

PATON

UŽIVATELSKÁ PŘÍRUČKA

StandardMIG-160 | StandardMIG-200

S/N: P _____ S

S/N: P _____ S

StandardMIG-250

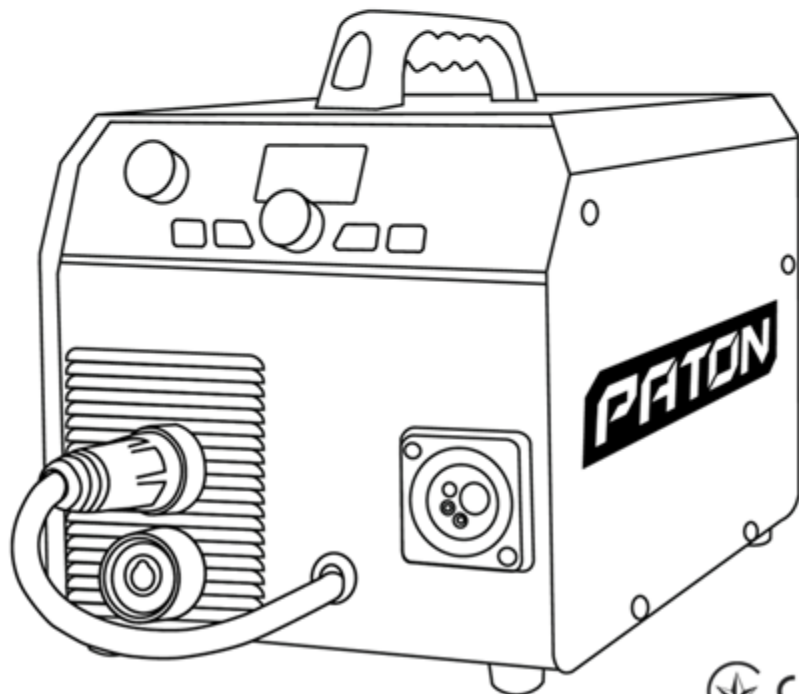
S/N: P _____ S

StandardMIG-270-400V

S/N: P _____ S

StandardMIG-350-400V

S/N: P _____ S



Poloautomatický svařovací invertor
PATON StandardMIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Výrobní číslo _____

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

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:

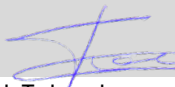
PATON International LLC

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

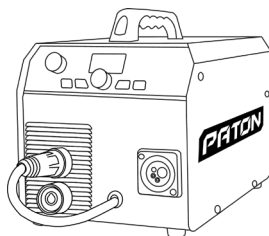
	<p>Svařovací stroj je vyroben v souladu s technickými normami a stanovenými pravidly bezpečnosti práce. Při nesprávném zacházení však vzniká nebezpečí:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zranění obsluhujícího personálu nebo třetí osoby; – poškození samotného stroje nebo majetkových hodnot podniku; – 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 VYLETUVJÍCÍCH 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 ochrannými 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

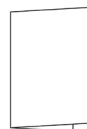
Součástí dodávky zařízení je:



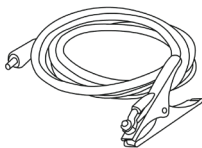
Svařovací kabel s držákem elektrody
ABICOR BINZEL*



