

StandardTIG-160

S/N: A _____ S

StandardTIG-200

S/N: A _____ S

StandardTIG-250

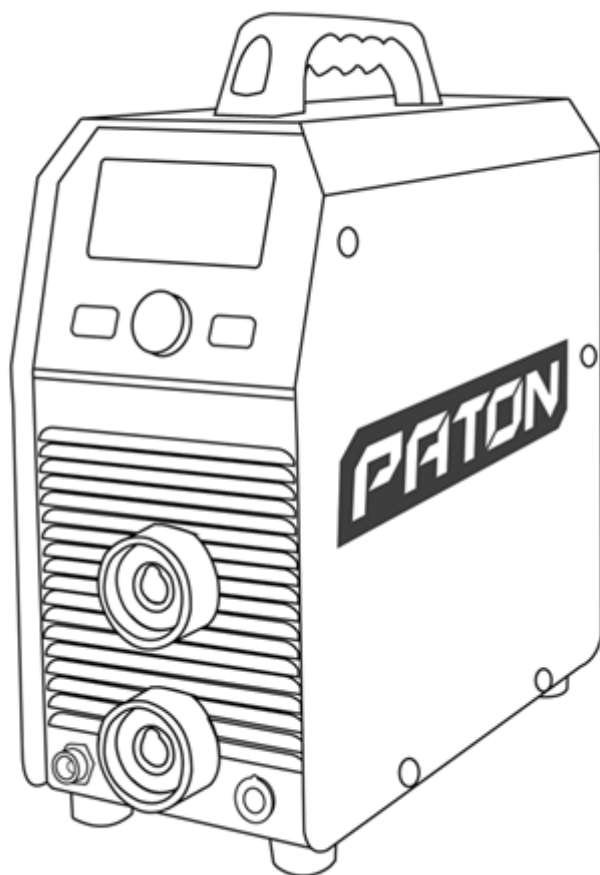
S/N: A _____ S

StandardTIG-270-400V

S/N: A _____ S

StandardTIG-350-400V

S/N: A _____ S



Argonový obloukový inverter
PATON StandardTIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Datum prodeje " _____ " _____ 20 _____ r

Místo razítka

(Podpis prodávajícího)

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™ StandardTIG-160, PATON™ StandardTIG-200,
PATON™ StandardTIG-250,
PATON™ StandardTIG-270-400V,
PATON™ StandardTIG-350-400V

Předmět tohoto prohlášení je ve shodě s příslušnými směrnicemi 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

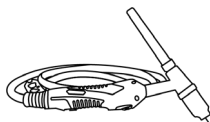


PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyjev
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

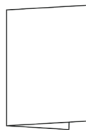
| | |
|---|--|
|  | <p>Svařovací stroj je vyroben v souladu s technickými normami a stanovenými pravidly bezpečnosti práce. Při nesprávném zacházení však vzniká nebezpečí:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zranění obsluhujícího personálu nebo třetí osoby; - poškození samotného stroje nebo majetkových 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> |
| PRAVIDLA BEZPEČNOSTI PRÁCE | |
|  | <p>NEBEZPEČÍ SÍTOVÉHO 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 tónovaným 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 nesmí pronikat do zóny záření svařovacího oblouku. |
|  | <p>NEBEZPEČÍ MAGNETICKÉHO POLE</p> <p>Magnetická pole vytvářená vysokým proudem 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 s filtrem proti ultrafialovému záření 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

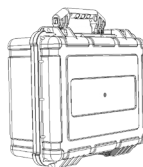
Sada zařízení může obsahovat:



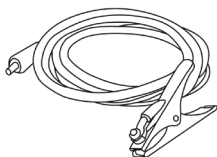
Hořák TIG o délce 4 m**



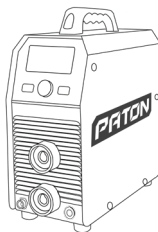
Stručný
návod k
obsuze



Univerzální kufr*



Svařovací kabel 3 m s uzemňovací svorkou
ABICOR BINZEL**



Zdroj svařovacího proudu s
napájecím kabelem

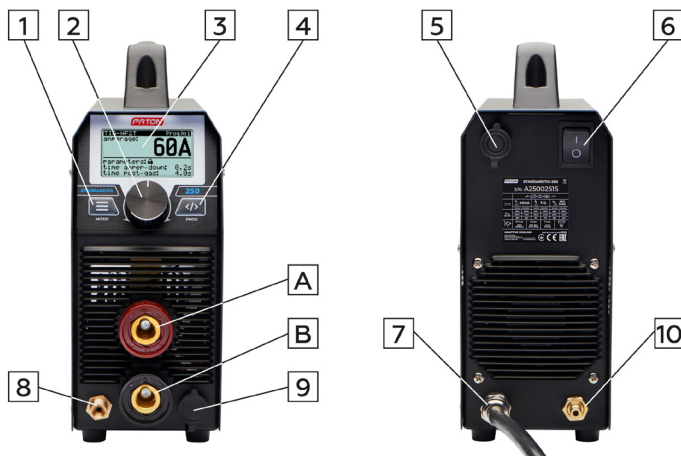


Ramenní popruh

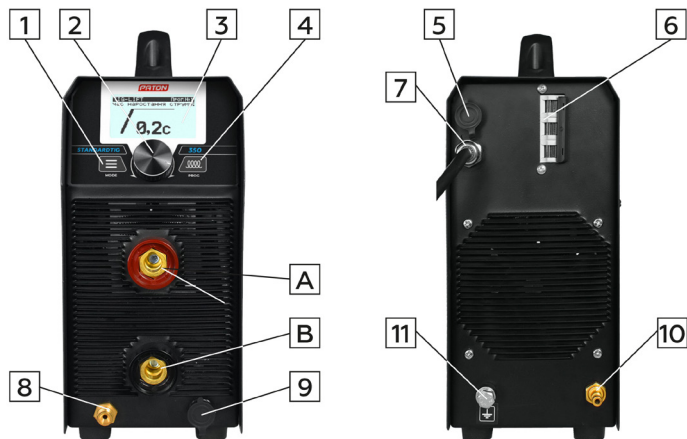
OVLÁDÁNÍ A INDIKACE

* Pro modely StandardTIG-160/200/250

** Kromě modelů s označením „WA“



StandardTIG-160/200/250



StandardTIG -270/350-400V

1–Tlačítko volby provozního režimu **MODE**:

- a) ruční obloukové svařování obalenou elektrodou (**MMA**);
- b) svařování netavicí se wolframovou elektrodou v inertním plynu (**TIG**);
- c) svařování v inertním/aktivním plynu (**MIG/MAG**);
- d) čištění/leštění nerezové oceli (**CLEAN**);

2–Regulační otočný knoflík pro výběr funkci/parametrů aktuálního svařovacího režimu a nastavení jejich hodnot. Otočte knoflíkem pro výběr funkci/parametrů a stiskněte jej pro potvrzení hodnoty. Hodnoty se nastavují otáčením. Opětovným stiskem se vrátíte do nabídky výběru;

3–Displej;

4–Tlačítko volby svařovacího programu **PROG** (sada dříve uložených uživatelských parametrů). Dodatečná funkce **v režimu MIG/MAG**: podržte déle než 1 sekundu pro nastavení úrovně indukčnosti;

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

6–Vypínač;

7–Síťový kabel;

8–Zásuvka ochranného plynu ke svařovacímu hořáku;

9–Konektor pro ovládání tlačítek na hořáku;

10– Konektor pro přívod ochranného plynu z tlakové lahve;

11– Připojovací bod zemnicího kabelu;

A – Zásuvka svařovacího proudu "+";

- a) **MMA** svařování – připojuje se kabel držáku elektrody (u speciálních elektrod se připojuje zemnicí kabel);
- b) **TIG** svařování – připojuje se pouze zemnicí kabel;
- c) **MIG/MAG** svařování s **plným drátem** – připojuje se kabel z podavače drátu;
- d) **MIG/MAG** svařování s **trubičkovým drátem** – připojuje se zemnicí kabel;
- e) **CLEAN** čištění/leštění – připojuje se zemnicí kabel;

B –Zásuvka svařovacího proudu "-":

- a) **MMA** svařování – připojuje se zemnicí kabel (u speciálních elektrod se připojuje kabel držáku elektrody);
- b) **TIG** svařování – připojuje se kabel TIG hořáku;
- c) **MIG/MAG** svařování s **plným drátem** – připojuje se zemnicí kabel;
- d) **MIG/MAG** svařování s **trubičkovým drátem** – připojuje se přívodní kabel svařovacího proudu do podavače;
- e) **CLEAN** čištění/leštění – připojuje se kabel elektro-kartáče.

INDIKACE STROJE

TIG

1 - TIG-HF2T, 2 - Prog.N:1, 3 - amPerage, 4 - 72A, 5 - Parameters: time amPer-down: 0,2s, time Post-gas: 4,0s

MIG/MAG

1 - MIG/MAG-2T, 2 - Prog.N:1, 3 - welding voltage, 4 - 19,0V

MMA

1 - MMA, 2 - Prog.N:1, 3 - amPerage, 4 - 95A, 5 - Parameters: Power Hot Start: 50%, time Hot Start: 0,3s

CLEAN

1 - CLEANING, 3 - voltage, 4 - 9,5V

1-Aktuální provozní metoda
 2-Aktuální číslo program
 3-Název aktuální funkce / parametru
 4-Hodnota zvolené funkce / parametru
 5-Seznam a hodnoty dalších 2 parametrů v menu

UVEDENÍ DO PROVOZU

Svářecí jednotka je určena výhradně pro ruční obloukové svařování obalenou elektrodou (**MMA**), pro svařování netavicí se wolframovou elektrodou v inertním plynu (**TIG**), pro svařování kovovým obloukem v inertním/aktivním plynu (**MIG/MAG**) a také pro elektrochemické čištění/leštění výrobků z nerezové oceli (**CLEAN**). Jakékoli jiné použití stroje je považováno za nesprávné. Výrobce nenese odpovědnost za škody způsobené nesprávným použitím stroje. Správné použití stroje znamená dodržování pokynů uvedených v tomto návodu.

