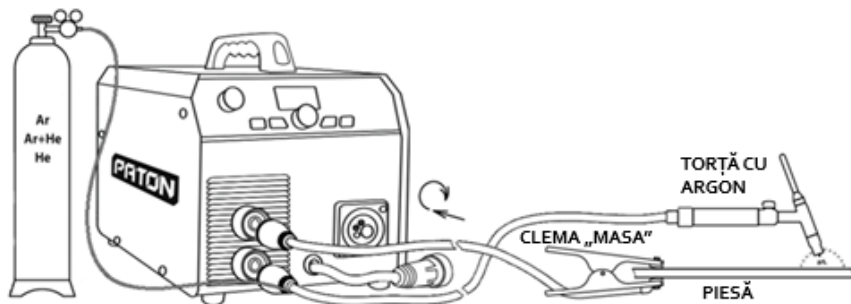
## SCHEMA DE CONECTARE A MAȘINII PENTRU SUDARE MANUALĂ CU ARC ELECTRIC CU ELECTROD ÎNVELIT (MMA)



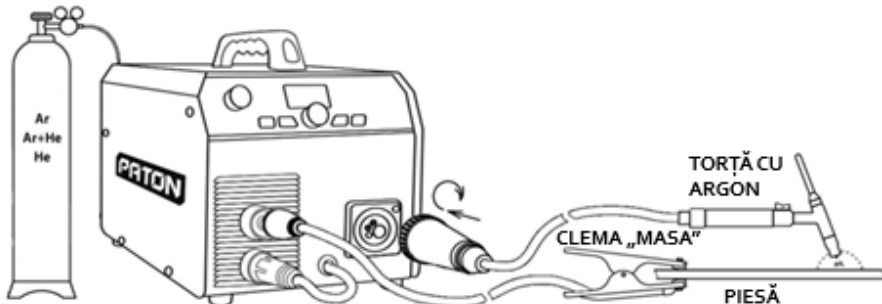
Lungimea recomandată a cablurilor de alimentare pentru sudarea MMA:

Curent maxim, A	Lungimea cablului (pe un singur sens), m	Secțiunea conductorului, mm <sup>2</sup>	Tipul cablului
160 max	2...7	16	KG 1x16
200 max	3...9	25	KG 1x25
250 max	5...11	35	KG 1x35
270 max	5...11	35	KG 1x35
350 max	6...14	35	KG 1x35

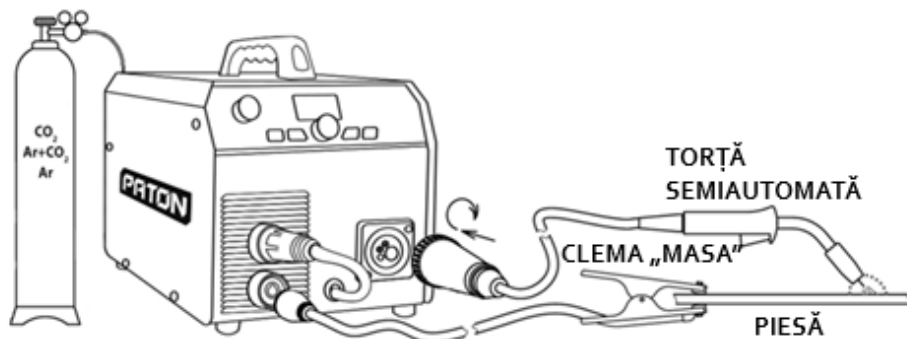
## SCHEMA DE CONECTARE A MAȘINII PENTRU SUDAREA CU ARC ELECTRIC CU ELECTROD DE TUNGSTEN ÎN GAZ INERT (TIG) UTILIZÂND TORȚA TIG 35-50



## SCHEMA DE CONECTARE A MAȘINII PENTRU SUDAREA CU ARC ELECTRIC CU ELECTROD DE TUNGSTEN ÎN GAZ INERT (TIG) UTILIZÂND TORȚA TIG GZ-2