Svařovací stroj PATON
StandardMIG



Stručný návod k
obsluze



Svařovací kabel se zemnicí svorkou
ABICOR BINZEL*



Hořák MIG/MAG ABICOR BINZEL*



Kladky pro plný a hliníkový
svařovací drát**



Podvozek***



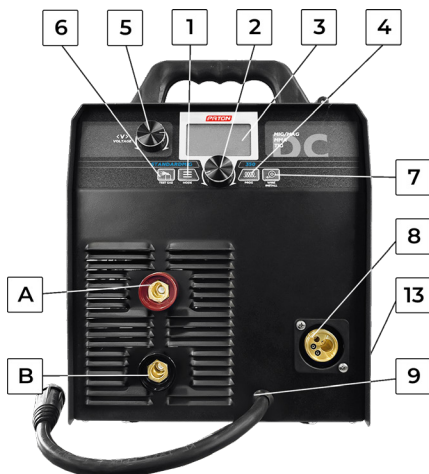
Rychlospojka
pneumatická

* – Kromě modelů s indexem „WA“

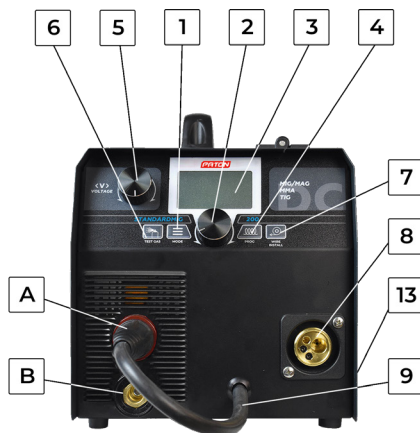
** – Pro StandardMIG-350-400V

*** – Pro StandardMIG-270/350-400V,
kromě modelů s indexem „WA“

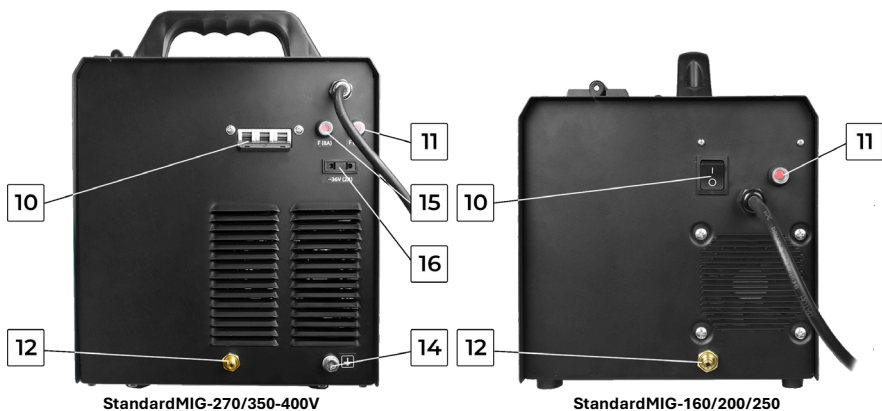
OVLÁDACÍ PRVKY A INDIKACE



StandardMIG-270/350-400V



StandardMIG-160/200/250



StandardMIG-270/350-400V

StandardMIG-160/200/250

- 1- **MODE** - tlačítko volby metody svařování:
 - a) ruční obloukové svařování obalenou elektrodou (**MMA**);
 - b) svařování wolframovou elektrodou v inertním plynu (**TIG**);
 - c) svařování v inertním plynu / svařování v aktivním plynu (**MIG/MAG**);
 - 2- Otočný regulátor pro volbu funkcí (parametrů) aktuálního režimu a jejich nastavení / nastavení parametru rychlosti podávání drátu v režimu **MIG/MAG**. Otočením regulátoru se volí funkce/parametry, stisknutím se nastavuje hodnota zvolené funkce/parametru. Hodnoty se nastavují otáčením regulátoru. Opětovným stisknutím regulátoru se vrátíte do nabídky volby funkcí/parametrů;
 - 3- Displej svářečky;
 - 4- Tlačítko volby svařovacího programu **PROG** (sada dříve uložených uživatelských parametrů). Doplňková funkce v **režimu MIG/MAG**: stiskněte a podržte déle než 1 sekundu pro nastavení úrovně indukčnosti;
 - 5- **VOLTAGE (V)** – regulátor svařovacího napětí v režimu **MIG/MAG**;
 - 6- **TEST GAS** – tlačítko kontroly ochranného plynu (bez podávání drátu);
 - 7- **WIRE INSTALL** – tlačítko podávání drátu (bez přívodu plynu);
 - 8- KZ-2 konektor typu EURO pro hořák **MIG/MAG**;
 - 9- Konektor přívodu svařovacího proudu k jednotce podavače drátu;
 - 10- Hlavní vypínač napájení;
 - 11- Pojistka podavače drátu (3 A);
 - 12- Vstupní konektor ochranného plynu;
 - 13- Servisní / přístupová dvířka;
 - 14- Připojovací bod **uzemňovacího** kabelu;
 - 15- Pojistka ohříváče plynu (8 A);
 - 16- Zásuvka ohříváče plynu 36 V;
- A – Napájecí zásuvka '+':**
- a) Svařování **MMA** – připojen kabel držáku **elektrody** (při použití speciálních elektrod je připojen **uzemňovací** kabel);
 - b) Svařování **TIG** – připojen **pouze** uzemňovací kabel;
 - c) Svařování **MIG/MAG** s **plným drátem** – připojen kabel přívodu svařovacího proudu k podavači;
 - d) Svařování **MIG/MAG** s **trubičkovým (tavidlovým) drátem** – připojen **uzemňovací** kabel;
- B – Napájecí zásuvka '-':**
- a) Svařování **MMA** – připojen **uzemňovací** kabel (při použití speciálních elektrod je připojen kabel držáku elektrody);
 - b) Svařování **TIG** – připojen pouze kabel hořáku TIG;
 - c) Svařování **MIG/MAG** s **plným drátem** – připojen **uzemňovací** kabel;
 - d) Svařování **MIG/MAG** s **trubičkovým (tavidlovým) drátem** – připojen kabel přívodu svařovacího proudu k podavači.

