

PATON

FELHASZNÁLÓI KÉZIKÖNYV

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



Hegesztőgép

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

Vásárlás dátuma " _____ " _____ 20 _____

P. H.

(eladó aláírása)

EU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Gyártó

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kijev, UKRAJNA

Ezúton kijelentjük, hogy a megfelelőségi nyilatkozat kizárólagos felelősségünkre került kiadásra, és a következő termékre vonatkozik:

Termékmegnevezés:

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

A nyilatkozat tárgya megfelel az alábbi irányelveknek és szabványoknak:

Irányelvek:

Gépek biztonsága – Gépek villamos berendezései -

Ívhegesztő berendezések – 1. rész:

Hegesztő áramforrások

Ívhegesztő berendezések – 10. rész:

Elektromágneses összeférhetőségi (EMC) követelmények

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

A gyártó képviselőjében aláírva:

Hely és dátum:

PATON International LLC

03045 Kijev, UKRAJNA 04.08.2022

Aláírás

Név, beosztás:

Mark Tokmakov
Műszaki igazgató

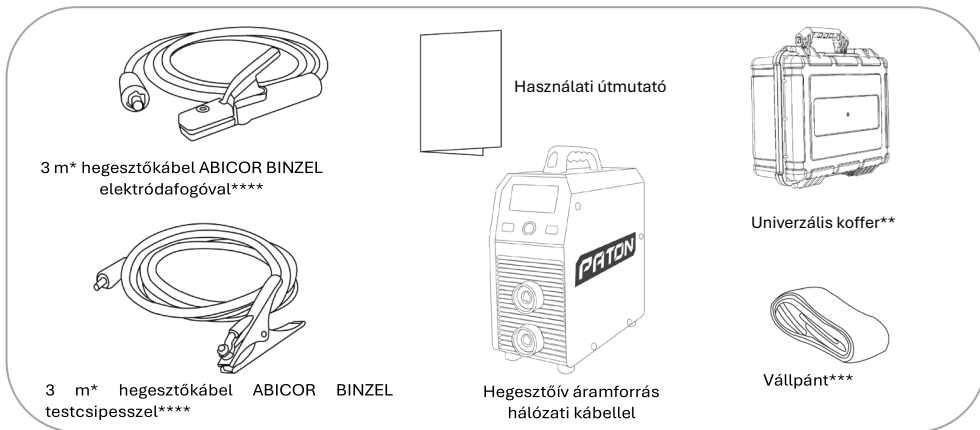


PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kijev
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

	<p>A hegesztőberendezést a műszaki szabványoknak és a megállapított biztonsági előírásoknak megfelelően gyártották. A helytelen kezelés azonban az alábbi veszélyekhez vezethet:</p> <ul style="list-style-type: none"> - a karbantartó személyzet vagy harmadik személyek sérülése; - a gép vagy a vállalat vagyonának károsodása; - a hatékony munkafolyamat megzavarása. <p>A gép üzembe helyezésével, működtetésével, felügyeletével és karbantartásával foglalkozó minden személynek:</p> <ul style="list-style-type: none"> - meg kell felelnie a megfelelő szakképzési követelményeknek; - rendelkeznie kell hegesztési ismeretekkel; - szigorúan be kell tartania ezeket az utasításokat. <p>A biztonságot csökkentő meghibásodásokat azonnal meg kell szüntetni.</p>
BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK	
	<p>HÁLÓZATI ÉS ÍVÁRAM VESZÉLYE</p> <ul style="list-style-type: none"> - az áramütés halálos lehet; - a készülék által keltett mágneses mezők kedvezőtlen hatással lehetnek az elektromos készülékek működésére (például szívritmus-szabályozókra). Az ilyen készülékeket használó személyeknek orvossal kell konzultálniuk, mielőtt a működő hegesztési terület közelébe lépnek; - a hegesztőkábeleknek erősnek, sértetlennek és szigeteltnek kell lenniük. A laza csatlakozásokat és a sérült kábeleket azonnal ki kell cserélni. A hálózati kábeleket és a hegesztőberendezés kábeleit rendszeresen ellenőriztetni kell villamos szakemberrel a szigetelés épsége szempontjából; - a készülék használata közben tilos eltávolítani a külső burkolatot.
	<p>A HEGESZTŐÍV SUGÁRZÁSÁNAK VESZÉLYE</p> <p>Tilos a hegesztőívet szabad szemmel nézni. A működés közben keletkező ív és fröccsenések a bőrt megégethetik vagy tüzet okozhatnak, ezért mindig védőmaszkot kell viselni színezett szűrővel (a védőszemüvegnek DIN 9–10 szűrővel kell rendelkeznie). A berendezés működési területén tartózkodó illetéktelen személyeknek szemüket speciális védőszemüveggel kell védeniük, vagy nem éghető, sugárzást elnyelő védőernyőket kell használniuk.</p>
	<p>VESZÉLYES GÁZOK ÉS GŐZÖK VESZÉLYE</p> <ul style="list-style-type: none"> - ha füst és veszélyes gázok jelennek meg a munkaterületen, azokat megfelelő eszközökkel el kell távolítani; - biztosítani kell a megfelelő frisslevegő-utánpótlást; - a hegesztőív sugárzási területének mentesnek kell lennie az oídószergőzőktől.
	<p>MÁGNESES TÉR VESZÉLYE</p> <p>A készülék által keltett mágneses mezők kedvezőtlen hatással lehetnek az elektromos készülékek működésére (például szívritmus-szabályozókra). Az ilyen készülékeket használó személyeknek orvossal kell konzultálniuk, mielőtt a működő hegesztési terület közelébe lépnek.</p>
	<p>SZIKRÁZÁS VESZÉLYE</p> <ul style="list-style-type: none"> - a gyúlékony tárgyakat el kell távolítani a munkaterületről; - tilos olyan tartályokat hegeszteni, amelyekben gázokat, üzemanyagot vagy kőolajszármazékokat tárolnak vagy korábban tároltak. Ezen anyagok maradványai felrobbanhatnak; - tűz- vagy robbanásveszélyes helyiségekben végzett munka során be kell tartani a nemzeti és nemzetközi előírásoknak megfelelő különleges szabályokat.
	<p>EGYÉNI VÉDŐESZKÖZÖK</p> <p>Az egyéni védelem biztosítása érdekében tartsa be az alábbi szabályokat:</p> <ul style="list-style-type: none"> - viseljen erős lábbelit, amely nedves környezetben is megőrzi szigetelő tulajdonságait; - védje a kezét szigetelő kesztyűvel; - védje a szemét olyan hegesztőpajzszal, amely a biztonsági szabványoknak megfelelő fényszűrővel van ellátva; - csak megfelelő, alacsony gyúlékonyságú ruházatot viseljen.
	<p>ERŐS ZAJ VESZÉLYE</p> <p>A hegesztés során keletkező ív 8 órás munkavégzés alatt 85 dB feletti zajszintet is kibocsáthat. A berendezéssel dolgozó hegesztőknek munkavégzés közben hallásvédőt kell viselniük.</p>