POŽADAVKY NA INSTALACI

Zařízení musí být umístěno tak, aby byl zajištěn volný vstup a výstup chladicího vzduchu přes ventilační otvory na předním a zadním panelu. Dbejte na to, aby kovový prach (například brusný prach ze smírku) nebyl chladicím ventilátorem nasáván přímo do stroje.

PŘIPOJENÍ K SÍTI

Svářecí jednotka **PATON StandardTIG** je určena pro:

1–Napájecí napětí 220 V (-27 % +18 %) – pro StandardTIG-160/200/250.

2–Třífázové síťové napětí je 3x380 V nebo 3x400 V (pro StandardTIG-270/350-400V), tři vodiče jsou pro to určeny. Bezpečnostní pravidla při práci se svářecím zařízením vyžadují uzemnění skříňové zařízení. Existují dva způsoby, jak to provést: 1) použitím čtvrtého vodiče ve žluto-zeleném síťovém kabelu (mezinárodní standard značení); 2) použitím šroubové svorky na zadní straně zařízení (přísnější norma uzemnění používaná v zemích SNS).

Pro připojení svářecích strojů PATON k třífázové napájecí síti používejte čtyřžilový kabel odpovídající normě IEC 60445:

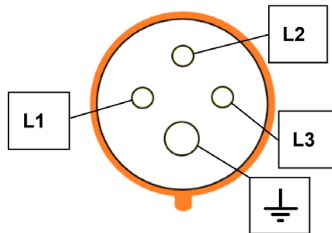
-Hnědý vodič - fáze L1;

-Černý vodič - fáze L2;

-Modrý vodič - fáze L3;

-Žluto-zelený vodič - uzemnění.

POZOR! Při připojení zařízení k síťovému napětí vyššímu než 270 V (pro StandardTIG-160/200/250) nebo 450 V (pro StandardTIG-270/350-400V) se veškeré záruční povinnosti výrobce ruší! Tato situace může nastat při velmi vysoké nerovnováze fázového napětí ve standardní síti nebo při použití nestandardního zapojení. Používejte síťovou zástrčku, průřezy síťových kabelů a pojistky odpovídající specifikacím zařízení.



VÝBĚR JAZYKA MENU ZAŘÍZENÍ

Podržte tlačítko **MODE** a zapněte zařízení, abyste vybrali/změnili jazyk menu. Pomocí ovládacího knoflíku vyberte požadovaný jazyk a stisknutím potvrďte volbu. Jazyk rozhraní zařízení bude změněn.

Parametry režimu svařování

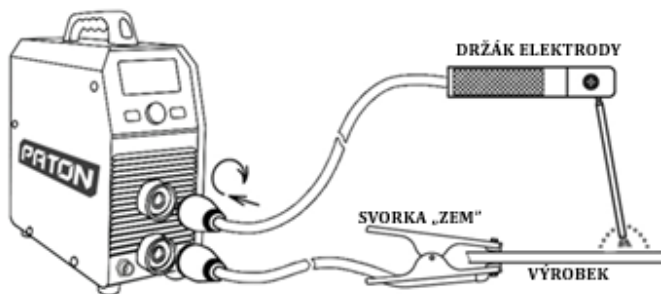
| Průměr elektrody MMA, mm | Proud je nastaven pro MMA a TIG, A | Průměr drátu pro MIG/MAG, mm | Průřez síťového vodiče, mm ² | Max. délka síťového vodiče, m |
|--|------------------------------------|------------------------------|---|-------------------------------|
| StandardTIG-160, StandardTIG-200, StandardTIG-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 | 6,0 | 205 |
| | | | 2,0 | 75 |
| | | | 2,5 | 95 |
| | | | 4,0 | 155 |
| Ø5 | do 200 | do Ø1,0 | 6,0 | 230 |
| | | | 2,5 | 60 |
| | | | 4,0 | 100 |
| | | | 6,0 | 150 |
| Ø5 Ø6 tavná | do 250 | do Ø1,2 ¹ | 2,5 | 48 |
| | | | 4 | 80 |
| | | | 6 | 120 |
| 3 x 380/400V – StandardTIG-270-400V, StandardTIG-350-400V | | | | |
| Ø3 | do 120 | do Ø0,8 | 1,5 | 135 |
| | | | 2 | 175 |
| | | | 2,5 | 220 |
| | | | 4 | 350 |
| | | | 6 | 525 |

¹ Do 1,0 mm pro pulsní svařování ocelovým a nerezovým drátem

| | | | | |
|-------------|--------|---------|-----|-----|
| Ø4 | do 160 | do Ø1,0 | 2 | 130 |
| | | | 2,5 | 160 |
| | | | 4 | 260 |
| Ø5 | do 220 | | 6 | 385 |
| | | | 2,5 | 115 |
| | | | 4 | 180 |
| Ø6 tavná | do 270 | 6 | 270 | |
| | | 2,5 | 85 | |
| | | 4 | 135 | |
| Ø6 | do 350 | do Ø1,4 | 6 | 205 |
| | | | 2,5 | 65 |
| | | | 4 | 100 |
| | | | 6 | 150 |

POZOR! Vypínač StandardTIG-160/200/250 zcela neodpojuje vnitřní elektroniku od napětí. Po dokončení práce vytáhněte zástrčku ze sítě podle bezpečnostních pravidel.