INDIKACE ZAŘÍZENÍ

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

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

UVEDENÍ DO PROVOZU

Svářecí jednotka je určena výhradně pro ruční obloukové svařování kovů (**MMA**), svařování wolframovou elektrodou v inertním plynu (**TIG**) a svařování obloukem v inertním plynu / aktivním plynu (**MIG/MAG**). Jakékoli jiné použití zařízení je považováno za neúčelné. Výrobce nenese odpovědnost za škody způsobené neúčelným použitím zařízení. Určené použití zařízení předpokládá dodržování tohoto návodu.

POŽADAVKY NA INSTALACI

Zařízení musí být instalováno tak, aby byl zajištěn volný vstup a výstup chladicího vzduchu ventilacími otvory na předním a zadním panelu. Dbejte na to, aby kovový prach (například při broušení smirkem) nebyl chladicím ventilátorem nasáván přímo do zařízení.

PŘIPOJENÍ K NAPÁJENÍ

Svářecí jednotka **PATON StandardMIG** je dimenzována pro:

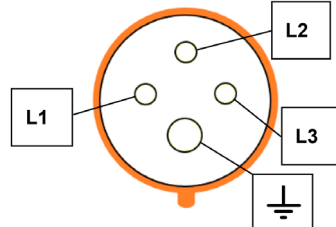
- Síťové napětí 220 V (-27 % / +18 %) – pro **StandardMIG-160/200/250**;
- Třífázové síťové napětí 3×380 V nebo 3×400 V – pro **StandardMIG-270-400V/350-400V**.

Bezpečnostní předpisy při práci se svařovacím zařízením vyžadují uzemnění krytu jednotky. Existují dva způsoby jeho provedení: 1) použitím čtvrtého vodiče v síťovém kabelu žlutozelené barvy (mezinárodní standard značení); 2) použitím šroubového uzemňovacího svorkového bodu na zadní stěně jednotky (přísnější standard uzemnění, používaný v zemích SNS).

Pro připojení svářeček PATON k třífázové napájecí síti použijte čtyřžilový kabel odpovídající normě IEC 60445:

- Hnědý vodič - fáze L1;
- Černý vodič - fáze L2;
- Modrý vodič - fáze L3;
- Žlutozelený vodič - uzemnění.

POZOR! Při připojení jednotky k síťovému napětí vyššímu než 270 V (pro StandardMIG-160/200/250) nebo 450 V (pro StandardMIG-270-400V/350-400V)



pozbývají veškeré záruční závazky výrobce platnosti! Záruční závazky výrobce rovněž pozbývají platnosti v případě chybného připojení síťové fáze k uzemnění zdroje.

Síťová zástrčka, průřezy síťových kabelů a síťové pojistky musí odpovídat technickým parametrům zařízení.

VOLBA JAZYKA MENU ZAŘÍZENÍ

Podržte stisknuté tlačítko **MODE** a zapněte zařízení pro volbu / změnu jazyka menu zařízení. Požadovaný jazyk zvolte otočným regulátorem a potvrďte stisknutím regulátoru. Jazyk rozhraní zařízení bude změněn.

Parametry svařovacích režimů

Průměr elektrody MMA, mm	Nastavený proud pro MMA a TIG, A	Průměr drátu MIG/MAG, mm	Průřez síťového vodiče, mm ²	Max. délka síťového vodiče, m
1 x 220 V/230 V – StandardMIG-160, StandardMIG-200, StandardMIG-250				
Ø2	do 80	do Ø0.6	1.0	75
			1.5	115
			2.0	155
			2.5	195
Ø3	do 120	do Ø0.8	4.0	310
			1.5	75
			2.0	105
			2.5	130
Ø4	do 160	do Ø1.0	4.0	205
			6.0	310
			2.0	75
Ø5	do 200		2.5	95
			4.0	155
			6.0	230
Ø5 Ø6 (pojistka)	do 250	2.5	75	
		4.0	125	
		6.0	185	
Ø5 Ø6 (pojistka)	do 250	do Ø1.2 ¹	2.5	60
			4.0	100
			6.0	150
3 x 380 V/400 V – StandardMIG-270, StandardMIG-350				
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		4	260
			6	385
			2.5	115
Ø6 (pojistka)	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	do 350	do Ø1.4	4	100
			6	150

UPOZORNĚNÍ! Hlavní vypínač na zadním panelu zařízení StandardMIG-160/200/250 neodpojuje vnitřní elektroniku zařízení úplně od napájení, ani když je zařízení vypnuto. Po ukončení práce vždy odpojte síťovou zástrčku ze zásuvky v souladu s bezpečnostními předpisy.

