

PATON

UŽIVATELSKÁ PŘÍRUČKA

PRO-160

S/N: _____ P

PRO-200

S/N: _____ P

PRO-250

S/N: _____ P

PRO-270-400V

S/N: _____ P

PRO-350-400V

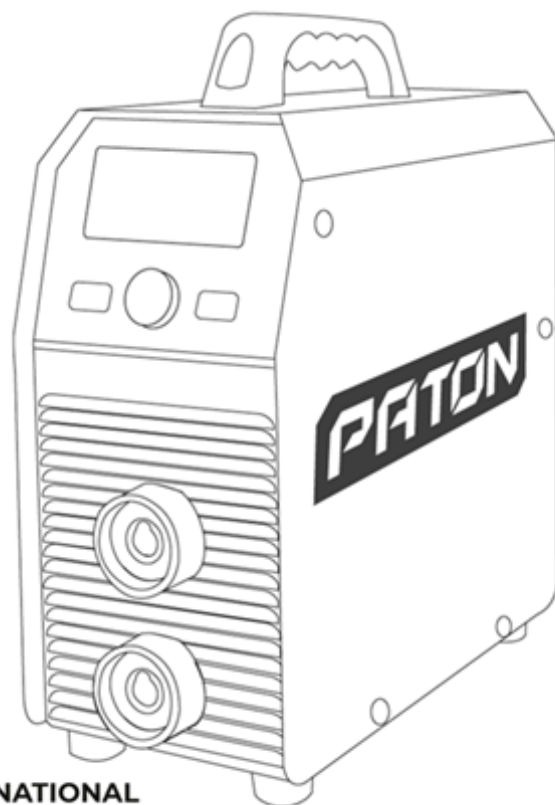
S/N: _____ P

PRO-500-400V

S/N: _____ P

PRO-630-400V

S/N: _____ P



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

Datum nákupu " _____ " _____ 20 _____

Razítko

(podpis prodejce)

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Výrobce

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyjev, UKRAJINA

Tímto prohlašujeme, že toto Prohlášení o shodě je vydáno na naši výhradní odpovědnost a vztahuje se na následující výrobek:

Označení výrobku:

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

Předmět tohoto prohlášení je ve shodě s příslušnými směrnici a normami:

Směrnice:

Bezpečnost strojních zařízení –
Elektrická zařízení strojů -
Zařízení pro obloukové svařování – Část
1: Zdroj svařovacího proudu
Zařízení pro obloukové svařování – Část
10: Požadavky na elektromagnetickou
kompatibilitu (EMC)

EN IEC 60204-1:2018

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

EN IEC 60974-1:2022/A1:2022

EN IEC 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-10:2021/A1:2021

Podepsáno jménem:

PATON International LLC

Místo a datum:

03045 Kyjev, UKRAJINA 04.08.2022









Podpis

Jméno, funkce:

Mark Tokmakov
Technický ředitel

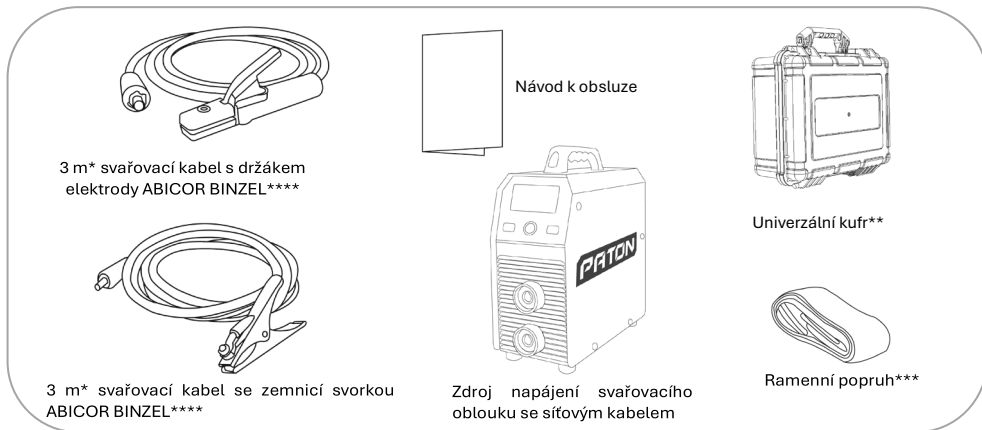


PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyjev
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

	<p>Svařovací stroj je vyroben v souladu s technickými normami a stanovenými pravidly bezpečnosti práce. Při nesprávném zacházení však vzniká nebezpečí:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zranění obsluhujícího personálu nebo třetí osoby; - poškození samotného stroje nebo majetkových hodnot podniku; - narušení efektivního pracovního procesu. <p>Všechny osoby, které jsou spojeny s uvedením stroje do provozu, jeho obsluhou, údržbou a technickým servisem, musí:</p> <ul style="list-style-type: none"> - projít příslušnou atestací; - mít znalosti ze svařování; - přesně dodržovat tento návod. <p>Závady, které mohou snížit bezpečnost, musí být neprodleně odstraněny.</p>
PRÁVIDLA BEZPEČNOSTI PRÁCE	
	<p>NEBEZPEČÍ SÍŤOVÉHO A SVAŘOVACÍHO PROUDU</p> <ul style="list-style-type: none"> - zásah elektrickým proudem může být smrtelný; - magnetická pole vytvářená tímto zařízením mohou nepříznivě ovlivnit funkci elektrických přístrojů (např. kardiostimulátorů). Osoby používající taková zařízení by se měly před přiblížením ke svařovacímu pracovišti poradit s lékařem; - svařovací kabel musí být pevný, nepoškozený a izolovaný. Uvolněná spojení a poškozené kabely je nutné okamžitě vyměnit. Síťové kabely a kabely svařovacího stroje musí být pravidelně kontrolovány odborným elektrikářem na stav izolace; - během používání je zakázáno snímat vnější kryt stroje.
	<p>NEBEZPEČÍ ZÁŘENÍ SVAŘOVACÍHO OBLUKU</p> <p>Je zakázáno pozorovat svařovací oblouk neozbrojeným okem. Oblouk a rozstřík vznikající při práci mohou popálit kůži nebo způsobit požár, proto je vždy nutné používat ochrannou masku s filtrem (DIN 9–10). Osoby nacházející se v oblasti působení zařízení musí chránit zrak speciálními ochrannými brýlemi nebo použít nehořlavé clony pohlcující záření.</p>
	<p>NEBEZPEČÍ ŠKODLIVÝCH PLYNŮ A VÝPARŮ</p> <ul style="list-style-type: none"> - vzniklý kouř a škodlivé plyny odstraňte z pracovního prostoru speciálními prostředky; - zajistěte dostatečný přívod čerstvého vzduchu; - výpary rozpouštědel musí být vyloučeny ze zóny záření svařovacího oblouku.
	<p>NEBEZPEČÍ MAGNETICKÉHO POLE</p> <p>Magnetická pole vytvářená tímto zařízením mohou negativně ovlivnit funkci elektrických přístrojů (např. kardiostimulátor). Osoby, které mají takové přístroje, se musí poradit s lékařem, než se přiblíží k pracovnímu svařovacímu místu.</p>
	<p>NEBEZPEČÍ VYLETUJÍCÍCH JISKER</p> <ul style="list-style-type: none"> - hořlavé předměty odstraňte z pracovního prostoru; - svařovací práce nejsou dovoleny na nádržích, v nichž jsou nebo byly skladovány plyny, paliva, ropné produkty. Může vzniknout nebezpečí výbuchu zbytků těchto produktů; - v požárně a výbušně nebezpečných prostorách je nutné dodržovat zvláštní předpisy podle národních a mezinárodních norem.
	<p>OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY</p> <p>Pro osobní ochranu dodržujte následující pravidla:</p> <ul style="list-style-type: none"> - noste pevnou obuv zachovávající izolační vlastnosti, a to i ve vlhkých podmínkách; - chraňte ruce izolačními rukavicemi; - chraňte oči ochrannou maskou se světelným filtrem odpovídajícím bezpečnostním normám; - používejte pouze vhodný (nehořlavý) oděv.
	<p>NEBEZPEČÍ INTENZIVNÍHO HLUKU</p> <p>Svařovací oblouk vznikající při svařování může vydávat zvuky o hladině vyšší než 85 dB po dobu 8 pracovních hodin. Svařovatelé, kteří pracují se zařízením, musí při práci používat prostředky ochrany sluchu.</p>

VYBALENÍ

Součástí dodávky zařízení je:



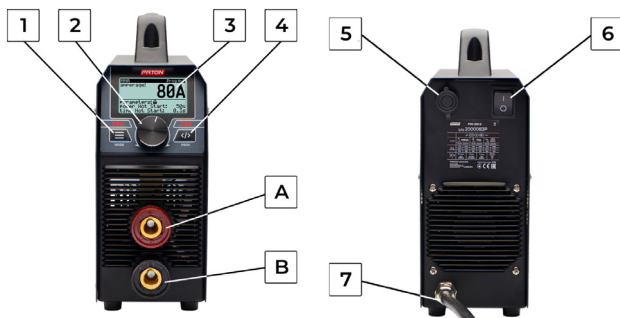
* – 5 metrů pro PRO-500-400V/630-400V

** – Pouze pro PRO-160/200/250 only

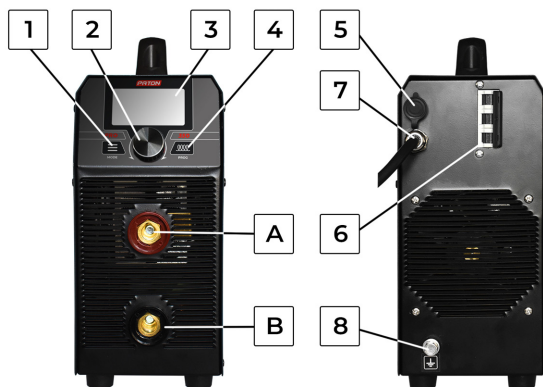
*** – Pouze pro PRO-160/200/250/270-400V/350-400V