SCHÉMA PŘIPOJENÍ STROJE PRO MMA SVAŘOVÁNÍ



Doporučená délka napájecích kabelů pro svařování MMA:

| Nastavená hodnota proudu, A | Délka kabelu (jedním směrem), m | Průřez vodiče, mm ² | Typ kabelu |
|-----------------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------|
| do 100 | 2 ... 9 | 10 | KG 1x10 |
| | 3 ... 14 | 16 | KG 1x16 |
| do 160 | 2 ... 9 | 16 | KG 1x16 |
| | 3 ... 14 | 25 | KG 1x25 |
| do 200 | 2 ... 7 | 16 | KG 1x16 |
| | 3 ... 10 | 25 | KG 1x25 |
| do 250 | 2...8 | 25 | KG 1x25 |
| | 3...12 | 35 | KG 1x35 |
| do 270 | 5 ... 11 | 35 | KG 1x35 |
| do 350 | 6 ... 14 | 35 | KG 1x35 |

SCHÉMA PŘIHOJENÍ STROJE PRO TIG SVAŘOVÁNÍ (TIG-LIFT)

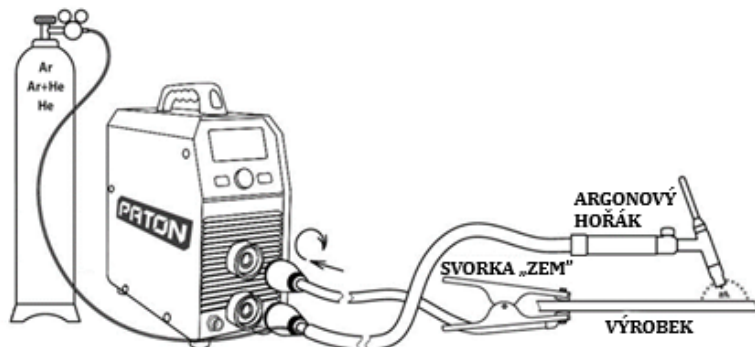


SCHÉMA PŘIHOJENÍ STROJE PRO TIG SVAŘOVÁNÍ (2T/4T)

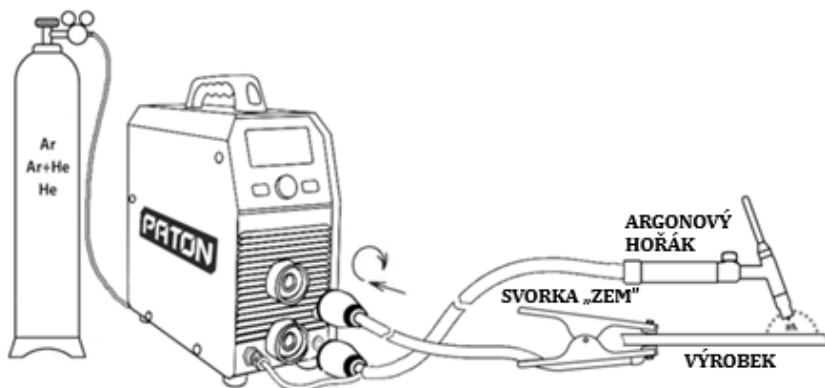
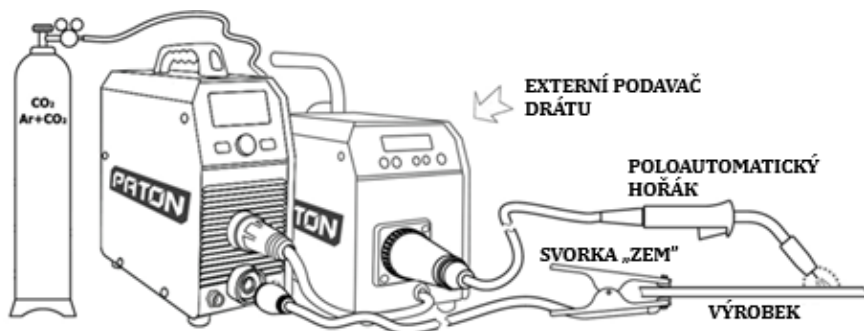
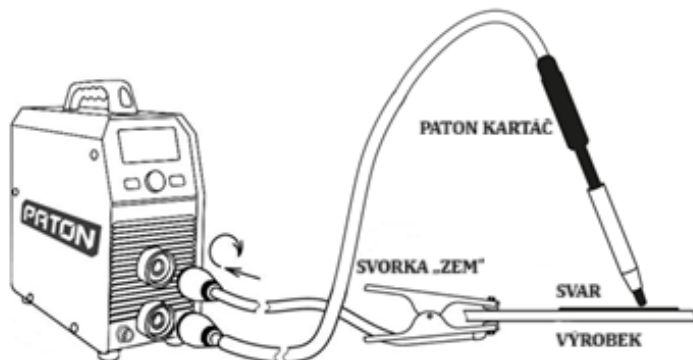


SCHÉMA PŘIHOJENÍ STROJE PRO MIG/MAG SVAŘOVÁNÍ




SCHEMA PŘIPOJENÍ STROJE PRO ELEKTROCHEMICKÉ ČIŠTĚNÍ/POLIŠOVÁNÍ (CLEAN)



SPECIFIKACE

| PARAMETRY | StandardTIG -160 | StandardTIG -200 | StandardTIG -250 | StandardTIG -270-400V | StandardTIG -350-400V |
|--|---|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|
| Jmenovité napájecí napětí, V | 220/230 | 220/230 | 220/230 | 3x380 3x400 | 3x380 3x400 |
| Jmenovitý odběr proudu ze sítě, A | 18 ... 21 | 25 ... 28 | 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 |
| Doba zatížení (DZ) | 45%/při 160 A 100%/při 106 A | 45%/při 200 A 100%/při 134 A | 45%/při 250 A 100%/při 167 A | 70%/při 270 A 100%/při 225 A | 70%/při 350 A 100%/při 290 A |
| Mezní hodnoty napájecího napětí, V | 160 – 260 | 160 – 260 | 160 – 260 | ±15% | ±15% |
| Rozsah svařovacího proudu, A | 8 – 160 | 10 – 200 | 12 – 250 | 12 – 270 | 14 – 350 |
| Rozsah regulace svařovacího napětí, V | 12 – 24 | 12 – 26 | 12 – 28 | 12 – 29 | 12 – 30 |
| Průměr elektrody MMA, mm | 1,6 – 4,0 | 1,6 – 5,0 | 1,6 – 6,0 | 1,6 – 6,0 | 1,6 – 6,0 |
| 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 |
| Režimy pulzního svařování, Hz | MMA: 0,2...500 – nastavitelný; TIG: 0,2...500 – nastavitelný; MIG/MAG: synergický | | | | |
| Hot-Start v metodě MMA | Nastavitelný | | | | |
| Arc Force v metodě MMA | Nastavitelný | | | | |
| Anti-Stick v metodě MMA | Automatický | | | | |
| Jednotka snížení napětí naprázdno | zap/vyp | | | | |
| Napětí naprázdno MMA, V | 12 / 70 | | | | |
| Zápalné napětí oblouku, V | 110 | | | | |
| Jmenovitá spotřeba energie, kVA | 4,2 ... 4,8 | 5,2 ... 6,2 | 6,5 ... 7,7 | 7,9 ... 9,3 | 10,6 ... 12,2 |
| Maximální spotřeba energie, kVA | 6,3 | 8,1 | 9,4 | 11,5 | 15,2 |
| Účinnost, % | 90 | | | | |
| Chlazení | Adaptivní vzduchové | | | | |
| Provozní teplota, °C | -25 ... +45 | | | | |
| Rozměry boxu (D x Š x V), mm | 345 x 112 x 290 | 345 x 112 x 290 | 345 x 112 x 290 | 390 x 145 x 335 | 390 x 145 x 335 |
| Hmotnost bez cívky a příslušenství, kg | 5,7 | 5,9 | 6,0 | 10,1 | 10,3 |
| Stupeň krytí | IP33 | | | | |

NASTAVENÍ FUNKCÍ STROJE

Pokud je nabídka nastavení uzamčena, na displeji se zobrazí symbol uzamčeného zámku  , zařízení zobrazuje hodnotu hlavního parametru aktuálního svařovacího režimu:

- 1) v režimu **MMA** – svařovací proud;
- 2) v režimu **TIG** – svařovací proud;
- 3) v režimu **MIG/MAG** – svařovací napětí / korekce napětí – v pulzním režimu;
- 4) v režimu **CLEAN** – napětí čištění.

² 0,6...1,0 mm pro pulzní svařování ocelí a nerezových drátů

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

- 1) výběru libovolné funkce v aktuálním režimu (otáčením vlevo/vpravo);
- 2) nastavení hodnoty vybraného parametru (stisknete regulátor a otáčejte jím);
- 3) resetování všech funkcí na tovární hodnoty aktuálního programu aktuálního režimu (podržte regulátor stisknutý více než 12 s).

Stisknete tlačítko **MODE** pro změnu provozního režimu stroje (přepínání dokola).

UZAMČENÍ/ODEMČENÍ NABÍDKY

Je-li nabídka stroje uzamčena, ovládací knoflík **2** mění pouze hodnotu hlavního parametru aktuálního režimu. Pro odemknutí podržte ovládací knoflík **2** více než 6 sekund. Při odemknutí se zobrazí animace otevírání zámku. Po úspěšném odemknutí jsou dostupné další funkce režimu a jejich hodnoty. Pro zamknutí nabídky podržte ovládací knoflík **2** více než 6 sekund. Zobrazí se animace zavírání zámku a po jejím dokončení bude nabídka stroje uzamčena.

PŘEPÍNÁNÍ NA POŽADOVANÝ PROVOZNÍ REŽIM

Stisknete tlačítko **MODE** pro přepnutí na další svařovací režim dokola.

RESET VŠECH FUNKCÍ AKTUÁLNÍHO SVAŘOVACÍHO REŽIMU

Stisknete a držte regulátor **2** déle než 12 sekund (ignorujte animaci symbolu zámku), aby došlo k obnovení nastavení na tovární hodnoty. Spustí se odpočítávání „333...222...111...“ a po dosažení „000“ budou všechna nastavení aktuálního zvoleného programu svařovacího režimu obnovena na tovární nastavení. Obnovení parametrů pro každý program v každém svařovacím režimu se provádí samostatně, aby se předešlo nežádoucím resetu v ostatních programech a svařovacích režimech.

ZMĚNA SVAŘOVACÍHO PROGRAMU

U každé ze svařovacích metod **MMA**, **TIG** a **MIG/MAG** můžete uložit a vybrat až 16 různých nastavení svařování. Číslo aktuálního nastavení (programu) je zobrazeno v pravé horní části displeje. Při prvním zapnutí zařízení je pro každou svařovací metodu aktivní program č. „1“.

Stisknete tlačítko **PROG** – zobrazí se číslo aktuálního programu. Otočením ovladače (**2**) vyberte jiný program a stisknutím potvrďte výběr – budou použita nastavení zvoleného svařovacího programu.

Všechny změny provedené v nastavení svařovacího režimu zařízení jsou automaticky uloženy do vybraného programu.

SEZNAM FUNKCÍ ZAŘÍZENÍ

MMA svařovací metoda

- 0) [-1-] **svařovací proud** - hlavní zobrazovaný parametr (výchozí = 80 A);
 - a) 8 ... 160 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-350-400V;
- 1) [H.St] **výkon funkce „Hot start“** (výchozí = 50%);
 - a) 0[OFF] ... 100% při nízkých proudech (krok nastavení 5%);
- 2) [t.HS] **čas funkce „Hot start“** (výchozí = 0.3 s);
 - a) 0.1 ... 1.0 s (krok nastavení 0.1 s);
- 3) [Ar.F] **výkon funkce „Arc Force“** (výchozí = 50%);
 - a) 0[OFF] ... 100% při nízkých proudech (krok nastavení 5%);
- 4) [u.AF] **práh funkce „Arc Force“** (výchozí = 12 V);
 - a) 9 ... 18 V (krok nastavení 1 V);
- 5) [CVS] **sklon volt-ampérové charakteristiky** (výchozí= 1.4 V/A);
 - a) 0.2 ... 1.8 V/A (krok nastavení 0.4 V/A);
- 6) [Sh.A] **režim „Short arc“** (výchozí = OFF);
 - a) 0[OFF] ... 3 stupně (krok nastavení 1 stupeň);
- 7) [BSn] **zařízení pro snížení napětí naprázdno** (výchozí = OFF);
 - a) ON – aktivní;
 - b) OFF – neaktivní;
- 8) [Po.P] **pulzní režim** (výchozí = OFF);
 - a) ON – aktivní;
 - b) OFF – neaktivní;

Parametry pulzního režimu MMA:

- 9) [-1-] **základní proud** (výchozí= 80 A);
 - a) 8 ... 160 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-350-400V;

- 10) **[I.PS] proud pauzy** (výchozí = 25 A);
- a) 8 ... 160 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-350-400V;
- 11) **[Fr.P] frekvence pulzu** (výchozí= 5.0 Hz);
- a) 0.2 ... 500 Hz (dynamický krok 0.1 Hz...1 Hz);
- 12) **[dut] pracovní cyklus impuls/pauza** (balance) – procento pracovního impulsu vzhledem k periodě opakování impulsů (výchozí= 50%);
- a) 20 ... 80% (krok nastavení 2%).