¹ Do Ø1,0 mm pro pulzní svařování ocelovým a nerezovým drátem

SCHÉMA PŘIPOJENÍ ZAŘÍZENÍ PRO RUČNÍ OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ KOVŮ (MMA)



Doporučená délka napájecích kabelů pro svařování MMA:

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

SCHÉMA PŘIPOJENÍ ZAŘÍZENÍ PRO TUNGSTENOVÉ INERTNÍ PLYNOVÉ SVAŘOVÁNÍ (TIG) S POUŽITÍM TIG HOŘÁKU 35-50

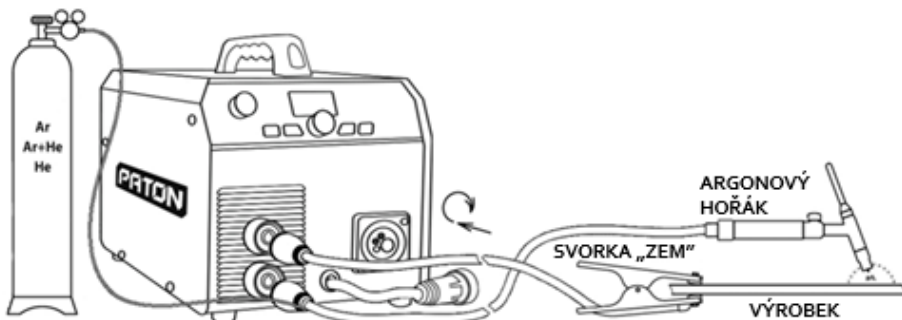


SCHÉMA PŘIPOJENÍ ZAŘÍZENÍ PRO TUNGSTENOVÉ INERTNÍ PLYNOVÉ SVAŘOVÁNÍ (TIG) S POUŽITÍM TIG HOŘÁKU GZ-2

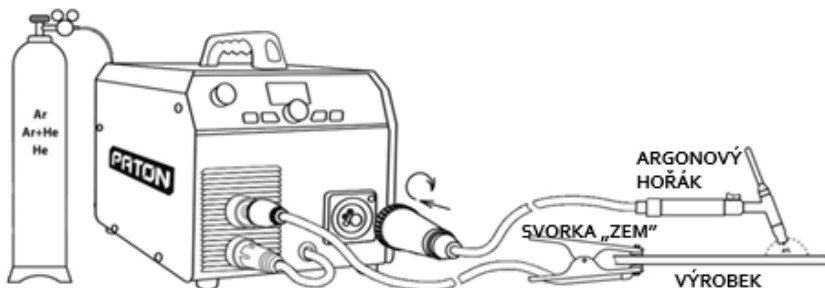
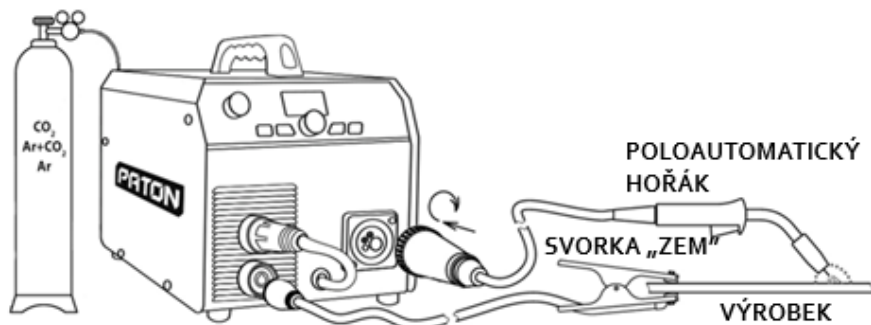


SCHÉMA PŘIPOJENÍ ZAŘÍZENÍ PRO SVAŘOVÁNÍ V OCHRANNÉ ATMOSFÉŘE INERTNÍHO / AKTIVNÍHO PLYNU (MIG/MAG)