KICSOMAGOLÁS

A készülék szállítási csomagja a következőket tartalmazza:



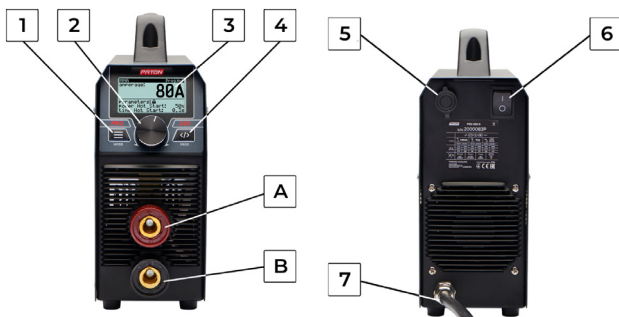
* – 5 méter a PRO-500-400V/630-400V modellekhez

** – Csak a PRO-160/200/250 modellekhez

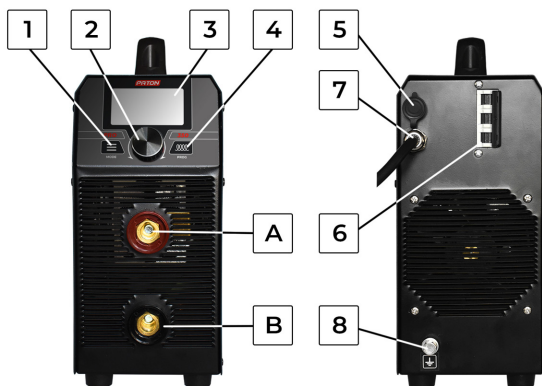
***Csak a PRO-160/200/250/270-400V/350-400V modellekhez

**** – A „WA” indexű modellek kivételével

KEZELŐSZERVEK ÉS JELZÉSEK



PRO-160/200/250



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

1–Hegesztési módválasztó **MODE** gomb

- a) kézi ívhegesztés, **MMA**;
- b) volfrámelektrodás védőgázos ívhegesztés, **TIG**;
- c) fogyóelektrodás védőgázos hegesztés, **MIG/MAG**;

2–Forgatógomb az aktuális hegesztési mód funkcióinak/paramétereinek kiválasztásához és értékeik beállításához. A funkciók/paraméterek kiválasztásához forgassa el a gombot, majd nyomja meg a kiválasztott funkció/paraméter értékének beállításához. Az értékek a gomb forgatásával állíthatók be. A funkció-/paraméterválasztó menübe való visszatéréshez nyomja meg ismét a gombot;

3–Kijelző;

4–Hegesztési programválasztó **PROG** gomb (a felhasználó által korábban beállított paraméterek összessége);

5–Csatlakozó a huzalélőtől érkező vezérlőjelekhez a hegesztőáram-forrás felé;

6–A forrás főkapcsolója;

7–Hálózati kábel;

8–Földelő csavaros csatlakozó;

A –Hegesztőáram aljzat "+";