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



### SPECIFICAȚII TEHNICE

PARAMETRI	Standard MIG-160	StandardMIG -200	StandardMIG -250	StandardMIG -270-400V	StandardMIG -350-400V
Tensiune nominală a rețelei de alimentare 50 Hz, V	220/230			3x380/3x400	
Curent nominal de intrare din rețea, A	18...21	23...27	29.5...35	12...14	16...18.5
Curent nominal de sudare, A	160	200	250	270	350
Curent maxim de funcționare, A	215	270	335	350	450
Ciclu de funcționare (DC)	45%/la 160 A 100%/la 107 A	45%/la 200 A 100%/la 134 A	45%/la 250 A 100%/la 167 A	55%/la 270 A 100%/la 200 A	55%/la 350 A 100%/la 260 A
Domeniul tensiunii de rețea, V	160...260			±15%	
Domeniul curentului de sudare, A	8...160	10...200	12...250	12...270	14...350
Domeniul tensiunii de sudare, V	12...24	12...26	12...28	12...29	12...30
Domeniul vitezei de avans al sârmei, m/min	1.0...16				
Domeniul diametrului electrozudului învelit, mm	1.6...4.0	1.6...5.0	1.6...6.0	1.6...6.0	1.6...6.0
Domeniul diametrului sârmei de sudare pline, mm	0.6...1.0		0.6...1.2 <sup>2</sup>	0.6...1.2	0.6...1.4
Tipul mecanismului de avans al sârmei	2 role			4 role	
Greutatea maximă a bobinei de sârmă, kg	5			15	
Moduri de sudare pulsată, Hz	MMA: 0,2...500 – reglabil; TIG: 0,2...500 – reglabil; MIG/MAG: sinergic <sup>3</sup>				
'Hot-Start' în MMA	Reglabil				
'Arc-Force' în MMA	Reglabil				
'Anti-Stick' în MMA	Automat				
Unitate de reducere a tensiunii în gol în MMA	Pornit/Oprit				
Tensiune în gol în MMA, V	12 / 75				
Tensiune de aprindere a arcului, V	110				
Consum nominal, kVA	4.1...4.7	5.1...6.1	6.6...7.8	8.0...9.4	10.7...12.3
Consum maxim, kVA	5.9	7.5	9.5	11.4	15.3
Randament, %	90				
Răcire	Cu aer, adaptivă				
Interval de temperatură, °C	-25...+45				
Dimensiuni carcasă, mm	435 x 250 x 298			600 x 315 x 402	
Greutate fără bobina de sârmă și fără accesoriile, kg	11,1	11,3	11,5	26,5	26,6
Grad de protecție	IP33				

<sup>2</sup> 0,6...1,0 mm pentru sudarea cu curent pulsatoriu cu sârmă de oțel și sârmă din oțel inoxidabil

<sup>3</sup> Pentru sudarea MIG/MAG pulsată, parametrii sunt reglați automat în funcție de tipul sârmei, diametrul acesteia și viteza de alimentare

## SELECTAREA ȘI REGLAREA FUNCȚIILOR MAȘINII

Atunci când butoanele de pe panoul frontal nu sunt acționate, unitatea afișează întotdeauna pe ecranul LCD valoarea parametrului principal al metodei de sudare utilizate:

- 1- în metoda **MMA** – curentul de sudare;
- 2- în metoda **TIG** – curentul de sudare;
- 3- în metoda **MIG/MAG** – tensiunea de sudare și viteza de avans a sârmei.

În timpul sudării MIG/MAG, pe ecran este afișată valoarea curentă a curentului de sudare. După finalizarea sudării, valoarea curentă a curentului de sudare rămâne afișată pe ecran timp de 8 secunde, permițând sudorului să o vizualizeze.

Regulatorul **2** de pe panoul frontal este multifuncțional și este utilizat pentru:

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

Apăsați butonul **MODE** pentru a schimba modul de funcționare al mașinii (comutare circulară).

## BLOCAREA / DEBLOCAREA MENIULUI MAȘINII

Atunci când meniul mașinii este blocat, regulatorul de comandă **2** modifică doar valoarea parametrului principal al modului de funcționare curent. Pentru deblocarea meniului, apăsați și mențineți regulatorul de comandă **2** apăsat timp de peste 6 secunde. La deblocare 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.

Pentru blocarea meniului, apăsați și mențineți regulatorul de comandă **2** apăsat timp de peste 6 secunde. La blocare este afișată o animație a unui lacăt care se închide, iar meniul trece în starea blocată.

## COMUTAREA LA METODA DE SUDARE DORITĂ

Apăsați butonul **MODE** pentru a comuta circular la următoarea metodă de sudare.