TECHNICKÉ SPECIFIKACE

PARAMETRY	StandardMIG -160	StandardMIG -200	StandardMIG -250	StandardMIG -270-400V	StandardMIG -350-400V
Jmenovité napětí napájecí sítě 50 Hz, V	220/230			3x380/3x400	
Jmenovitý vstupní proud ze sítě, A	18...21	23...27	29.5...35	12...14	16...18.5
Jmenovitý svařovací proud, A	160	200	250	270	350
Maximální provozní proud, A	215	270	335	350	450
Zatěžovatel (DC)	45%/při 160 A 100%/při 107 A	45%/při 200 A 100%/při 134 A	45%/při 250 A 100%/při 167 A	55%/při 270 A 100%/při 200 A	55%/při 350 A 100%/při 260 A
Rozsah síťového napětí, V	160...260			±15%	
Rozsah svařovacího proudu, A	8...160	10...200	12...250	12...270	14...350
Rozsah svařovacího napětí, V	12...24	12...26	12...28	12...29	12...30
Rozsah rychlosti podávání drátu, m/min	1.0...16				
Rozsah průměru obalené elektrody, mm	1.6...4.0	1.6...5.0	1.6...6.0	1.6...6.0	1.6...6.0
Rozsah průměru plného svařovacího drátu, mm	0.6...1.0		0.6...1.2 ²	0.6...1.2	0.6...1.4
Typ mechanismu podavače drátu	2 kladky			4 kladky	
Maximální hmotnost cívky s drátem, kg	5			15	
Pulzní svařovací režimy, Hz	MMA: 0,2...500 – nastavitelné; TIG: 0,2...500 – nastavitelné; MIG/MAG: synergické ³				
'Hot-Start' v režimu MMA	Nastavitelný				
'Arc-Force' v režimu MMA	Nastavitelný				
'Anti-Stick' v režimu MMA	Automatický				
Zařízení pro snížení napětí naprázdno v MMA	Zap./Vyp.				
Napětí naprázdno v MMA, V	12 / 75				
Napětí zapálení oblouku, V	110				
Jmenovitý příkon, kVA	4.1...4.7	5.1...6.1	6.6...7.8	8.0...9.4	10.7...12.3
Maximální příkon, kVA	5.9	7.5	9.5	11.4	15.3
Účinnost, %	90				
Chlazení	Vzduchové, adaptivní				
Rozsah provozních teplot, °C	-25...+45				
Rozměry skříně (délka × šířka × výška), mm	435 x 250 x 298			600 x 315 x 402	
Hmotnost bez cívky drátu a bez příslušenství, kg	11,1	11,3	11,5	26,5	26,6
Stupeň krytí	IP33				

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

³ Při pulzním svařování MIG/MAG se parametry nastavují automaticky v závislosti na typu drátu, jeho průměru a rychlosti podávání

VOLBA A NASTAVENÍ FUNKCÍ SVAŘOVACÍHO ZAŘÍZENÍ

Pokud se tlačítka na předním panelu nepoužívají, jednotka vždy zobrazuje na LCD hodnotu hlavního parametru zvoleného svařovacího režimu:

- 1- v režimu **MMA** – svařovací proud;
- 2- v režimu **TIG** – svařovací proud;
- 3- v režimu **MIG/MAG** – svařovací napětí a rychlost podávání drátu.

Při svařování metodou MIG/MAG je na displeji zobrazena aktuální hodnota svařovacího proudu. Po ukončení svařování zůstává aktuální hodnota svařovacího proudu zobrazena na displeji po dobu 8 sekund, což umožňuje svářeči její zobrazení.

Regulátor **2** na předním panelu je multifunkční a slouží k:

- 1- volbě libovolné funkce v aktuálním svařovacím režimu (otáčením doleva nebo doprava);
- 2- nastavení hodnoty zvoleného parametru (stisknutím regulátoru a jeho otočením);
- 3- obnovení všech funkcí na tovární nastavení aktuálního programu aktuálního svařovacího režimu (stisknout a podržet regulátor po dobu delší než 12 s).

Stisknutím tlačítka **MODE** se změní provozní režim zařízení (přepínání v kruhu).

UZAMČENÍ / ODEMČENÍ MENU ZAŘÍZENÍ

Je-li menu zařízení uzamčeno, ovládací regulátor **2** mění hodnotu hlavního parametru aktuálního provozního režimu. Pro odemknutí menu stisknete a podržte ovládací regulátor **2** po dobu delší než 6 sekund. Při odemýkání je animován symbol otevíraného zámku. Po úspěšném odemknutí jsou k dispozici další funkce provozního režimu a jejich hodnoty lze měnit.

Pro uzamčení menu stisknete a podržte ovládací regulátor **2** po dobu delší než 6 sekund. Při uzamykání je animován symbol zavíraného zámku a menu přechází do uzamčeného stavu.

PŘEPÍNÁNÍ NA POŽADOVANÝ SVAŘOVACÍ REŽIM

Stisknutím tlačítka **MODE** přepnete na další svařovací režim v kruhu.