TIG svařovací metoda

- 0) **[-2-] svařovací metoda** - hlavní zobrazovaný parametr (výchozí= 60 A);
- a) 8 ... 160 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-350-400V;
- 1) **[but] režim tlačítka hořáku** (výchozí= [HF2T]);
- a) **LIFT** - režim zapálení **TIG-LIFT** kontaktem (hořák s ventilkem);
 - b) **LIFT2T** - kontaktní zapálení v režimu 2-taktu **TIG-LIFT2T**;
 - c) **LIFT4T** - kontaktní zapálení v režimu 4-taktu **TIG-LIFT4T**;
 - d) **HF2T** - bezkontaktní zapálení v režimu 2-taktu **TIG-HF2T**;
 - e) **HF4T** - bezkontaktní zapálení v režimu 4-taktu **TIG-HF4T**;
- 2) **[t.Pr] doba přívodu plynu před zapálením** (výchozí= 0.4 s);
- a) 0.1 ... 25.0 s (krok nastavení 0.1 s);
- 3) **[t.PO] doba přívodu plynu po ukončení** (výchozí= 4.0 s);
- a) 1.0 ... 35.0 s (krok nastavení 0.1 s);
- 4) **[Pr.A] počáteční proud** (pilotní oblouk) (výchozí= 20 A);
- a) 8 ... 50 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 50 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 50 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 50 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-270-400V;
 - e) 14 ... 50 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-350-400V;
- 5) **[Po.A] koncový proud** (výchozí= 20 A);
- a) 8 ... 50 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 50 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 50 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 50 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-270-400V;
 - e) 14 ... 50 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-350-400V;
- 6) **[t.uP] doba náběhu proudu** (výchozí= 0.2 s);
- a) 0[OFF] ... 15.0 s (krok nastavení 0.1 s);
- 7) **[t.dn] doba doběhu proudu** (výchozí= 0.2 s);
- a) 0[OFF] ... 15.0 s (krok nastavení 0.1 s);
- 8) **[Po.P] pulzní režim** (výchozí = OFF);
- a) ON – aktivní;
 - b) OFF – neaktivní;

Parametry pulzního režimu TIG:

- 9) **[-2-] základní proud** – hlavní zobrazovaný parametr (výchozí= 60 A);
- a) 8 ... 160 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-350-400V;
- 10) **[I.PS] proud během pauzy** (výchozí = 25 A);
- a) 8 ... 160 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-350-400V;
- 11) **[Fr.P] frekvence pulzu** (výchozí= 10.0 Hz);
- a) 0.2 ... 500 Hz (dynamický krok nastavení 0.1 Hz...1 Hz);
- 12) **[dut] pracovní cyklus impuls/pauza** – procento pulzu oproti periodě opakování těchto pulzů (výchozí = 50%);
- a) 4 ... 80% (krok nastavení 2%);

- 13) [SPT] režim SPOT svařování (výchozí = OFF);
 a) ON – aktivní;
 b) OFF – neaktivní;

Parametry režimu SPOT/COLD:

- 14) [I.SPT] proud pro bodové svařování (výchozí= 160 A);
 a) 8 ... 160 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-160;
 b) 10 ... 200 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-200;
 c) 12 ... 250 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-250;
 d) 12 ... 270 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-270-400V;
 e) 14...350 A (krok nastavení 1 A) pro StandardTIG-350-400V;
- 15) [t.SP] spot čas (výchozí= 0.02 s);
 a) 0.01 ... 25.0 s (dynamický krok nastavení 0.01 ... 1 s);
- 16) [t.PS] doba pauzy (výchozí = 1 s);
 a) OFF ... 0.5 ... 5.0 s (krok nastavení 0.1 s).

MIG/MAG svařovací metoda

- 0) [-3-] svařovací napětí – hlavní zobrazovaný parametr (výchozí= 19,0 V);
 a) 12,0...24,0 V (krok nastavení 0,1 V) pro StandardTIG-160;
 b) 12,0...26,0 V (krok nastavení 0,1 V) pro StandardTIG-200;
 c) 12,0...28,0 V (krok nastavení 0,1 V) pro StandardTIG-250;
 d) 12,0...29,0 V (krok nastavení 0,1 V) pro StandardTIG-270-400V;
 e) 12,0...32,0 V (krok nastavení 0,1 V) pro StandardTIG-350-400V;
- 1) [t.uP] doba náběhu svařování (výchozí= 0.1 s);
 a) 0[OFF] ... 5.0 s (krok nastavení 0.1 s);
- 2) [t.dn] doba doběhu svařování (výchozí= 0.1 s);
 a) 0[OFF] ... 5.0 s (krok nastavení 0.1 s);
- 3) [Ind] úroveň indukčnosti (výchozí= 0);
 a) -5 ... +5 (krok nastavení 1 stupeň);
- 4) [Po.P] pulzní režim (výchozí = OFF);
 a) ON – aktivní;
 b) OFF – neaktivní;

Parametry pulzního režimu MIG/MAG:

- 5) [Adu] úprava napětí 19,0 V – hlavní parametr (výchozí= 0,0 V);
 a) -5,0...+5,0 V (krok nastavení 0.1 V) Délka oblouku se zvyšuje s hodnotou parametru;
- 6) [tYP] materiál drátu (výchozí= Fe);
 a) Fe – běžný ocelový drát typu ER70S-6 (použijte **pouze** ochranný plyn³ 82% Ar + 18% CO₂);
 b) St.St – nerezový drát typu ER308L/ER316L (použijte **pouze** ochranný plyn³ 98% Ar + 2% CO₂);
 c) Al.Si – hliníkovo-křemíkový drát typu ER4043 (použijte **pouze** ochranný plyn³ 100% Ar);
 d) Al.Mg – hliníkovo-hořčíkový drát typu ER5356 (použijte **pouze** ochranný plyn³ 100% Ar);
- 7) [dia] průměr drátu (výchozí = 0.8 mm);
 a) 0.6...0.8 mm pro StandardTIG-160 ocelový a nerezový drát;
 b) 0.6...1.0 mm pro StandardTIG-200/250 ocelový a nerezový drát;
 c) 0.6...1.2 mm pro StandardTIG -270/350-400V ocelový a nerezový drát;
 d) 0.8...1.2 mm pro hliníkový drát.

Režim elektrochemického čištění/leštění

- 0) [-4-] napětí- hlavní parametr (výchozí = 12.0 V);
 a) 8...12 V (krok změny 0.5 V).

³doporučená spotřeba ochranného plynu: 7 l/min a více pro nízký proud a od 14 U/min pro proud 150–200 A

ZÁRUČNÍ SERVIS

Vážení spotřebitelé!

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



POZOR!!! Před použitím zařízení doporučujeme seznámit se s návodem k obsluze a také zkontrolovat správnost vyplnění záručního listu: název modelu zakoupeného výrobku a jeho sériové číslo musí být shodné se záznamy v záručním listu. Do záručního listu není dovoleno provádět jakékoli změny či opravy.

ZÁRUČNÍ POVINNOSTI

PATON INTERNATIONAL zaručuje správný provoz invertorového zařízení, pokud spotřebitel dodržuje pravidla pro jeho používání, skladování a přepravu.

POZOR! Bezplatný záruční servis není poskytován pro mechanicky poškozené invertorové zařízení!

Základní záruční doba pro invertorové zařízení je:

| Model zařízení | Záruční doba |
|----------------------|--------------|
| StandardTIG-160 | 5 let |
| StandardTIG-200 | |
| StandardTIG-250 | |
| StandardTIG-270-400V | 3 roky |
| StandardTIG-350-400V | |
| | 2 roky |

Základní záruční doba se počítá ode dne prodeje invertorového zařízení spotřebiteli.

Doporučuje se, aby se předešlo poruše zařízení, v závislosti na podmínkách používání, jednou za půl roku sejmout ochranný kryt a vyčistit vnitřní prvky a součásti zařízení stlačeným vzduchem. Čištění je nutné provádět opatrně, přičemž hadici kompresoru je třeba držet v dostatečné vzdálenosti, aby nedošlo k poškození mechanických částí a pájených spojů elektronických součástek.

Během základní záruční doby se prodávající zavazuje poskytovat služby zdarma pro vlastníka invertorového zařízení PATON™:

- provést diagnostiku a zjistit příčinu závady;
- zajistit potřebné uzly a prvky pro opravu;
- opravit vadné zařízení;
- provést testování opraveného zařízení.

Základní záruční povinnosti **se nevztahují** na zařízení:

- s mechanickým poškozením, které ovlivnilo funkčnost přístroje (deformace krytu a částí v důsledku vnějších úderů, poškození tlačítek a konektorů);
- se stopami koroze, která způsobila nefunkčnost;
- které selhalo vlivem silné vlhkosti působící na jeho výkonové a elektronické části;
- které selhalo vlivem hromadění vodivého prachu (uhlíkový prach, kovové piliny aj.) uvnitř;
- s pokusy o neoprávněnou opravu a/nebo výměnu součástí.

Základní záruční povinnosti **se nevztahují také** na vnější části zařízení, které jsou poškozené a které jsou vystaveny fyzickému kontaktu, a dále na příslušenství/spotřební materiál, u kterých lze uplatnit reklamaci nejpozději do dvou týdnů od prodeje:

- vypínač;
- ovládací knoflíky regulace parametrů svařování;
- konektory pro připojení kabelů a hadic;
- ovládací konektory;
- síťový kabel a vidlice síťového kabelu;
- madlo pro přenášení, ramenní popruh, kufr, krabice;
- držáky elektrod, zemnicí svorka, hořák, svařovací kabely a hadice.

Reklamacie jsou přijímány nejpozději do dvou týdnů od prodeje.

Prodávající si vyhrazuje právo odmítnout poskytnutí záruční opravy nebo stanovit jako počátek záruční doby měsíc a rok výroby zařízení (stanovuje se podle sériového čísla):

- v případě ztráty záručního listu vlastníkem;
- v případě absence správného nebo jakéhokoli vyplnění záručního listu prodávajícím při prodeji zařízení.

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

Obraťte se na svého prodejce pro informace o umístění a kontaktních údajích nejbližšího servisního střediska.

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 OBRÁTE 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: _____

=====

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: _____

=====