## RESETAREA TUTUROR FUNCȚIILOR METODEI DE SUDARE CURENTE

Apăsați și mențineți regulatorul **2** apăsat timp de peste 12 secunde (ignorați animația simbolului lacătului) pentru a reseta setările la valorile din fabrică. Va începe număratoarea inversă „333...222...111...”, iar atunci când se ajunge la „000”, toate setările programului selectat al metodei de sudare curente vor fi resetate la valorile din fabrică. Resetarea parametrilor se efectuează separat pentru fiecare program al fiecărei metode de sudare, pentru a exclude resetările nedorite în alte programe și metode de sudare.

## MODIFICAREA NUMĂRULUI DE PROGRAM ÎN METODA DE SUDARE CURENTĂ

În fiecare dintre metodele de sudare MMA, TIG și MIG/MAG, mașina poate stoca până la 16 setări diferite. Numărul setării (programului) curente este afișat în colțul din dreapta sus al ecranului. La prima pornire a mașinii, pentru fiecare metodă de sudare este afișat programul numărul 1. Toate modificările setărilor mașinii în această metodă de sudare sunt salvate sub numărul de program curent.

Apăsați butonul **PROG** – va fi afișat numărul de program curent. Utilizați regulatorul de comandă **2** pentru a selecta un alt program și pentru a regla parametrii acestuia.

## LISTA FUNCȚIILOR MAȘINII

### Metoda de sudare MMA

- 0) [-1-] Parametrul principal afișat **CURRENT** (valoarea implicită = 80 A);
  - a) 8...160 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-160;
  - b) 10...200 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-200;
  - c) 12...250 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-250;
  - d) 12...270 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-270-400V;
  - e) 14...350 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-350-400V;
- 1) [H.St] Puterea Hot Start (valoarea implicită = 50%);
  - a) 0[OFF]...100% (pas de reglare 5%);
- 2) [t.HS] Timp Hot Start (valoarea implicită = 0.3 s);
  - a) 0.1...1.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 3) [Ar.F] Puterea Arc Force (valoarea implicită = 50%);
  - a) 0[OFF]...100% (pas de reglare 5%);
- 4) [u.AF] Nivelul de declanșare Arc Force (valoarea implicită = 12 V);
  - a) 9...18 V (pas de reglare 1 V);
- 5) [BAH] Panta răspunsului de tensiune (valoarea implicită = 1.4 V/A);
  - a) 0.2...1.8 V/A (pas de reglare 0.4 V/A);
- 6) [Sh.A] Sudare cu arc scurt (valoarea implicită = OFF);
  - a) 0[OFF]...3 (pas de reglare 1 nivel);
- 7) [BSn] Unitate de reducere a tensiunii (valoarea implicită = OFF);
  - a) ON – activată;
  - b) OFF – dezactivată;

- 8) [Po.P] Modul de pulsație a curentului (valoarea implicită = OFF);
- ON – activat;
  - OFF – dezactivat;

---

**Parametrii modului MMA pulsat:**

- 9) [I.PS] Curent de pauză (valoarea implicită = 25 A);
- 8...160 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-160;
  - 10...200 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-200;
  - 12...250 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-250;
  - 12...270 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-270-400V;
  - 14...350 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-350-400V;
- 10) [Fr.P] Frecvența de pulsație a curentului (valoarea implicită = 5.0 Hz);
- 0.2...500 Hz (pas de modificare dinamic 0.1 Hz...1 Hz);
- 11) [dut] Raport impuls/pauză (echilibru) – procentul impulsului de curent raportat la perioada de repetare a acestor impulsuri (valoarea implicită = 50%);
- 20...80% (pas de modificare 2%).