OBNOVENÍ VŠECH FUNKCÍ AKTUÁLNÍHO SVAŘOVACÍHO REŽIMU

Stisknete a podržte regulátor **2** po dobu delší než 12 sekund (ignorujte animaci symbolu zámku), aby došlo k obnovení továrního nastavení. Spustí se odpočítávání „333...222...111...“ a po dosažení hodnoty „000“ budou všechna nastavení vybraného programu aktuálního svařovacího režimu obnovena na tovární hodnoty. Obnovení parametrů se provádí samostatně pro každý program každého svařovacího režimu, aby se zabránilo nechtěnému resetu v ostatních programech a svařovacích režimech.

ZMĚNA ČÍSLA PROGRAMU V AKTUÁLNÍM SVAŘOVACÍM REŽIMU

V každém ze svařovacích režimů MMA, TIG a MIG/MAG může zařízení uložit až 16 různých nastavení. Číslo aktuálního nastavení (programu) je zobrazeno v pravém horním rohu displeje. Při prvním zapnutí zařízení je pro každý svařovací režim zobrazen program číslo 1. Všechny změny nastavení zařízení v daném svařovacím režimu se ukládají do aktuálního čísla programu.

Stisknete tlačítko **PROG** – zobrazí se aktuální číslo programu. Pomocí ovládacího regulátoru **2** vyberte jiný program a nastavte jeho parametry.

SEZNAM FUNKCÍ ZAŘÍZENÍ

Metoda svařování MMA

- 0) [-1-] Hlavní zobrazovaný parametr CURRENT (výchozí hodnota = 80 A);
 - a) 8...160 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-350-400V;
- 1) [H.St] Výkon Hot Start (výchozí hodnota = 50%);
 - a) 0[OFF]...100% (krok nastavení 5%);
- 2) [t.HS] Doba Hot Start (výchozí hodnota = 0.3 s);
 - a) 0.1...1.0 s (krok nastavení 0.1 s);
- 3) [Ar.F] Výkon Arc Force (výchozí hodnota = 50%);
 - a) 0[OFF]...100% (krok nastavení 5%);
- 4) [u.AF] Úroveň sepnutí Arc Force (výchozí hodnota = 12 V);
 - a) 9...18 V (krok nastavení 1 V);
- 5) [BAH] Sklon napěťové odezvy (výchozí hodnota = 1.4 V/A);
 - a) 0.2...1.8 V/A (krok nastavení 0.4 V/A);
- 6) [Sh.A] Krátký oblouk při svařování (výchozí hodnota = OFF);
 - a) 0[OFF]...3 (krok nastavení 1 stupeň);
- 7) [BSn] Jednotka snížení napětí (výchozí hodnota = OFF);
 - a) ON – zapnuto;
 - b) OFF – vypnuto;
- 8) [Po.P] Režim pulzace proudu (výchozí hodnota = OFF);

- a) ON – zapnuto;
- b) OFF – vypnuto;

Parametry pulzního režimu MMA:

- 9) [I.PS] Proud v pauze (výchozí hodnota = 25 A);
 - a) 8...160 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-350-400V;
- 10) [Fr.P] Frekvence pulzace proudu (výchozí hodnota = 5.0 Hz);
 - a) 0.2...500 Hz (dynamický krok změny 0.1 Hz...1 Hz);
- 11) [dut] Poměr pulz/pauza (vyvážení) – procentuální podíl proudového pulzu k periodě jeho opakování (výchozí hodnota = 50%);
 - a) 20...80% (krok změny 2%).

Metoda svařování TIG

- 0) [-2-] Hlavní zobrazovaný parametr **CURRENT** (výchozí hodnota = 100 A);
 - a) 8...160 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-350-400V;
- 1) [But] Režim tlačítka hořáku (výchozí hodnota = [LIFT]);
 - a) [LIFT] – Režim bez tlačítka TIG-LIFT (hořák s ventilem);
 - b) [LIFT2] – Režim tlačítka TIG-LIFT2 (svařovací proud se vypne po uvolnění tlačítka hořáku);
 - c) [LIFT4] – Režim tlačítka TIG-LIFT4T (opakované stisknutí tlačítka sníží proud na hodnotu „Final current“, po uvolnění tlačítka dojde k vypnutí svařovacího proudu);
- 2) [t.uP] Doba náběhu proudu (výchozí hodnota = 0.2 s);
 - a) 0...15.0 s (krok nastavení 0.1 s);
- 3) [t.dn] Doba doběhu proudu (výchozí hodnota = 0.2 s);
 - a) 0...15.0 s (krok nastavení 0.1 s);
- 4) [Po.A] Konečný proud (výchozí hodnota = 20 A);
 - a) 8...50 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-160;
 - b) 10...50 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-200;
 - c) 12...50 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-250;
 - d) 12...50 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...50 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-350-400V;
- 5) [t.PO] Doba dofuku plynu (výchozí hodnota = 4.0 s);
 - a) 1.0...25.0 s (krok nastavení 0.1 s);
- 6) [Po.P] Režim pulzace proudu (výchozí hodnota = OFF);
 - a) ON – zapnuto;
 - b) OFF – vypnuto;