- a) **MMA** hegesztés – az elektródafogó kábel csatlakozik (speciális elektródák használatkor a testkábel csatlakozik);
- b) **TIG** hegesztés – csak a testkábel csatlakozik;
- c) **MIG/MAG** hegesztés **tömör huzallal** – a hegesztőáram-átkötő a huzalélőtőlóhoz csatlakozik;
- d) MIG/MAG hegesztés **önvédő porbeles huzallal (FCAW-S)** – a testkábel csatlakozik;

B –Hegesztőáram aljzat "-";

- a) **MMA** hegesztés – a testkábel csatlakozik (speciális elektródák használatkor az elektródafogó kábel csatlakozik);
- b) **TIG** hegesztés – csak a **TIG** pisztoly kábele csatlakozik;
- c) **MIG/MAG** hegesztés **tömör huzallal** – a testkábel csatlakozik;
- d) **MIG/MAG** hegesztés **önvédő porbeles huzallal (FCAW-S)** – a hegesztőáram-átkötő a huzalélőtőlóhoz csatlakozik.

A GÉP KIJELEZÉSE

MMA		<p>1– Aktuális hegesztési mód</p> <p>2– Az aktuális hegesztési program száma</p> <p>3– A funkció / paraméter neve</p> <p>4– A kiválasztott funkció / paraméter értéke</p> <p>5– A menü következő két paraméterének listája és értékei</p>	
1	MMA Prog.N:1		2
3	AMPerage:		4
	95A		
	Parameters: 🔒 Power Hot Start: 50% time Hot Start: 0,3s		5
MIG/MAG			
1	MIG/MAG-2T Prog.N:1	2	
3	welding voltage:	4	
	V		
	19,0V		
TIG			
1	TIG-HF2T Prog.N:1	2	
3	AMPerage:	4	
	72A		
	Parameters: 🔒 time AMPer-down: 0,2s time Post-gas: 4,0s	5	

ÜZEMBE HELYEZÉS

A hegesztőberendezés kizárólag kézi ívhegesztésre (MMA), volfrámlektrodás védőgázos ívhegesztésre (TIG), valamint inertgázos / aktív védőgázos ívhegesztésre (MIG/MAG) szolgál (amennyiben huzaladagoló mechanizmussal van felszerelve). A berendezés minden ettől eltérő használata nem rendeltetésszerű használatnak minősül. A gyártó nem vállal felelősséget a nem rendeltetésszerű használatból eredő károkért. A rendeltetésszerű használat feltétele a jelen kezelési útmutató előírásainak betartása.

TELEPÍTÉSI KÖVETELMÉNYEK

A berendezést úgy kell elhelyezni, hogy a hűtőlevegő szabadon áramolhasson az elülső és hátsó panel szellőzőnyílásain keresztül. Ügyelni kell arra, hogy a fémpor (például csiszolási por) ne kerüljön közvetlenül a berendezésbe a hűtőventilátoron keresztül.

HÁLÓZATI CSATLAKOZTATÁS

A PATON PRO hegesztőberendezés az alábbi tápellátásra készült:

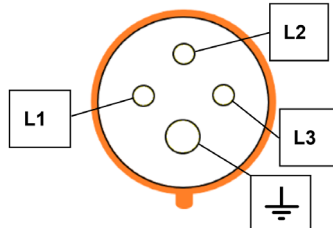
1–Hálózati feszültség 230 V (-27 % +18 %) – PRO-160/200/250 modellekhez;

2–Háromfázisú hálózati feszültség 3×380 V vagy 3×400 V (PRO-270/350/500/630 modellekhez). A biztonsági előírások megkövetelik a berendezés házának földelését hegesztőberendezés használata során. Ez két módon valósítható meg:

- a sárga-zöld hálózati kábel negyedik vezetőjének használatával;
- csavaros földelőcsatlakozó alkalmazásával (a FAK-országokban alkalmazott földelési szabvány).

A PATON hegesztőgépek háromfázisú hálózathoz történő csatlakoztatásához az IEC 60445 szabványnak megfelelő négyeres kábelt kell használni:

- barna vezeték - L1 fázis;
- fekete vezeték - L2 fázis;
- kék vezeték - L3 fázis;
- sárga-zöld vezeték - földelés.



Figyelem! Amennyiben a berendezést 270 V-nál nagyobb hálózati feszültséghez (PRO-160/200/250), illetve 450 V-nál nagyobb feszültséghez (PRO-270/350/500/630) csatlakoztatják, a gyártó valamennyi garanciális kötelezettsége érvényét veszti! A gyártó garanciális kötelezettségei szintén érvényüket veszítik a hálózati fázis hibás földelési csatlakoztatása esetén.

A hálózati csatlakozó, a tápkábelek keresztmetszete, valamint a hálózati biztosítékok kiválasztását a berendezés műszaki jellemzői alapján kell meghatározni.

A KÉSZÜLÉK MENÜNYELVÉNEK BEÁLLÍTÁSA

A menü nyelvének beállításához tartsa lenyomva a **MODE** gombot (1), majd kapcsolja be a készüléket. A kívánt nyelvet a szabályozógomb (2) elforgatásával válassza ki, majd a választás megerősítéséhez nyomja meg a **gombot**. A készülék kezelőfelületének nyelve megváltozik.

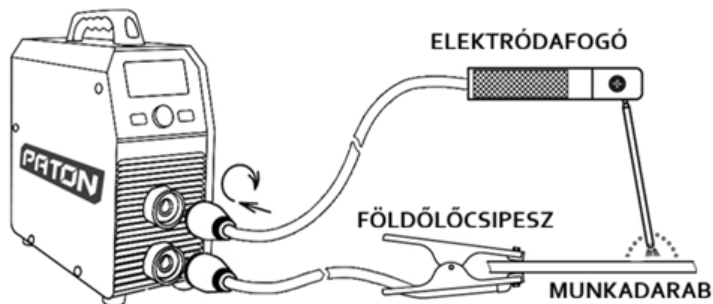
MMA elektródaátmérő, mm	Beállított áramérték MMA és TIG hegesztéshez, A	Huzalátmérő MIG/MAG hegesztéshez, mm	A hálózati kábel egyes érének keresztmetszete, mm	Maximális kábelhossz, m
1x230 V – PRO-160, PRO-200, PRO-250				
Ø2	legfeljebb 80	legfeljebb Ø0.6	1	75
			1.5	115
			2	155
			2.5	195
			4	310
Ø3	legfeljebb 120	legfeljebb Ø0.8	6	465
			1.5	75
			2	105
Ø4	legfeljebb 160	legfeljebb Ø1.0	2.5	130
			4	205
			6	310
Ø5	legfeljebb 200	legfeljebb Ø1.0	2	75
			2.5	95
			4	155
Ø6 (olvadó)	legfeljebb 250	legfeljebb Ø1.0	6	230
			2.5	75
			4	125
Ø5	legfeljebb 200	legfeljebb Ø1.0	6	185
			2.5	60
Ø6 (olvadó)	legfeljebb 250	legfeljebb Ø1.0	2.5	60
			4	100

		legfeljebb Ø1.21	6	150
--	--	------------------	---	-----

MMA elektródaátmérő, mm	Beállított áramérték MMA és TIG hegesztéshez, A	Huzalátmérő MIG/MAG hegesztéshez, mm	A hálózati kábel egyes erének keresztmetszete, mm	Maximális kábelhossz, m	
3 x 380/400V – PRO-270, PRO-350, PRO-500, PRO-630					
Ø3	legfeljebb 120	legfeljebb Ø0.8	1,5	135	
			2	175	
			2,5	220	
			4	350	
Ø4	legfeljebb 160	legfeljebb Ø1.0	6	525	
			2	130	
			2,5	160	
Ø5	legfeljebb 220		4	260	
			6	385	
			2,5	115	
Ø6 olvadó	legfeljebb 270	legfeljebb Ø1.2	4	180	
			6	270	
			2,5	85	
Ø6	legfeljebb 350	legfeljebb Ø1.4	4	135	
			6	205	
			2,5	65	
Ø6 tűzálló	legfeljebb 400	legfeljebb Ø1.6	4	100	
			6	150	
			10	80	
Ø8 olvadó	legfeljebb 500		legfeljebb Ø2.0	4	120
				6	195
				10	55
Ø8	legfeljebb 630	legfeljebb Ø2.0	4	85	
			6	140	
			10	40	
			6	65	
			10	105	

FIGYELEM! A készülék hátlapján található főkapcsoló (6) (PRO-160/200/250 modellek esetén) nem minősül teljes hálózati leválasztó kapcsolónak, és a készülék kikapcsolásakor nem feszültségmentesíti teljes mértékben a belső elektronikus alkatrészeket. A hegesztés befejezése után a biztonsági előírásoknak megfelelően húzza ki a hálózati csatlakozódugót.

A BERENDEZÉS CSATLAKOZTATÁSI KAPCSOLÁSI RAJZA KÉZI ÍVHEGESZTÉSHEZ (MMA)

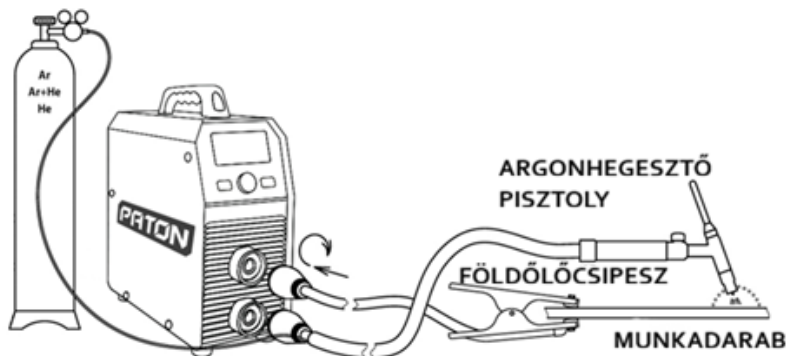


¹ Legfeljebb 1,0 mm impulzusáramú hegesztéshez acél és rozsdamentes huzallal

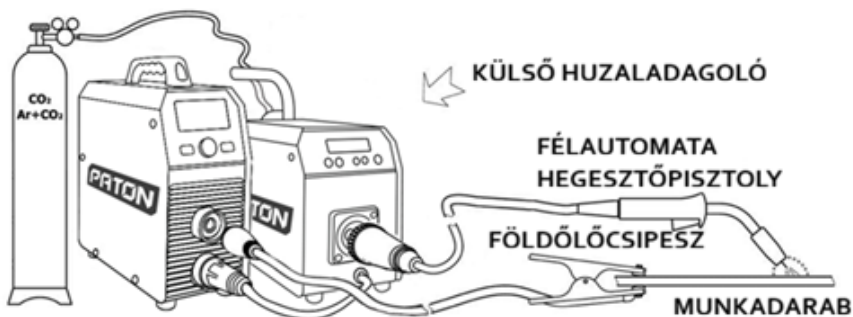
Ajánlott tápkábelhossz MMA hegesztéshez:

Maximális áramerősség, A	Kábelhossz (egy irányban), m	Vezető keresztmetszete, mm ²	Kábeltípus
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

A BERENDEZÉS CSATLAKOZTATÁSI RAJZA VOLFRÁMELEKTÓDÁS INERTGÁZOS ÍVHEGESZTÉSHEZ (TIG)



A BERENDEZÉS CSATLAKOZTATÁSI RAJZA METAL-INERTGÁZ / AKTÍV GÁZ ÍVHEGESZTÉSHEZ (MIG/MAG)




MŰSZAKI ADATOK

PARAMÉTEREK	PRO-160	PRO-200	PRO-250	PRO-270	PRO-350	PRO-500	PRO-630
Névleges háromfázisú hálózati feszültség 50 / 60 Hz, V	220 230	220 230	220 230	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400
Névleges áramfelvétel hálózati fázisonként, A	18 ... 21	23 ... 27	29.5 ... 35	12 ... 14	16 ... 18.5	30 ... 35.5	42 ... 49
Névleges hegesztőáram, A	160	200	250	270	350	500	630
Maximális üzemi áram, A	215	270	335	350	450	630	800
Bekapcsolási idő (DC)	70 % / 160 A-nál 100 % / 134 A-nál	70 % / 200 A-nál 100 % / 167 A-nál	70 % / 250 A-nál 100 % / 208 A-nál	70 % / 270 A-nál 100 % / 225 A-nál	70 % / 350 A-nál 100 % / 290 A-nál	70 % / 500 A-nál 100 % / 420 A-nál	70 % / 630 A-nál 100 % / 520 A-nál
Tápfeszültség megengedett eltérése, V	160...260	160...260	160...260	±15%	±15%	±15%	±15%
Hegesztőáram szabályozási tartománya, A	8...160	10...200	12...250	12...270	14...350	16...500	18...630
Hegesztési feszültség szabályozási tartománya, V	12...24	12...26	12...28	12...29	12...30	12...40	12...44
MMA elektróda átmérője, 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
Hegesztőhuzal átmérője, 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
Impulzusos hegesztési módok	MMA: 0,2...500 Hz - állítható TIG: 0,2...500 Hz - állítható MIG/MAG: szinergikus						
'Hot-Start' MMA módban	Állítható						
'Arc-Force' MMA módban	Állítható						
'Anti-Stick' MMA módban	Automatikus						
Üresjárat	be / ki						
feszültségcsökkentő egység	12 / 75						
MMA üresjárat	110						
Üresjárat	110						
Névleges teljesítményfelvétel, 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
Maximális teljesítményfelvétel, kVA	5.8	7.4	9.4	11.3	15.2	28.9	40.0
Hatásfok, %	92						
Hűtés	Adaptív						
Üzemi hőmérséklet-tartomány, °C	-25 ... +45						
Méreték, mm (hosszúság, szélesség, magasság)	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
Tömeg tartozékok nélkül, kg	5,2	5,8	5,9	9,9	10,1	19,5	23,5
Védettségi fokozat	IP33					IP23	

² 0,6...1,0 mm impulzusáramú hegesztéshez acél és rozsdamentes huzallal

A GÉP FUNKCIÓINAK BEÁLLÍTÁSA

Amikor a beállítási menü zárva van, a kijelzőn egy zárt lakat szimbólum jelenik meg: , a készülék az aktuális hegesztési módszer fő paraméterének nevét és értékét jeleníti meg:

- **MMA** módban – a hegesztőáram;
- **TIG** módban – a hegesztőáram;
- **MIG/MAG** módban – a hegesztési feszültség / feszültségkorrekció – impulzus üzemmódban.

Az előlapon található szabályozó gomb (2) többfunkciós, és a következőkre használható:

- bármely funkció kiválasztása az aktuális hegesztési módban (balra vagy jobbra forgatva);
- a kiválasztott paraméter értékének beállítása (nyomja meg a gombot és forgassa el);
- az aktuális hegesztési módszer összes programfunkciójának visszaállítása gyári beállításokra (tartsa lenyomva a gombot több mint 12 másodpercig).

Nyomja meg a **MODE** gombot (1) a következő hegesztési módszerre való váltáshoz (körkörös váltás).

A GÉP MENÜJÉNEK ZÁROLÁSA / FELOLDÁSA

Ha a gép menüje zárva van, a szabályozó gomb (2) csak az aktuális működési mód fő paraméterének értékét változtatja meg. Nyomja meg és tartsa lenyomva a szabályozó gombot (2) több mint 6 másodpercig a menü feloldásához. A feloldás során egy nyílt lakat animáció jelenik meg. A sikeres feloldás után az üzemmód további funkciói és azok értékei módosíthatóvá válnak.

Nyomja meg és tartsa lenyomva a szabályozó gombot (2) több mint 6 másodpercig a menü zárolásához. Egy záródó lakat animáció jelenik meg, és amikor a lakat bezáródik, a gép menüje zárolásra kerül.

VÁLTÁS A KÍVÁNT HEGESZTÉSI MÓDRA

Nyomja meg a **MODE** gombot (1), hogy körkörösén a következő hegesztési módra váltson.

AZ AKTUÁLIS HEGESZTÉSI MÓD ÖSSZES FUNKCIÓJÁNAK VISSZAÁLLÍTÁSA

Nyomja meg és tartsa lenyomva a szabályozó gombot (2) több mint 12 másodpercig (hagyja figyelmen kívül a lakat szimbólum animációját), hogy a beállításokat visszaállítsa a gyári értékekre. A „333...222...111...” visszazámlálás elindul, és amikor eléri a „000” értéket, az aktuális hegesztési mód kiválasztott programjának minden beállítása visszaáll a gyári alapértékekre. A paraméterek visszaállítása minden hegesztési mód minden programjánál külön történik, hogy elkerülhető legyen a nem kívánt visszaállítás más programokban és hegesztési módokban.

A HEGESZTÉSI PROGRAM MÓDOSÍTÁSA

Az **MMA**, **TIG** és **MIG/MAG** hegesztési módok mindegyikében legfeljebb 16 különböző hegesztési beállítás menthető és választható ki. Az aktuális beállítás (program) száma a kijelző jobb felső sarkában jelenik meg. Amikor a gépet először bekapcsolják, minden hegesztési módhoz az „1” számú program kerül alkalmazásra.

Nyomja meg a **PROG** gombot (4) – az aktuális program száma megjelenik. Forgassa el a szabályozó gombot (2) egy másik program kiválasztásához, majd nyomja meg a választás megerősítéséhez – a kiválasztott hegesztési program beállításai alkalmazásra kerülnek. A gép hegesztési beállításai végrehajtott minden módosítás automatikusan mentésre kerül a kiválasztott programba.

A GÉP FUNKCIÓINAK LISTÁJA

MMA hegesztési mód

- 0) [- 1 -] fő paraméter: welding **amperage** (= 80 A alapértelmezés szerint);
 - a) 8...160 A (lépésköz 1 A) PRO-160 esetén;
 - b) 10...200 A (lépésköz 1 A) PRO-200 esetén;
 - c) 12...250 A (lépésköz 1 A) PRO-250 esetén;
 - d) 12...270 A (lépésköz 1 A) PRO-270-400V esetén;
 - e) 14...350 A (lépésköz 1 A) PRO-350-400V esetén;
 - f) 16...500 A (lépésköz 1 A) PRO-500-400V esetén;
 - g) 18...630 A (lépésköz 1 A) PRO-630-400V esetén;
- 1) [**H.St**] **power Hot start** (= 50 % alapértelmezés szerint);
 - a) 0[OFF]...100% (lépésköz 5%);
- 2) [**t.HS**] **time Hot start** (= 0.3 s alapértelmezés szerint);
 - a) 0.1...1.0 s (lépésköz 0.1 s);
- 3) [**Ar.F**] **power Arc Force** (= 50% alapértelmezés szerint);
 - a) 0 [OFF]...100% (lépésköz 5%);
- 4) [**u.AF**] **threshold Arc Force** (= 12 V alapértelmezés szerint);
 - a) 9...18 V (lépésköz 1 V);
- 5) [**BAH**] **volt-amp. characteristic** (= 1.4 V/A alapértelmezés szerint) – volt-áram jelleggörbe meredeksége;
 - a) 0.2...1.8 V/A (lépésköz 0.4 V/A);
- 6) [**Sh.A**] **short arc mode** (= OFF alapértelmezés szerint);
 - a) 0[OFF]...3 fokozat (lépésköz 1 fokozat);

- 7) [BSn] **voltage reduction device** (= OFF alapértelmezés szerint);
a) ON – engedélyezve;
b) OFF – kikapcsolva;
- 8) [Po.P] **pulse mode** (= OFF alapértelmezés szerint);
a) ON – engedélyezve;
b) OFF – kikapcsolva;

Az MMA impulzus üzemmód paraméterei:

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

TIG hegesztési mód

- 0) [-2] fő paraméter: **welding amperage** (= 60 A alapértelmezés szerint);
a) 8...160 A (lépésköz 1 A) PRO-160 esetén;
b) 10...200 A (lépésköz 1 A) PRO-200 esetén;
c) 12...250 A (lépésköz 1 A) PRO-250 esetén;
d) 12...270 A (lépésköz 1 A) PRO-270-400V esetén;
e) 14...350 A (lépésköz 1 A) PRO-350-400V esetén;
f) 16...500 A (lépésköz 1 A) PRO-500-400V esetén;
g) 18...630 A (lépésköz 1 A) PRO-630-400V esetén;
- 1) [t.uP] **amperage rise time** (= 0.2 s alapértelmezés szerint);
a) 0.1...15.0 s (lépésköz 0.1 s);
- 2) [Po.P] **pulse mode** (= OFF alapértelmezés szerint);
a) ON – engedélyezve;
b) OFF – kikapcsolva;

A TIG pulse mode paraméterei:

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

MIG/MAG hegesztési mód

- 0) [- 3-] fő paraméter: **welding voltage** (= 19.0 V alapértelmezés szerint);
- a) 12.0...24.0 V (lépésköz 0.1 V) PRO-160 esetén;
 - b) 12.0...26.0 V (lépésköz 0.1 V) PRO-200 esetén;
 - c) 12.0...28.0 V (lépésköz 0.1 V) PRO-250 esetén;
 - d) 12.0...29.0 V (lépésköz 0.1 V) PRO-270-400V esetén;
 - e) 12.0...32.0 V (lépésköz 0.1 V) PRO-350-400V esetén;
 - f) 12.0...40.0 V (lépésköz 0.1 V) PRO-500-400V esetén;
 - g) 12.0...44.0 V (lépésköz 0.1 V) PRO-630-400V esetén;
- 1) **[t.up] amperage rise time** (= 0.1 s alapértelmezés szerint);
- a) 0.0...5.0 s (lépésköz 0.1 s);
- 2) **[t.dn] amperage fall time** (= 0.1 s alapértelmezés szerint);
- a) 0.0...5.0 s (lépésköz 0.1 s);
- 3) **[Ind] inductance level** (= 0 alapértelmezés szerint);
- a) -5... 0...+5 (lépésköz 1 fokozat);
- 4) **[Po.P] pulse mode** (= OFF alapértelmezés szerint);
- a) ON – engedélyezve;
 - b) OFF – kikapcsolva;

A MIG/MAG impulzus üzemmód paraméterei (impulzusos hegesztés csak VÉDŐGÁZZAL használható!!!):

- 5) **[Adu]** fő paraméter impulzus módban – **voltage adjust.** (= 0.0 V alapértelmezés szerint). A kapott hegesztési feszültség is megjelenni; ezt befolyásolja a **voltage adjust.**, **wire material** és **wire diameter**;
- a) -5.0...+5.0 V (állítási lépés 0.1 V). Az ívhossz nő a paraméter értékének növekedésével;
- 6) **[tYP] wire material** (= Fe alapértelmezés szerint);
- a) Fe – hagyományos acélhuzal ER70S-6 típus (82 % Ar + 18 % CO₂ védőgázt³ **csak** használjon);
 - b) St.St – rozsdamentes huzal ER308L/ER316L típus (98 % Ar + 2 % CO₂ védőgázt³ **csak** használjon);
 - c) Al.Si – alumínium–szilícium huzal ER4043 típus (100 % Ar védőgázt³ **csak** használjon);
 - d) Al.Mg – alumínium–magnézium huzal ER5356 típus (100 % Ar védőgázt³ **csak** használjon);
- 7) **[dia] wire diameter** (= 0.8 mm alapértelmezés szerint);
- a) 0.6...0.8 mm esetén – acél és rozsdamentes huzal;
 - b) 0.6...1.0 mm PRO-200 acél és rozsdamentes huzal;
 - c) 0.6...1.2 mm PRO-250/270/350/500/630-400V acél és rozsdamentes huzal;
 - d) 0.8...1.2 mm alumínium huzal.

³ Ajánlott védőgáz-fogyasztási érték: 7 U/min alacsony áram esetén, és több mint 14 U/min 150–200 A áram esetén

GARANCIA

Tisztelt Vásárló!

A PATON INTERNATIONAL köszöni, hogy a PATON™ termékeket választotta, és garantálja a termék magas minőségét és hibátlan működését, amennyiben betartják a használati előírásokat.



FIGYELEM!!! A berendezés használata előtt javasoljuk, hogy olvassa el a használati útmutatót, valamint ellenőrizze a garanciajegy helyes kitöltését: a megvásárolt termék modellnevének és a sorozatszámának meg kell egyeznie a garanciajegyen feltüntetett adatokkal. A garanciajegyen semmilyen módosítás vagy javítás nem megengedett.

GARANCIAFELTÉTELEK

A PATON INTERNATIONAL garantálja az áramforrás megfelelő működését, feltéve, hogy a felhasználó betartja az üzemeltetésre, tárolásra és szállításra vonatkozó előírásokat.

FIGYELEM! A hegesztőberendezés mechanikai sérülése esetén nem biztosított ingyenes garanciális szerviz!

A hegesztőberendezések fő garanciaideje:

Készülék modellje	Garanciaidő
PRO-160	5 év
PRO-200	
PRO-250	
PRO-270-400V	3 év
PRO-350-400V	
PRO-500-400V	2 év
PRO-630-400V	

A fő garanciaidő az inverteres berendezés végfelhasználónak történő értékesítésének napján kezdődik.

A készülék meghibásodásának elkerülése érdekében javasoljuk, hogy az üzemeltetési körülményektől függően félfévente egyszer távolítsa el a védőburkolatot, és sűrített levegővel tisztítsa meg a belső alkatrészeket és egységeket. A tisztítást óvatosan végezze, a kompresszor tömlőjét megfelelő távolságban tartva, hogy elkerülje a mechanikai alkatrészek és az elektronikus komponensek forrasztásainak sérülését.

A fő garanciaidő alatt az eladó a PATON™ inverteres berendezés tulajdonosa számára díjmentesen vállalja:

- a diagnosztika elvégzését és a hiba okának megállapítását;
- a javításhoz szükséges egységek és alkatrészek biztosítását;
- a hibás berendezés javítását;
- a javított berendezés tesztelését.

A fő garancia **nem vonatkozik** az alábbi berendezésekre:

- mechanikai sérülést szenvedett, amely befolyásolta a készülék működését (a burkolat és az alkatrészek deformációja magasból történő leesés vagy külső ütés következtében), meghibásodott gombok és csatlakozók;
- korrózió nyomait mutató, amely meghibásodást okozott;
- a teljesítmény- és elektronikus elemek túlzott nedvességnek való kitétsége miatt meghibásodott;
- a belső térben felhalmozódott vezetőképes por (szénpor, fémforgács stb.) miatt meghibásodott;
- jogosulatlan javítási kísérlet és/vagy alkatrészcsere utaló nyomokat mutató.

A fő garancia **nem vonatkozik továbbá** azokra a sérült külső elemekre, amelyek fizikai érintkezésnek vannak kitéve, valamint a tartozékokra/fogyóanyagokra:

- főkapcsoló;
- vezérlőgombok;
- kábel- és tömlőcsatlakozók;
- vezérlőcsatlakozók;
- hálózati kábel és hálózati csatlakozódugó;
- hordfogantyú, vállpánt, burkolat, doboz;
- elektródafogó, testcsipesz, hegesztőpisztoly, hegesztőkábelek és tömlők.

A reklamációkat legkésőbb a vásárlástól számított két héten belül fogadják el.

Az eladó fenntartja a jogot a garanciális javítás megtagadására, illetve a készülék gyártási hónapját és évét tekintheti a garanciális kötelezettségek kezdetének (a sorozatszám alapján meghatározva):

- ha a tulajdonos elveszíti a garanciajegyet;
- ha az üttévél a készülék eladásakor a kereskedő által hibásan vagy egyáltalán nincs kitöltve.

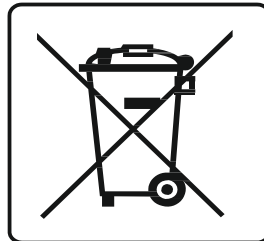
A garanciaidő meghosszabbodik a készülék szervizközpontban töltött garanciális javításának időtartamával.

A legközelebbi PATON szervizközpont helyéről és elérhetőségeiről érdeklődjön kereskedőjénél vagy az importőrnél.

HASZNÁLT BERENDEZÉSEKRE VONATKOZÓ INFORMÁCIÓK

A terméken látható szimbólum azt jelzi, hogy a készüléket nem szabad a háztartási hulladékkal együtt kidobni. A berendezést elektromos és elektronikai hulladék gyűjtőhelyre kell eljuttatni újrahasznosítás céljából, ahol azt díjmentesen átveszik. A használt berendezések gyűjtőhelyeiről információt a megfelelő weboldalakon találhat. A 2012/19/EU irányelvnek (WEEE) megfelelő helyes hulladékkezelés hozzájárul az értékes természeti erőforrások megőrzéséhez és a környezetszennyezés megelőzéséhez. A fenti ajánlások be nem tartása a hatályos jogszabályok szerint bírságot vonhat maga után.

TOVÁBBI INFORMÁCIÓÉRT A KÉSZÜLÉK ÚJRAHASZNOSÍTÁSÁVAL KAPCSOLATBAN FORDULJON A LEGKÖZELEBBI FORGALMAZÓHOZ VAGY AZ IMPORTŐRHÖZ.



Javításra átvétel dátuma _____ " _____", 20__

(aláírás)

A meghibásodás jelei:

Ok: _____

=====
Javításra átvétel dátuma _____ " _____", 20__

(aláírás)

A meghibásodás jelei:

Ok: _____

=====
Javításra átvétel dátuma _____ " _____", 20__

(aláírás)

A meghibásodás jelei:

Ok: _____