**Metoda de sudare TIG**

- 0) [-2-] Parametrul principal afișat CURRENT (valoarea implicită = 100 A);
- 8...160 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-160;
  - 10...200 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-200;
  - 12...250 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-250;
  - 12...270 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-270-400V;
  - 14...350 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-350-400V;
- 1) [But] Modul butonului torței (valoarea implicită = [LIFT]);
- [LIFT] – Mod TIG-LIFT fără buton (torță cu supapă);
  - [LIFT2] – Mod TIG-LIFT2 cu buton (curentul de sudare se oprește la eliberarea butonului torței);
  - [LIFT4T] – Mod TIG-LIFT4T cu buton (apăsarea din nou a butonului reduce curentul la valoarea „Final current”, după care curentul de sudare este oprit la eliberarea butonului);
- 2) [t.uP] Timp de creștere a curentului (valoarea implicită = 0.2 s);
- 0...15.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 3) [t.dn] Timp de scădere a curentului (valoarea implicită = 0.2 s);
- 0...15.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 4) [Po.A] Curent final (valoarea implicită = 20 A);
- 8...50 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-160;
  - 10...50 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-200;
  - 12...50 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-250;
  - 12...50 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-270-400V;
  - 14...50 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-350-400V;
- 5) [t.P0] Timp de post-gaz (valoarea implicită = 4.0 s);
- 1.0...25.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 6) [Po.P] Mod de pulsație a curentului (valoarea implicită = OFF);
- ON – activat;
  - OFF – dezactivat;

---

**Parametrii modului TIG pulsat:**

- 7) [I.PS] Curent de pauză (valoarea implicită = 25 A);
- 8...160 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-160;
  - 10...200 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-200;
  - 12...250 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-250;
  - 12...270 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-270-400V;
  - 14...350 A (pas de reglare 1 A) pentru StandardMIG-350-400V;
- 8) [Fr.P] Frecvența de pulsație a curentului (valoarea implicită = 10.0 Hz);
- 0.2...500 Hz (pas de modificare dinamic 0.1 Hz...1 Hz);
- 9) [dut] Raport impuls/pauză (echilibru) – procentul impulsului de curent în raport cu perioada de repetare a acestor impulsuri (valoarea implicită = 50%);
- 4...80% (pas de modificare 2%).

**Metoda de sudare MIG/MAG**

- 0) Parametrul principal afișat WELDING VOLTAGE (valoarea implicită = 19.0 V);
- 12.0...24.0 V (pas de reglare 0,1 V) pentru StandardMIG-160;
  - 12.0...26.0 V (pas de reglare 0,1 V) pentru StandardMIG-200;
  - 12.0...28.0 V (pas de reglare 0,1 V) pentru StandardMIG-250;
  - 12.0...29.0 V (pas de reglare 0,1 V) pentru StandardMIG-270-400V;
  - 12.0...32.0 V (pas de reglare 0,1 V) pentru StandardMIG-350-400V;
- 1) [SPD] Al doilea parametru principal **WIRE FEED SPEED** (valoarea implicită = 4.5 m/min);
- 1.0...16.0 m/min (pas de reglare 0.1 m/min);

- 2) [t.Pr] Timp de pre-gaz (valoarea implicită = 0.1 s);
  - a) 0.1...25.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 3) [t.PO] Timp de post-gaz (valoarea implicită = 1.5 s);
  - a) 0.5...25.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 4) [t.uP] Timp de creștere a tensiunii (valoarea implicită = 0.1 s);
  - a) 0...5.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 5) [t.dn] Timp de scădere a tensiunii (valoarea implicită = 0.1 s);
  - a) 0...5.0 s (pas de reglare 0.1 s);
- 6) [But] Modul butonului torței (valoarea implicită = [2T]);
  - a) [2T] – Mod buton torță 2T;
  - b) [4T] – Mod standard buton torță 4T;
- 7) [Ind] Inductanță (valoarea implicită = 0);
  - a) 5...0...5 pași (pas de reglare 1 pas);
- 8) [SFT] Pornire lină a sărmei (valoarea implicită = OFF);
  - a) ON – activat;
  - b) OFF – dezactivat;
- 9) [Po.P] Mod de curent pulsant (valoarea implicită = OFF);
  - a) ON – activat;
  - b) OFF – dezactivat;

**Parametrii modului MIG/MAG pulsant (efecuați sudarea pulsant doar CU GAZ DE PROTECȚIE!!!):**

- 10) [Adu] Parametrul principal în modul pulsant – CORECȚIA TENSIUNII (valoarea implicită = 0.0 V);
  - a) -5.0...+5.0 V (pas de reglare 0,1 V). Lungimea arcului crește odată cu creșterea valorii parametrului;
- 11) [tYP] Tipul materialului sărmei (valoarea implicită = Fe);
  - a) Fe – sârmă de oțel obișnuită de tip ER70S-6 (utilizați **doar** gaz<sup>4</sup> de protecție 82 % Ar + 18 % CO<sub>2</sub>);
  - b) St.St – sârmă din oțel inoxidabil de tip ER308L/ER316L (utilizați **doar** gaz<sup>4</sup> de protecție 98 % Ar + 2 % CO<sub>2</sub>);
  - c) Al.Si – sârmă alumininiu-siliciu de tip ER4043 (utilizați **doar** 100 % Ar ca gaz<sup>4</sup> de protecție);
  - d) Al.Mg – sârmă alumininiu-magneziu de tip ER5356 (utilizați **doar** 100 % Ar ca gaz<sup>4</sup> de protecție);
- 12) [dia] Diametrul sărmei (valoarea implicită = 0.8 mm);
  - a) 0,6...0,8 mm pentru StandardMIG-160 – sârmă din oțel și inox;
  - b) 0,6...1,0 mm pentru StandardMIG-200 – sârmă din oțel și inox;
  - c) 0,6...1,2 mm pentru StandardMIG-250/270/350-400V – sârmă din oțel și inox;
  - 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 ireproșabilă a acestui produs, cu condiția respectării regulilor de utilizare.



**ATENȚIE!!!** Verificați corectitudinea completării certificatului de garanție: denumirea modelului produsului achiziționat, precum și numărul de serie, trebuie să corespundă exact cu datele înscrise în certificatul de garanție. Nu sunt permise modificări sau corecturi ale cuponului. Recomandăm citirea instrucțiunilor de utilizare înainte de a folosi echipamentul.

## POLITICA DE GARANȚIE

PATON INTERNATIONAL garantează funcționarea corectă a echipamentului în cazul în care consumatorul respectă regulile de utilizare, depozitare și transport.

**ATENȚIE!** În cazul deteriorării mecanice a echipamentului de sudură, nu se acordă servicii gratuite în garanție!

Perioada principală de garanție pentru echipamentele de sudură este:

Modelul mașinii	Perioada de garanție
StandardMIG-160	5 ani
StandardMIG-200	
StandardMIG-250	
StandardMIG-270-400V	3 ani
StandardMIG-350-400V	

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

<sup>4</sup> Consum recomandat de gaz protector: 7 l/min sau mai mult pentru curent redus și de la 14 l/min pentru curenți de 150-200 A

Se recomandă îndepărtarea capacului de protecție o dată la șase luni, în funcție de mediul de lucru, pentru curățarea elementelor și ansamblurilor interne cu aer comprimat, pentru a preveni defectarea aparatului. Curățarea trebuie efectuată cu grijă, 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 inverter PATON™, să:

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

Garanția principală **nu se aplică** echipamentelor:

- deteriorate mecanic, ceea ce a afectat funcționarea aparatului (deformarea carcasei și a pieselor ca urmare a căderilor sau a loviturilor externe), butoane și conectori defectați;
- cu urme de coroziune care au cauzat o defecțiune;
- defectate ca urmare a expunerii elementelor de putere și electronice la umiditate excesivă;
- defectate ca urmare a acumulării de praf conductor în interior (praf de cărbune, așchii metalice etc.);
- care prezintă urme de tentative de reparație neautorizată și/sau înlocuire de componente.

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

- întrerupătorul de alimentare;
- butoanele de reglare;
- conectorii cablurilor și furtunurilor;
- conectorii de comandă;
- cablul de alimentare și ștecherul de rețea;
- mânerul de transport, cureaua de umăr, carcasa, ambalajul;
- suportul pentru electrod, clema de masă, torța, cablurile și furtunurile de sudură.

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

Vânzătorul poate refuza efectuarea reparațiilor în garanție sau poate stabili data fabricației aparatului (determinată pe baza numărului de serie) ca dată de început a garanției atunci când:

- proprietarul pierde certificatul de garanție;
- certificatul de garanție nu a fost completat de vânzător sau a fost completat incorect.

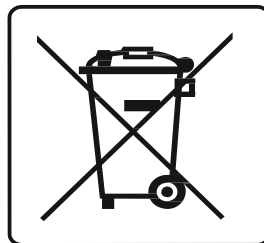
Perioada de garanție se prelungește cu durata în care echipamentul se află în service-ul de garanție.

Pentru informații privind locația și datele de contact ale celui mai apropiat centru de service, contactați distribuitorul sau importatorul.

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

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

=====