Parametry pulzního režimu TIG:

- 7) [I.PS] Proud v pauze (výchozí hodnota = 25 A);
 - a) 8...160 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-160;
 - b) 10...200 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-200;
 - c) 12...250 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-250;
 - d) 12...270 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (krok nastavení 1 A) pro StandardMIG-350-400V;
- 8) [Fr.P] Frekvence pulzace proudu (výchozí hodnota = 10.0 Hz);
 - a) 0.2...500 Hz (dynamický krok změny 0.1 Hz...1 Hz);
- 9) [dut] Poměr pulz/pauza (vyvážení) – procentuální podíl proudového pulzu k periodě opakování těchto pulzů (výchozí hodnota = 50%);
 - a) 4...80% (krok změny 2%).

Metoda svařování MIG/MAG

- 0) Hlavní zobrazovaný parametr **WELDING VOLTAGE** (výchozí hodnota = 19.0 V);
 - a) 12.0...24.0 V (krok nastavení 0,1 V) pro StandardMIG-160;
 - b) 12.0...26.0 V (krok nastavení 0,1 V) pro StandardMIG-200;
 - c) 12.0...28.0 V (krok nastavení 0,1 V) pro StandardMIG-250;
 - d) 12.0...29.0 V (krok nastavení 0,1 V) pro StandardMIG-270-400V;
 - e) 12.0...32.0 V (krok nastavení 0,1 V) pro StandardMIG-350-400V;
- 1) [SPD] Druhý hlavní parametr **WIRE FEED SPEED** (výchozí hodnota = 4.5 m/min);
 - a) 1.0...16.0 m/min (krok nastavení 0.1 m/min);
- 2) [t.Pr] Doba předfuku plynu (výchozí hodnota = 0.1 s);
 - a) 0.1...25.0 s (krok nastavení 0.1 s);

- 3) [t.P0] Doba dofuku plynu (výchozí hodnota = 1.5 s);
 - a) 0.5...25.0 s (krok nastavení 0.1 s);
- 4) [t.uP] Doba náběhu napětí (výchozí hodnota = 0.1 s);
 - a) 0...5.0 s (krok nastavení 0.1 s);
- 5) [t.dn] Doba doběhu napětí (výchozí hodnota = 0.1 s);
 - a) 0...5.0 s (krok nastavení 0.1 s);
- 6) [But] Režim tlačítka hořáku (výchozí hodnota = [2T]);
 - a) [2T] – Režim tlačítka hořáku 2T;
 - b) [4T] – Standardní režim tlačítka hořáku 4T;
- 7) [Ind] Indukčnost (výchozí hodnota = 0);
 - a) 5...0...5 kroků (krok nastavení 1 krok);
- 8) [SFt] Měkký start drátu (výchozí hodnota = OFF);
 - a) ON – zapnuto;
 - b) OFF – vypnuto;
- 9) [Po.P] Režim pulzního proudu (výchozí hodnota = OFF);
 - a) ON – zapnuto;
 - b) OFF – vypnuto;

Parametry pulzního režimu MIG/MAG (provádějte pulzní svařování POUZE S OCHRANNÝM PLYNEM!!!!):

- 10) [Adu] Hlavní parametr v pulzním režimu – KOREKCE NAPĚTÍ (výchozí hodnota = 0.0 V);
 - a) -5.0...+5.0 V (krok nastavení 0.1 V) Délka oblouku se zvyšuje se zvyšující se hodnotou parametru;
- 11) [tYP] Typ materiálu drátu (výchozí hodnota = Fe);
 - a) Fe – běžný ocelový drát typu ER70S-6 (používejte **pouze** ochranný plyn⁴ 82 % Ar + 18 % CO₂);
 - b) St.St – nerezový drát typu ER308L/ER316L (používejte **pouze** ochranný plyn⁴ 98 % Ar + 2 % CO₂);
 - c) Al.Si – hliník-křemíkový drát typu ER4043 (používejte **pouze** 100% Ar jako ochranný plyn⁴);
 - d) Al.Mg – hliník-hořčíkový drát typu ER5356 (používejte **pouze** 100% Ar jako ochranný plyn⁴);
- 12) [dia] Průměr drátu (výchozí hodnota = 0.8 mm);
 - a) 0,6...0,8 mm pro StandardMIG-160 – ocelový a nerezový drát;
 - b) 0,6...1,0 mm pro StandardMIG-200 – ocelový a nerezový drát;
 - c) 0,6...1,2 mm pro StandardMIG-250/270/350-400V – ocelový a nerezový drát;
 - d) 0,8...1,2 mm pro hliníkový drát.