**** – Kromě modelů s indexem „WA”

OVLÁDACÍ PRVKY A INDIKACE



PRO-160/200/250



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

1–Tlačítko volby metody svařování **MODE**

- ruční obloukové svařování, **MMA**;
- wolframové svařování v inertním plynu, **TIG**;
- svařování tavící se elektrodou v inertním plynu / v aktivním plynu, **MIG/MAG**;

2–Otočný regulátor pro volbu funkce/parametrů aktuálního režimu svařování a nastavení jejich hodnot. Otočením regulátoru vyberte funkce/parametry, stisknutím nastavte hodnotu zvolené funkce/parametru. Hodnoty se nastavují otáčením regulátoru. Opětovným stisknutím se vrátíte do menu volby funkce/parametrů;

3–Displej;

4–Tlačítko volby svařovacího programu **PROG** (soubor parametrů dříve nastavených uživatelem);

5–Konektor pro řídicí signály z podavače drátu ke zdroji svařovacího proudu;

6–Hlavní jistič zdroje;

7–Napájecí kabel;

8–Uzemňovací šroubová svorka;

A – Zásuvka svařovacího proudu "+";

- svařování **MMA** – připojuje se kabel držáku elektrody (při použití speciálních elektrod se připojuje zemnicí kabel);
- svařování **TIG** – připojuje se pouze zemnicí kabel;
- svařování **MIG/MAG** s **plným drátem** – připojuje se propojka svařovacího proudu k podavači drátu;
- svařování **MIG/MAG** s **trubičkovým drátem s vlastním ochranným plynem (FCAW-S)** – připojuje se zemnicí kabel;

B – Zásuvka svařovacího proudu "-";

- svařování **MMA** – připojuje se zemnicí kabel (při použití speciálních elektrod se připojuje kabel držáku elektrody);
- svařování **TIG** – připojuje se pouze kabel hořáku TIG;
- svařování **MIG/MAG** s **plným drátem** – připojuje se zemnicí kabel;
- svařování **MIG/MAG** s **trubičkovým drátem s vlastním ochranným plynem (FCAW-S)** – připojuje se propojka svařovacího proudu k podavači drátu.

INDIKACE ZAŘÍZENÍ

MMA		
1	MMA Prog.N:1	2
3	AMPerage: 95A	4
	Parameters: 🔒	
	Power Hot Start: 50%	5
	time Hot Start: 0,3s	
MIG/MAG		
1	MIG/MAG-2T Prog.N:1	2
3	welding voltage: 19,0V	4
TIG		
1	TIG-HF2T Prog.N:1	2
3	AMPerage: 72A	4
	Parameters: 🔒	
	time AMPer-down: 0,2s	5
	time Post-gas: 4,0s	

1– Aktuální režim svařování
 2– Číslo aktuálního programu
 3– Název funkce / parametru
 4– Hodnota zvolené funkce / parametru
 5– Seznam a hodnoty následujících dvou parametrů v menu

UVEDENÍ DO PROVOZU

Svařovací jednotka je určena výhradně pro ruční obloukové svařování (**MMA**), pro svařování netavicí se wolframovou elektrodou v inertním plynu (TIG) a pro svařování tavicí se elektrodou v inertním / aktivním plynu (**MIG/MAG**) (pokud je zařízení vybaveno mechanismem podávání drátu).

Jakékoli jiné použití zařízení je považováno za nesprávné. Výrobce nenese odpovědnost za škody způsobené nesprávným použitím zařízení. Správné použití zařízení předpokládá dodržování pokynů uvedených v tomto návodu k obsluze.

POŽADAVKY NA INSTALACI

Zařízení musí být umístěno tak, aby byl zajištěn volný přívod a odvod chladicího vzduchu ventilačními otvory na předním a zadním panelu. Dbejte na to, aby kovový prach (například brusný prach) nebyl ventilátorem chlazení přímo nasáván do zařízení.

PŘIPOJENÍ K NAPÁJENÍ

Svařovací jednotka **PATON PRO** je určena pro:

1–Síťové napětí 230 V (-27 % +18 %) – pro PRO-160/200/250;

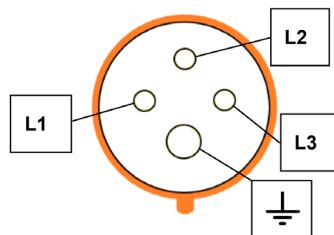
2–Třífázové síťové napětí 3×380 V nebo 3×400 V (pro PRO-270/350/500/630).

Bezpečnostní předpisy vyžadují uzemnění krytu zařízení při práci se svařovacím zařízením. To lze provést dvěma způsoby:

- použitím čtvrtého vodiče ve žluto-zeleném síťovém kabelu;
- použitím šroubové svorky (standard uzemnění používaný v zemích SNS).

Pro připojení svařovacích zařízení PATON k třífázové síti použijte čtyřžilový kabel odpovídající normě IEC 60445:

- hnědý vodič - fáze L1;
- černý vodič - fáze L2;
- modrý vodič - fáze L3;
- žluto-zelený vodič - uzemnění.



Pozor! Při připojení zařízení k síťovému napětí vyššímu než 270 V (pro PRO-160/200/250) nebo 450 V (pro PRO-270/350/500/630) zanikají veškeré záruční závazky výrobce! Záruční závazky výrobce rovněž zanikají v případě chybného připojení síťové fáze k uzemnění zdroje. Síťová zásuvka, průřez napájecích kabelů i síťové pojistky musí odpovídat technickým parametrům zařízení.

NASTAVENÍ JAZYKA MENU ZAŘÍZENÍ

Pro nastavení jazyka menu podržte tlačítko **MODE** (1) a zapněte zařízení. Pomocí regulačního ovladače (2) zvolte požadovaný jazyk a stisknutím potvrdíte výběr. Jazyk uživatelského rozhraní zařízení bude změněn.

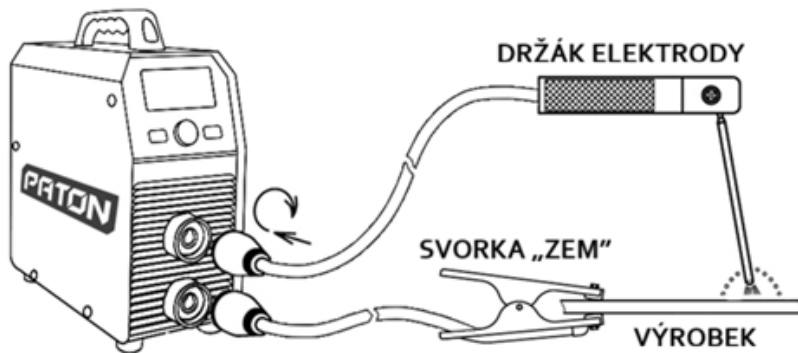
Průměr elektrody MMA, mm	Nastavená hodnota proudu pro MMA a TIG, A	Průměr drátu pro MIG/MAG, mm	Průřez každého vodiče síťového kabelu, mm ²	Max. délka kabelu, m
1x230 V – PRO-160, PRO-200, PRO-250				
Ø2	do 80	do Ø0.6	1	75
			1.5	115
			2	155
			2.5	195
			4	310
Ø3	do 120	do Ø0.8	1.5	75
			2	105
			2.5	130
			4	205
Ø4	do 160	do Ø1.0	6	310
			2	75
			2.5	95
Ø5	do 200		4	155
			6	230
			2.5	75
Ø5 Ø6 (tavitelná)	do 250	4	125	
		6	185	
		2.5	60	
			4	100
			6	150

¹ do 1,0 mm pro pulzní svařování ocelovým a nerezovým drátem

Průměr elektrody MMA, mm	Nastavená hodnota proudu pro MMA a TIG, A	Průměr drátu pro MIG/MAG, mm	Průřez každého vodiče síťového kabelu, mm ²	Max. délka kabelu, m
3 x 380/400V – PRO-270, PRO-350, PRO-500, PRO-630				
Ø3	do 120	do Ø0.8	1.5	135
			2	175
			2.5	220
			4	350
Ø4	do 160	do Ø1.0	6	525
			2	130
			2.5	160
Ø5	do 220	do Ø1.0	4	260
			6	385
			2.5	115
Ø6 tavitelná	do 270	do Ø1.2	4	180
			6	270
			2.5	85
Ø6	do 350	do Ø1.4	4	135
			6	205
			2.5	65
Ø6 žáruvzdorná	do 400	do Ø1.6	4	100
			6	150
			10	80
Ø8 tavitelná	do 500	do Ø1.6	10	120
			4	195
			6	55
Ø8	do 630	do Ø2.0	10	85
			4	140
			6	40
			10	65
			10	105

UPOZORNĚNÍ! Hlavní vypínač napájení (6) na zadním panelu zařízení (pro PRO-160/200/250) není síťovým vypínačem a při vypnutí zařízení nedochází k úplnému odpojení vnitřních elektronických částí od napájení. Po ukončení svařování odpojte zástrčku od elektrické sítě v souladu s bezpečnostními předpisy.

SCHÉMA PŘIPOJENÍ ZAŘÍZENÍ PRO RUČNÍ OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ (MMA)



Doporučená délka napájecích kabelů pro svařování MMA:

Maximální proud, A	Délka kabelu (jedním směrem), m	Průřez vodiče, mm ²	Typ kabelu
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

SCHÉMA PŘIPOJENÍ ZAŘÍZENÍ PRO SVAŘOVÁNÍ NETAVÍCÍ SE WOLFRAMOVOU ELEKTRODOU V INERTNÍM PLYNU (TIG)

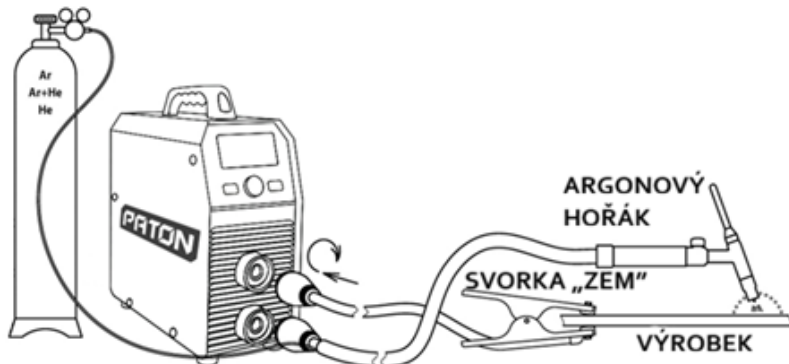
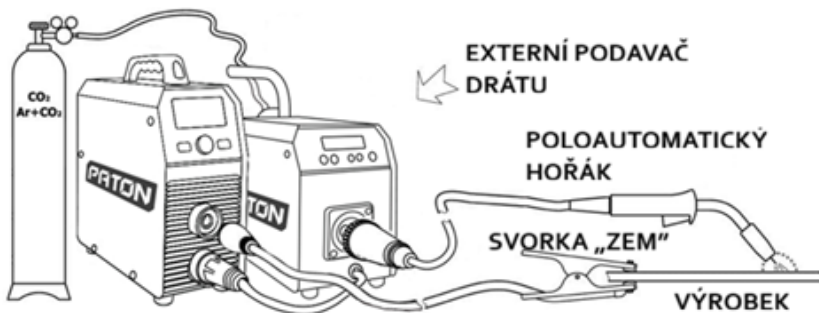


SCHÉMA PŘIPOJENÍ ZAŘÍZENÍ PRO SVAŘOVÁNÍ V INERTNÍM PLYNU / AKTIVNÍM PLYNU (MIG/MAG)




SPECIFIKACE

PARAMETRY	PRO-160	PRO-200	PRO-250	PRO-270	PRO-350	PRO-500	PRO-630
Jmenovité napětí třífázové sítě 50 / 60 Hz, V	220 230	220 230	220 230	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400
Jmenovitý proud odebíraný ze síťové fáze, A	18 ... 21	23 ... 27	29.5 ... 35	12 ... 14	16 ... 18.5	30 ... 35.5	42 ... 49
Jmenovitý svařovací proud, A	160	200	250	270	350	500	630
Maximální pracovní proud, A	215	270	335	350	450	630	800
Zatěžovatel (DC)	70%/ při 160 A 100%/ při 134 A	70%/ při 200 A 100%/ při 167 A	70%/ při 250 A 100%/ při 208 A	70%/ při 270 A 100%/ při 225 A	70%/ při 350 A 100%/ při 290 A	70%/ při 500 A 100%/ při 420 A	70%/ při 630 A 100%/ při 520 A
Rozsah kolísání napájecího napětí, V	160...260	160...260	160...260	±15%	±15%	±15%	±15%
Rozsah regulace svařovacího proudu, A	8...160	10...200	12...250	12...270	14...350	16...500	18...630
Rozsah regulace svařovacího napětí, V	12...24	12...26	12...28	12...29	12...30	12...40	12...44
Průměr elektrody MMA, mm	1.6...4.0	1.6...5.0	1.6...6.0	1.6...6.0	1.6...6.0	1.6...8.0	1.6...8.0
Průměr svařovacího drátu, 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
Pulzní režimy svařování	MMA: 0,2...500 Hz - nastavitelné TIG: 0,2...500 Hz - nastavitelné MIG/MAG: synergické						
'Hot-Start' v režimu MMA	Nastavitelné						
'Arc-Force' v režimu MMA	Nastavitelné						
'Anti-Stick' v režimu MMA	Automatické						
Jednotka snížení napětí naprázdno	zapnuto / vypnuto						
Napětí naprázdno MMA, V	12 / 75						
Napětí zapálení oblouku, V	110						
Jmenovitý příkon, 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
Maximální příkon, kVA	5.8	7.4	9.4	11.3	15.2	28.9	40.0
Účinnost, %	92						
Chlazení	Adaptivní						
Rozsah provozních teplot, °C	-25 ... +45						
Celkové rozměry, mm (délka, šířka, výška)	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
Hmotnost bez příslušenství, kg	5,2	5,8	5,9	9,9	10,1	19,5	23,5
Stupeň krytí	IP33					IP23	

² 0,6...1,0 mm pro pulzní svařování ocelovým a nerezovým drátem

NASTAVENÍ FUNKCÍ ZAŘÍZENÍ

Když je nabídka nastavení uzamčena, na displeji se zobrazí symbol uzavřeného zámku:  , zařízení zobrazuje název a hodnotu hlavního parametru aktuální metody svařování:

- v metodě **MMA** – svařovací proud;
- v metodě **TIG** – svařovací proud;
- v metodě **MIG/MAG** – svařovací napětí / korekce napětí – v pulzním režimu.

Regulační knoflík (2) na předním panelu je multifunkční a používá se pro:

- výběr libovolné funkce v aktuálním režimu svařování (otočením doleva nebo doprava);
- nastavení hodnoty vybraného parametru (stiskněte regulační knoflík a otáčejte jím);
- resetování všech funkcí programu na tovární nastavení aktuální metody svařování (stiskněte a držte knoflík déle než 12 s).

Stisknutím tlačítka **MODE** (1) přepnete na další metodu svařování (přepínání v kruhu).

UZAMKNUTÍ / ODEMKNUTÍ NABÍDKY ZAŘÍZENÍ

Pokud je nabídka zařízení uzamčena, regulační knoflík (2) mění pouze hodnotu hlavního parametru aktuálního provozního režimu. Stiskněte a držte regulační knoflík (2) déle než 6 sekund, abyste nabídku odemkli. Při odemýkání se zobrazí animace otevírajícího se zámku. Po úspěšném odemknutí jsou další funkce provozního režimu a jejich hodnoty dostupné pro změnu.

Stiskněte a držte regulační knoflík (2) déle než 6 sekund pro uzamčení nabídky. Zobrazí se animace zavírajícího zámku a po jejím dokončení bude nabídka zařízení uzamčena.

PŘEPÍNÁNÍ NA POŽADOVANOU METODU SVAŘOVÁNÍ

Stiskněte tlačítko **MODE** (1) pro přepnutí na další metodu svařování v kruhu.

RESETOVÁNÍ VŠECH FUNKCÍ AKTUÁLNÍ METODY SVAŘOVÁNÍ

Stiskněte a držte regulační knoflík (2) déle než 12 sekund (ignorujte animaci symbolu zámku), aby se nastavení obnovilo na tovární hodnoty. Spustí se odpočítávání „333...222...111...“ a po dosažení „000“ budou všechna nastavení vybraného programu aktuální metody svařování obnovena na tovární hodnoty. Resetování parametrů se provádí samostatně pro každý program každé metody svařování, aby se zabránilo nechtěnému resetování v ostatních programech a metodách svařování.

ZMĚNA SVAŘOVACÍHO PROGRAMU

V každé z metod svařování **MMA**, **TIG** a **MIG/MAG** lze uložit a vybrat až 16 různých nastavení svařování. Číslo aktuálního nastavení (programu) se zobrazuje v pravém horním rohu displeje. Při prvním zapnutí zařízení je pro každou metodu svařování použit program č. „1“.

Stiskněte tlačítko **PROG** (4) – zobrazí se číslo aktuálního programu. Otočením regulačního knoflíku (2) vyberte jiný program a stisknutím jej potvrďte – nastavení vybraného svařovacího programu bude použito.

Všechny změny provedené v nastavení zařízení se automaticky ukládají do vybraného programu.

SEZNAM FUNKCÍ ZAŘÍZENÍ

Metoda svařování MMA

- 0) [- 1 -] - hlavní parametr: welding **amperage** (= 80 A ve výchozím nastavení);
 - a) 8...160 A (krok změny 1 A) pro PRO-160;
 - b) 10...200 A (krok změny 1 A) pro PRO-200;
 - c) 12...250 A (krok změny 1 A) pro PRO-250;
 - d) 12...270 A (krok změny 1 A) pro PRO-270-400V;
 - e) 14...350 A (krok změny 1 A) pro PRO-350-400V;
 - f) 16...500 A (krok změny 1 A) pro PRO-500-400V;
 - g) 18...630 A (krok změny 1 A) pro PRO-630-400V;
- 1) [**H.St**] **power Hot start** (ve výchozím nastavení = 50%);
 - a) 0[OFF]...100% (krok změny 5%);
- 2) [**t.HS**] **time Hot start** (= 0.3 s ve výchozím nastavení);
 - a) 0.1...1.0 s (krok změny 0.1 s);
- 3) [**Ar.F**] **power Arc Force** (ve výchozím nastavení = 50 %);
 - a) 0 [OFF]...100% (krok změny 5%);
- 4) [**u.AF**] **threshold Arc Force** (ve výchozím nastavení = 12 V);
 - a) 9...18 V (krok změny 1 V);
- 5) [**BAH**] **volt-amp. characteristic** (ve výchozím nastavení = 1.4 V/A) – sklon volt-ampérové charakteristiky;
 - a) 0.2...1.8 V/A (krok změny 0.4 V/A);
- 6) [**Sh.A**] **short arc mode** (ve výchozím nastavení = OFF);
 - a) 0[OFF]... 3 stupně (krok změny 1 stupeň);
- 7) [**BSn**] **voltage reduction device** (ve výchozím nastavení);
 - a) ON – zapnuto;
 - b) OFF – vypnuto;

- 8) **[Po.P] pulse mode** (ve výchozím nastavení);
a) ON – zapnuto;
b) OFF – vypnuto;

Parametry režimu MMA pulse mode:

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

Metoda svařování TIG

- 0) **[-2-] hlavní parametr: welding amperage** (ve výchozím nastavení = 60 A);
a) 8...160 A (krok změny 1 A) pro PRO-160;
b) 10...200 A (krok změny 1 A) pro PRO-200;
c) 12...250 A (krok změny 1 A) pro PRO-250;
d) 12...270 A (krok změny 1 A) pro PRO-270-400V;
e) 14...350 A (krok změny 1 A) pro PRO-350-400V;
f) 16...500 A (krok změny 1 A) pro PRO-500-400V;
g) 18...630 A (krok změny 1 A) pro PRO-630-400V;
- 1) **[t.uP] amperage rise time** (ve výchozím nastavení = 0.2 s);
a) 0.1...15.0 s (krok změny 0.1 s);
- 2) **[Po.P] pulse mode** (ve výchozím nastavení = OFF);
a) ON – zapnuto;
b) OFF – vypnuto;

Parametry režimu TIG pulse mode:

- 3) **[-2-] hlavní parametr: base amperage** (ve výchozím nastavení = 60 A);
a) 8...160 A (krok změny 1 A) pro PRO-160;
b) 10...200 A (krok změny 1 A) pro PRO-200;
c) 12...250 A (krok změny 1 A) pro PRO-250;
d) 12...270 A (krok změny 1 A) pro PRO-270-400V;
e) 14...350 A (krok změny 1 A) pro PRO-350-400V;
f) 16...500 A (krok změny 1 A) pro PRO-500-400V;
g) 18...630 A (krok změny 1 A) pro PRO-630-400V;
- 4) **[I.PS] pause amperage** (ve výchozím nastavení = 25 A);
a) 8...160 A (krok změny 1 A) pro PRO-160;
b) 10...200 A (krok změny 1 A) pro PRO-200;
c) 12...250 A (krok změny 1 A) pro PRO-250;
d) 12...270 A (krok změny 1 A) pro PRO-270-400V;
e) 14...350 A (krok změny 1 A) pro PRO-350-400V;
f) 16...500 A (krok změny 1 A) pro PRO-500-400V;
g) 18...630 A (krok změny 1 A) pro PRO-630-400V;
- 5) **[Fr.P] frequency pulse** (ve výchozím nastavení = 10.0 Hz);
a) 0.2...500 Hz (dynamický krok změny 0.1 Hz...1 Hz);
- 6) **[dut] impulse/pause duty** (ve výchozím nastavení = 50 %);
a) 4...80% (krok změny 2%).

Metoda svařování MIG/MAG

- 0) [- 3-] hlavní parametr: **welding voltage** (ve výchozím nastavení = 19.0 V);
 - a) 12.0...24.0 V (krok změny 0.1 V) pro PRO-160;
 - b) 12.0...26.0 V (krok změny 0.1 V) pro PRO-200;
 - c) 12.0...28.0 V (krok změny 0.1 V) pro PRO-250;
 - d) 12.0...29.0 V (krok změny 0.1 V) pro PRO-270-400V;
 - e) 12.0...32.0 V (krok změny 0.1 V) pro PRO-350-400V;
 - f) 12.0...40.0 V (krok změny 0.1 V) pro PRO-500-400V;
 - g) 12.0...44.0 V (krok změny 0.1 V) pro PRO-630-400V;
- 1) **[t.up] amperage rise time** (ve výchozím nastavení = 0.1 s);
 - a) 0.0...5.0 s (krok změny 0.1 s);
- 2) **[t.dn] amperage fall time** (ve výchozím nastavení = 0.1 s);
 - a) 0.0...5.0 s (krok změny 0.1 s);
- 3) **[Ind] inductance level** (ve výchozím nastavení);
 - a) -5... 0...+5 (krok změny 1 stupeň);
- 4) **[Po.P] pulse mode** (ve výchozím nastavení = OFF);
 - a) ON – zapnuto;
 - b) OFF – vypnuto;

Parametry režimu MIG/MAG pulse mode (používejte pulzní svařování POUZE S OCHRANNÝM PLYNEM!!!):

- 5) **[Adu]** hlavní parametr v pulzním režimu – **voltage adjust.** (ve výchozím nastavení = 0.0 V). Zobrazuje se také výsledné svařovací napětí, které je ovlivněno hodnotou **voltage adjust.**, **wire material** a **wire diameter**;
 - a) -5.0...+5.0 V (krok nastavení 0.1 V). Délka oblouku se zvyšuje se zvyšující se hodnotou parametru;
- 6) **[tYP] wire material** (ve výchozím nastavení = Fe);
 - a) Fe – běžný ocelový drát typu ER70S-6 (používejte **pouze** ochranný plyn³ se složením 82 % Ar + 18 % CO₂);
 - b) St.St – nerezový drát typu ER308L/ER316L (používejte **pouze** ochranný plyn³ se složením 98 % Ar + 2 % CO₂);
 - c) Al.Si – hliník-křemíkový drát typu ER4043 (používejte **pouze** 100 % Ar jako ochranný plyn³);
 - d) Al.Mg – hliník-hořčíkový drát typu ER5356 (používejte **pouze** 100 % Ar jako ochranný plyn³);
- 7) **[dia] wire diameter** (ve výchozím nastavení = 0.8 mm);
 - a) 0.6...0.8 mm pro PRO-160 – ocelový a nerezový drát;
 - b) 0.6...1.0 mm pro PRO-200 – ocelový a nerezový drát;
 - c) 0.6...1.2 mm pro PRO-250/270/350/500/630-400V – ocelový a nerezový drát;
 - d) 0.8...1.2 mm pro hliníkový drát.

³ doporučený průtok ochranného plynu: 7 l/min při nízkém svařovacím proudu a více než 14 l/min při proudu 150–200 A

ZÁRUKA

Vážení zákazníci!

Společnost PATON INTERNATIONAL děkuje za výběr výrobků PATON™ a zaručuje vysokou kvalitu a bezchybný provoz tohoto výrobku při dodržení pravidel jeho používání.



POZOR!!! Před použitím zařízení doporučujeme přečíst si návod k obsluze a také zkontrolovat správnost vyplnění záručního listu: název modelu zakoupeného výrobku i sériové číslo musí být shodné s údaji uvedenými v záručním listu. Není dovoleno provádět v záručním listu žádné změny ani opravy.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

Společnost PATON INTERNATIONAL zaručuje správnou funkci zdroje za předpokladu, že uživatel dodržuje pravidla provozu, skladování a přepravy.

POZOR! V případě mechanického poškození svářecího zařízení se bezplatný záruční servis neposkytuje!

Hlavní záruční doba pro svářecí zařízení činí:

Model zařízení	Záruční doba
PRO-160	5 let
PRO-200	
PRO-250	
PRO-270-400V	3 roky
PRO-350-400V	
PRO-500-400V	2 roky
PRO-630-400V	

Hlavní záruční doba začíná dnem prodeje invertorového zařízení konečnému zákazníkovi.

Aby se předešlo poruchám zařízení, doporučujeme jednou za šest měsíců, v závislosti na provozních podmínkách, sejmut ochranný kryt a vyčistit vnitřní části a sestavy stlačeným vzduchem. Zařízení čistíte opatrně a držte hadici kompresoru v dostatečné vzdálenosti, aby nedošlo k poškození mechanických částí a pájených spojů elektronických komponentů.

Během hlavní záruční doby se prodejce zavazuje bezplatně pro majitele invertorového zařízení PATON™:

- provést diagnostiku a zjistit příčinu poruchy;
- dodat jednotky a díly potřebné k opravě;
- opravit vadné zařízení;
- otestovat opravené zařízení.

Hlavní záruka **se nevztahuje** na zařízení:

- mechanicky poškozené, které ovlivnilo funkčnost zařízení (deformace krytu a částí v důsledku pádu z výšky nebo vnějšího nárazu), nefunkční tlačítka a konektory;
- se stopami koroze, která způsobila poruchu;
- poškozené v důsledku působení nadměrné vlhkosti na silové a elektronické prvky;
- poškozené v důsledku nahromadění vodivého prachu uvnitř (uhelný prach, kovové třísky apod.);
- se stopami neoprávněného pokusu o opravu a/nebo výměnu prvků.

Hlavní záruka **se nevztahuje** ani na poškozené vnější prvky zařízení vystavené fyzickému kontaktu a na doplňkové/spotřební materiály:

- hlavní vypínač;
- ovládací knoflíky;
- konektory kabelů a hadic;
- řídicí konektory;
- napájecí kabel a síťová zástrčka;
- rukojeť pro přenášení, ramenní popruh, kryt, krabici;
- držák elektrody, svorku zemnění, hořák, svářecí kabely a hadice.

Reklamacie jsou přijímány nejpozději do dvou týdnů od prodeje.

Prodávající si vyhrazuje právo odmítnout záruční opravu nebo stanovit měsíc a rok výroby zařízení jako počáteční datum plnění záručních závazků (podle sériového čísla):

- pokud majitel ztratí záruční list;
- v případě nesprávného nebo jakéhokoli nevyplnění pasu zařízení prodávajícím při prodeji.

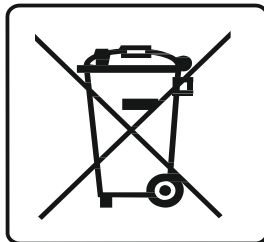
Záruční doba se prodlužuje o dobu záruční opravy zařízení v servisním středisku.

Informace o nejbližším servisním středisku PATON získáte u svého prodejce nebo dovozce.

INFORMACE O LIKVIDACI POUŽITÉHO ZAŘÍZENÍ

Symbol na výrobku znamená, že zařízení nesmí být likvidováno jako komunální odpad. Zařízení musí být odevzdáno na sběrné místo pro elektrická a elektronická zařízení k recyklaci, kde bude přijato zdarma. Informace o sběrných místech použitých zařízení lze nalézt na webových stránkách. Správná likvidace v souladu se směrnicí 2012/19/EU (WEEE) o odpadech elektrických a elektronických zařízení pomůže šetřit cenné přírodní zdroje a zabránit znečištění životního prostředí. Nedodržení výše uvedených doporučení může vést k pokutám podle platných předpisů.

PRO DALŠÍ INFORMACE O RECYKLACI ZAŘÍZENÍ SE OBRAŤTE NA NEJBLIŽŠÍHO PRODEJCE NEBO DOVOZCE.



Datum přijetí k opravě _____ "____", 20____

(podpis)

Znaky závady:

Příčina:

=====

Datum přijetí k opravě _____ "____", 20____

(podpis)

Znaky závady:

Příčina:

=====

Datum přijetí k opravě _____ "____", 20____

(podpis)

Znaky závady:

Příčina:

=====