ZÁRUKA

Vážení zákazníci!

PATON INTERNATIONAL Vám děkuje za volbu výrobků PATON™ a zaručuje jejich vysokou kvalitu a bezchybnou funkci za předpokladu dodržování pravidel jejich používání.



POZOR!!! Před použitím zařízení doporučujeme přečíst si návod k obsluze a zkontrolovat správnost vyplnění záručního listu: název zakoupeného modelu a jeho sériové číslo musí být totožné se záznamem v záručním listu. Jakékoliv změny nebo opravy v kuponu jsou zakázány.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

PATON INTERNATIONAL zaručuje správnou funkci svařovacího zařízení za předpokladu, že spotřebitel dodržuje pravidla jeho používání, skladování a přepravy.

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

Hlavní záruční doba pro svařovací zařízení činí:

Model zařízení	Záruční doba
StandardMIG-160	5 let
StandardMIG-200	
StandardMIG-250	
StandardMIG-270-400V	3 roky
StandardMIG-350-400V	

Hlavní záruční doba začíná běžet ode dne prodeje svářecího zařízení zákazníkov.

Aby se předešlo poruchám zařízení, doporučujeme každých šest měsíců (v závislosti na pracovním prostředí) sejmout ochranný kryt a vyčistit vnitřní prvky a uzly stlačeným vzduchem. Čištění je nutné provádět opatrně, s dostatečným odstupem hadice kompresoru, aby nedošlo k poškození mechanických částí a pájených elektronických komponentů.

⁴ doporučená spotřeba ochranného plynu: 7 l/min nebo více při nízkém proudu a od 14 l/min při proudech 150–200 A

⁴ doporučená spotřeba ochranného plynu: 7 l/min nebo více pro nízké proudy a od 14 l/min pro proudy 150–200 A

Během hlavní záruční doby se prodávající zavazuje bezplatně pro majitele inverterového zařízení PATON™:

- provést diagnostiku a určit příčinu poruchy;
- poskytnout potřebné jednotky a prvky k opravě;
- opravit porouchané zařízení;
- otestovat opravené zařízení.

Záruka **se nevztahuje** na zařízení:

- s mechanickým poškozením, které ovlivnilo funkčnost zařízení (deformace krytu a dílů v důsledku pádu nebo dopadu těžkých předmětů, vypadnutí tlačítek a konektorů);
- s projevy koroze, které způsobily poruchu;
- poškozené v důsledku působení vlhkosti na napájecí nebo elektronické prvky;
- s poruchou vzniklou nahromaděním vodivého prachu uvnitř (uhlíkový prach, kovové třísky apod.);
- v případě pokusu o neoprávněnou opravu a/nebo výměnu součástí.

Záruka **se rovněž nevztahuje** na vnější prvky zařízení podléhající fyzickému opotřebení a spotřební materiál:

- vypínač napájení;
 - ovládací (nastavovací) knoflíky;
 - konektory kabelů a hadic;
 - řídicí konektory;
 - napájecí kabel a síťová vidlice;
 - přenosná rukojeť, ramenní popruh, kryt, kufr;
 - držák elektrody, zemnicí svorka, hořák, svařovací kabely a hadice.
- Reklamacie na tyto položky se přijímají do dvou týdnů od data prodeje.

Prodávající si vyhrazuje právo odmítnout záruční opravu nebo považovat datum výroby zařízení (určeno sériovým číslem) za počáteční datum záruky v těchto případech:

- pokud majitel ztratí záruční list;
- pokud záruční list není správně vyplněn prodávajícím nebo chybí.

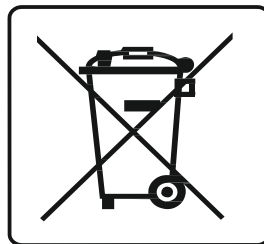
Záruční doba se prodlužuje o dobu, po kterou je zařízení v záručním servisu v servisním středisku.

Informace o umístění a kontaktních údajích nejbližšího servisního střediska 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 OBRÁŤTE 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: _____

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:
