

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



Saldatrice

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

Data di acquisto " _____ " _____ 20 _____

Timbro

(firma del venditore)

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

Produttore

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UCRAINA

Con la presente dichiariamo che la Dichiarazione di Conformità (DoC) è rilasciata sotto la nostra unica responsabilità e si riferisce al seguente prodotto:

Designazione del prodotto:

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

L'oggetto della dichiarazione è conforme alle seguenti direttive e norme rilevanti:

Direttive:

Sicurezza dei macchinari -

Apparecchiature elettriche delle macchine -

Apparecchiature per saldatura ad arco -

Parte 1: Sorgenti di alimentazione per saldatura

Apparecchiature per saldatura ad arco -

Parte 10: Requisiti di compatibilità elettromagnetica (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

Firmato a nome di:

Luogo e data:

PATON International LLC

03045 Kyiv, UCRAINA 04.08.2022



Firma

Nome, Funzione:

Mark Tokmakov
Direttore tecnico

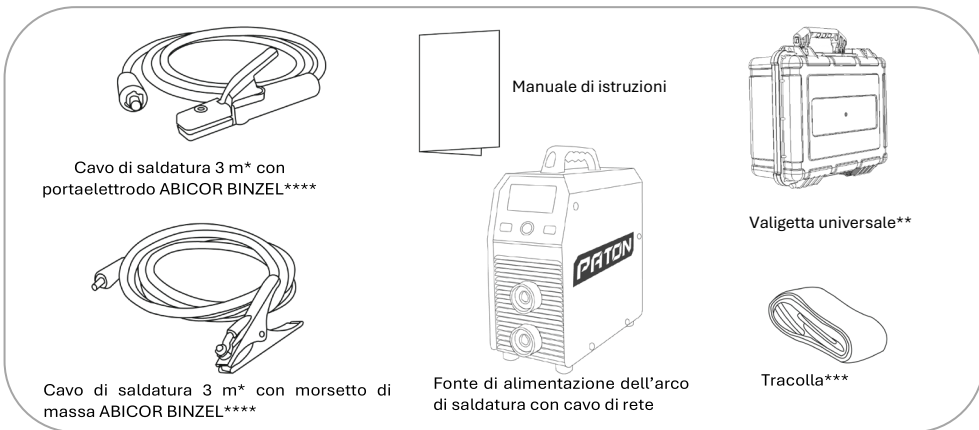


PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

	<p>La saldatrice è fabbricata in conformità alle norme tecniche e alle regole di sicurezza stabilite. Tuttavia, un uso improprio comporta i seguenti pericoli:</p> <ul style="list-style-type: none"> - lesioni al personale addetto alla manutenzione o a terzi; - danni alla macchina o ai beni dell'azienda; - compromissione del regolare processo di lavoro. <p>Tutte le persone coinvolte nella messa in servizio, nell'uso, nella supervisione e nella manutenzione della macchina devono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sottoporsi a un'adeguata qualificazione; - avere conoscenze in materia di saldatura; - seguire attentamente queste istruzioni. <p>I malfunzionamenti che possono ridurre la sicurezza devono essere eliminati immediatamente.</p>
REGOLE DI SICUREZZA	
	<p>PERICOLO DI CORRENTE DI RETE E DELL'ARCO</p> <ul style="list-style-type: none"> - la scossa elettrica può causare la morte; - i campi magnetici generati da questa macchina possono influire negativamente sul funzionamento di apparecchi elettrici (come i pacemaker cardiaci). Le persone che utilizzano tali dispositivi devono consultare un medico prima di avvicinarsi all'area di saldatura operativa; - i cavi di saldatura devono essere robusti, integri e isolati. I collegamenti allentati e i cavi danneggiati devono essere sostituiti immediatamente. I cavi di alimentazione e i cavi della saldatrice devono essere controllati regolarmente da un elettricista per verificarne l'integrità dell'isolamento; - durante l'uso della macchina non rimuovere mai il rivestimento esterno.
	<p>PERICOLO DI RADIAZIONE DELL'ARCO DI SALDATURA</p> <p>È vietato osservare l'arco di saldatura a occhio nudo. L'arco e gli spruzzi generati durante il funzionamento possono provocare ustioni alla pelle o incendi; pertanto deve essere sempre indossata una maschera protettiva con filtro scurato (gli occhiali devono essere dotati di filtro DIN 9-10). Le persone non autorizzate presenti nell'area di lavoro devono proteggere gli occhi con occhiali di sicurezza o utilizzare schermi non infiammabili che assorbono le radiazioni.</p>
	<p>PERICOLO DI GAS E VAPORI PERICOLOSI</p> <ul style="list-style-type: none"> - in presenza di fumo e gas pericolosi nell'area di lavoro, rimuoverli mediante dispositivi adeguati; - garantire un sufficiente afflusso di aria fresca; - l'area di irradiazione dell'arco deve essere priva di vapori di solventi.
	<p>PERICOLO DI CAMPO MAGNETICO</p> <p>I campi magnetici generati da questa macchina possono influire negativamente sul funzionamento di apparecchi elettrici (come i pacemaker cardiaci). Le persone che utilizzano tali dispositivi devono consultare un medico prima di avvicinarsi all'area di saldatura operativa.</p>
	<p>PERICOLO DI SCINTILLE</p> <ul style="list-style-type: none"> - rimuovere gli oggetti infiammabili dall'area di lavoro; - è vietato saldare recipienti nei quali siano contenuti o siano stati contenuti gas, carburanti o prodotti petroliferi. I residui di tali prodotti possono esplodere; - quando si lavora in ambienti a rischio di incendio o di esplosione, attenersi a regole speciali in conformità alle normative nazionali e internazionali.
	<p>DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE</p> <p>Per garantire la protezione individuale attenersi alle seguenti regole:</p> <ul style="list-style-type: none"> - indossare calzature robuste che mantengano proprietà isolanti anche in ambienti umidi; - proteggere le mani con guanti isolanti; - proteggere gli occhi con una maschera dotata di filtro contro la luce dell'arco conforme alle norme di sicurezza; - indossare esclusivamente indumenti idonei a bassa infiammabilità.
	<p>PERICOLO DI RUMORE INTENSO</p> <p>L'arco generato durante la saldatura può produrre livelli sonori superiori a 85 dB durante 8 ore di lavoro. I saldatori che utilizzano l'apparecchiatura devono indossare protezioni acustiche durante il lavoro.</p>

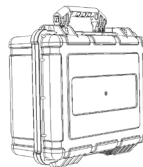
DISIMBALLAGGIO

La dotazione di fornitura dell'apparecchio comprende:



Cavo di saldatura 3 m* con portaelettrodo ABICOR BINZEL ****

Manuale di istruzioni



Valigetta universale**

Cavo di saldatura 3 m* con morsetto di massa ABICOR BINZEL ****

Fonte di alimentazione dell'arco di saldatura con cavo di rete



Tracolla***

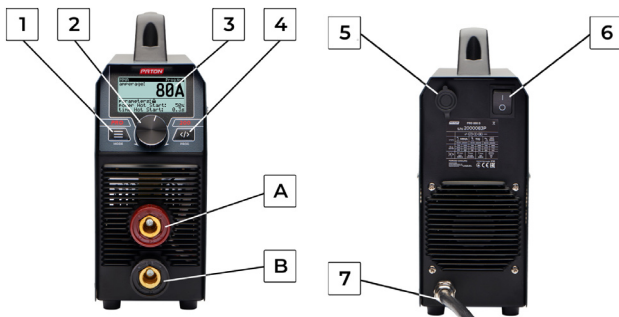
* - 5 metri per PRO-500-400V/630-400V

** - Solo per PRO-160/200/250

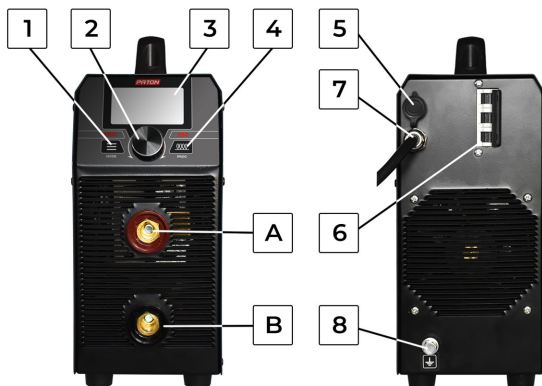
*** - Solo per PRO-160/200/250/270-400V/350-400V

**** - Ad eccezione dei modelli con indice "WA"

COMANDI E INDICAZIONI



PRO-160/200/250



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

1-Pulsante di selezione del metodo di saldatura **MODE**

- a) saldatura manuale ad arco, **MMA**;
- b) saldatura ad arco con elettrodo di tungsteno in gas inerte, **TIG**;
- c) saldatura ad arco con gas inerte / saldatura ad arco con gas attivo, **MIG/MAG**;

2-Manopola di regolazione per selezionare le funzioni/i parametri della modalità di saldatura corrente e impostarne i valori. Ruotare la manopola per selezionare le funzioni/i parametri e premerla per impostare il valore della funzione/del parametro selezionato. I valori vengono impostati ruotando la manopola. Premere nuovamente la manopola per tornare al menu di selezione delle funzioni/dei parametri;

3-Display;

4-Pulsante di selezione del programma di saldatura **PROG** (insieme a parametri precedentemente impostati dall'utente);

5-Connettore per i segnali di controllo dall'unità di trainafile alla sorgente di corrente di saldatura;

6-Interruttore principale della sorgente;

7-Cavo di alimentazione;

8-Terminale a bullone di messa a terra;

A - Presa di corrente di saldatura "+";

- a) saldatura **MMA** - si collega il cavo del portaelettrodo (in caso di utilizzo di elettrodi speciali si collega il cavo di massa);
- b) saldatura **TIG** - si collega solo il cavo di massa;
- c) saldatura **MIG/MAG** con **filo pieno** - si collega il ponticello di corrente di saldatura all'unità di trainafile;
- d) saldatura **MIG/MAG** con **filo animato autoprotetto (FCAW-S)** - si collega il cavo di massa;

B - Presa di corrente di saldatura "-";

- a) saldatura **MMA** - si collega il cavo di massa (in caso di utilizzo di elettrodi speciali si collega il cavo del portaelettrodo);
- b) saldatura **TIG** - si collega solo il cavo della torcia TIG;
- c) saldatura **MIG/MAG** con **filo pieno** - si collega il cavo di massa;
- d) saldatura **MIG/MAG** con **filo animato autoprotetto (FCAW-S)** - si collega il ponticello di corrente di saldatura all'unità di trainafile.

INDICAZIONE DELLA MACCHINA

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

1- Modalità di saldatura corrente
 2- Numero del programma di saldatura corrente
 3- Nome della funzione / parametro
 4- Valore della funzione / parametro selezionato
 5- Elenco e valori dei due parametri successivi nel menu

AVVIAMENTO

L'unità di saldatura è progettata esclusivamente per la saldatura manuale ad arco (MMA), per la saldatura ad arco con elettrodo di tungsteno in gas inerte (TIG) e per la saldatura ad arco in gas inerte / gas attivo (MIG/MAG) (se dotata di meccanismo di alimentazione del filo). Qualsiasi altro utilizzo della macchina è considerato improprio. Il produttore non è responsabile per danni causati da un uso improprio della macchina. L'uso previsto della macchina implica il rispetto delle istruzioni contenute nel presente manuale d'uso.

REQUISITI DI INSTALLAZIONE

La macchina deve essere installata in modo da garantire il libero ingresso e uscita dell'aria di raffreddamento attraverso le aperture di ventilazione sui pannelli anteriore e posteriore. Prestare attenzione affinché la polvere metallica (ad esempio polvere di smerigliatura) non venga aspirata direttamente all'interno della macchina dalla ventola di raffreddamento.

COLLEGAMENTO ALL'ALIMENTAZIONE

L'unità di saldatura **PATON PRO** è progettata per:

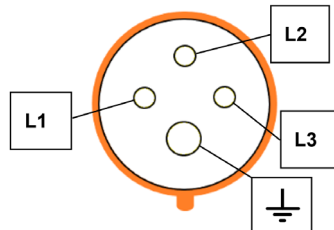
1-Tensione di rete 230 V (-27 % +18 %) – per PRO-160/200/250;

2-Tensione di rete trifase 3x380 V o 3x400 V (per PRO-270/350/500/630). Le norme di sicurezza richiedono la messa a terra del corpo della macchina durante il funzionamento delle apparecchiature di saldatura. Ciò può essere effettuato in due modi:

- utilizzando il quarto conduttore del cavo di rete giallo- verde;
- utilizzando un terminale di messa a terra bullonato (standard di messa a terra utilizzato nei paesi CSI).

Per collegare le saldatrici PATON a un'alimentazione trifase utilizzare un cavo a quattro conduttori conforme alla norma IEC 60445:

- filo marrone - fase L1;
- filo nero - fase L2;
- filo blu - fase L3;
- filo giallo-verde - messa a terra.



Attenzione! Se l'unità viene collegata a una tensione di rete superiore a 270 V (per PRO-160/200/250) o 450 V (per PRO-270/350/500/630), tutti gli obblighi di garanzia del produttore decadono! Gli obblighi di garanzia del produttore decadono inoltre in caso di collegamento errato della fase di rete alla messa a terra della sorgente.

IMPOSTAZIONE DELLA LINGUA DEL MENU DEL DISPOSITIVO

Tenere premuto il pulsante **MODE** (1) e accendere il dispositivo per impostare la lingua del menu. Selezionare la lingua desiderata tramite la manopola di regolazione (2) e premere per confermare la selezione.

Diametro elettrodo MMA, mm	Valore di corrente impostato per MMA e TIG, A	Diametro filo per MIG/MAG, mm	Sezione di ciascun conduttore del cavo di rete, mm ²	Lunghezza massima del cavo, m
1x230 V – PRO-160, PRO-200, PRO-250				
Ø2	fino a 80	fino a Ø0.6	1	75
			1.5	115
			2	155
			2.5	195
			4	310
Ø3	fino a 120	fino a Ø0.8	6	465
			1.5	75
			2	105
			2.5	130
Ø4	fino a 160	fino a Ø1.0	4	205
			6	310
			2	75
			2.5	95
Ø5	fino a 200	fino a Ø1.0	4	155
			6	230
			2.5	75
Ø5	fino a 250	fino a Ø1.2 ¹	4	125
			6	185
Ø5	fino a 250	fino a Ø1.2 ¹	2.5	60

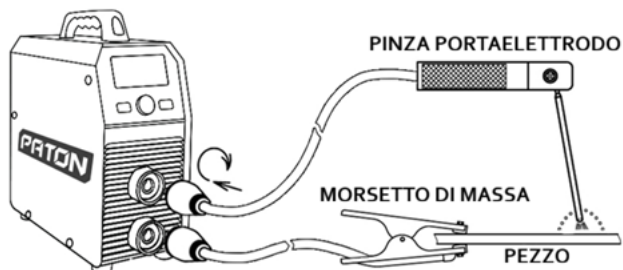
¹ Fino a 1,0 mm per saldatura a corrente pulsata con filo di acciaio e acciaio inox

Ø6 (fusibile)			4	100
			6	150

Diametro elettrodo MMA, mm	Valore di corrente impostato per MMA e TIG, A	Diametro filo per MIG/MAG, mm	Sezione di ciascun conduttore del cavo di rete, mm ²	Lunghezza massima del cavo, m
3 x 380/400V – PRO-270, PRO-350, PRO-500, PRO-630				
Ø3	fino a 120	fino a Ø0.8	1.5	135
			2	175
			2.5	220
			4	350
			6	525
Ø4	fino a 160	fino a Ø1.0	2	130
			2.5	160
			4	260
Ø5	fino a 220	fino a Ø1.0	6	385
			2.5	115
			4	180
Ø6 fusibile	fino a 270	fino a Ø1.2	6	270
			2.5	85
			4	135
Ø6	fino a 350	fino a Ø1.4	6	205
			2.5	65
			4	100
Ø6 refrattario	fino a 400	fino a Ø1.6	6	150
			4	80
			6	120
Ø8 fusibile	fino a 500	fino a Ø1.6	10	195
			4	55
			6	85
Ø8	fino a 630	fino a Ø2.0	10	140
			4	40
			6	65
			10	105

ATTENZIONE! L'interruttore di alimentazione (6) situato sul pannello posteriore della macchina (per PRO-160/200/250) non è un interruttore generale e non garantisce la completa disalimentazione dei componenti elettronici interni quando la macchina è spenta. Dopo il completamento delle operazioni di saldatura, scollegare la spina dalla rete elettrica in conformità alle norme di sicurezza.

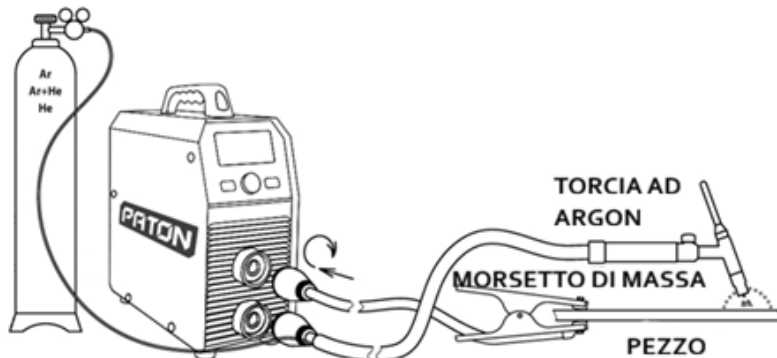
SCHEMA DI COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA PER LA SALDATURA MANUALE AD ARCO (MMA)



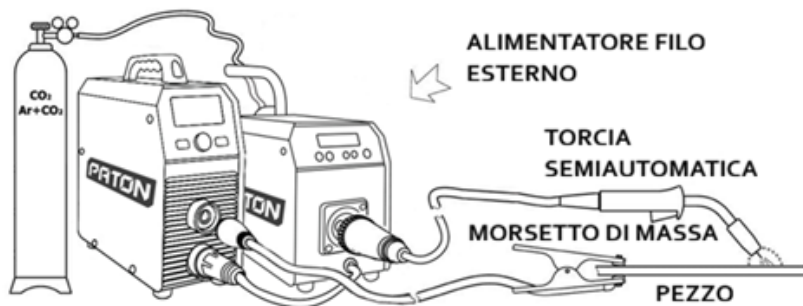
Lunghezza consigliata dei cavi di alimentazione per la saldatura MMA:

Corrente massima, A	Lunghezza del cavo (solo andata), m	Sezione del conduttore, mm ²	Tipo di cavo
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

SCHEMA DI COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA PER SALDATURA AD ARCO IN GAS INERTE CON ELETTRODO DI TUNGSTENO (TIG)



SCHEMA DI COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA PER SALDATURA AD ARCO IN GAS INERTE / GAS ATTIVO (MIG/MAG)




SPECIFICHE TECNICHE

PARAMETRI	PRO-160	PRO-200	PRO-250	PRO-270	PRO-350	PRO-500	PRO-630
Tensione nominale della rete trifase 50 / 60 Hz, V	220 230	220 230	220 230	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400	3x380 3x400
Corrente nominale assorbita dalla fase di rete, A	18 ... 21	23 ... 27	29,5 ... 35	12 ... 14	16 ... 18,5	30 ... 35,5	42 ... 49
Corrente nominale di saldatura, A	160	200	250	270	350	500	630
Corrente operativa massima, A	215	270	335	350	450	630	800
Ciclo di lavoro (DC)	70%/a 160 A 100%/a 134 A	70%/a 200 A 100%/a 167 A	70%/a 250 A 100%/a 208 A	70%/a 270 A 100%/a 225 A	70%/a 350 A 100%/a 290 A	70%/a 500 A 100%/a 420 A	70%/a 630 A 100%/a 520 A
Limiti di variazione della tensione di alimentazione, V	160...260	160...260	160...260	±15%	±15%	±15%	±15%
Campo di regolazione della corrente di saldatura, A	8...160	10...200	12...250	12...270	14...350	16...500	18...630
Campo di regolazione della tensione di saldatura, V	12...24	12...26	12...28	12...29	12...30	12...40	12...44
Diametro elettrodo 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
Diametro filo di saldatura, 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
Modalità di saldatura pulsata	MMA: 0,2...500 Hz - regolabile TIG: 0,2...500 Hz - regolabile MIG/MAG: sinergico						
'Hot-Start' in modalità MMA	Regolabile						
'Arc-Force' in modalità MMA	Regolabile						
'Anti-Stick' in modalità MMA	Automatico						
Dispositivo di riduzione della tensione a vuoto	attivo / disattivo						
Tensione a vuoto MMA, V	12 / 75						
Tensione di innesco dell'arco, V	110						
Potenza nominale assorbita, 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
Potenza massima assorbita, kVA	5.8	7.4	9.4	11.3	15.2	28.9	40.0
Efficienza, %	92						
Raffreddamento	Adattivo						
Intervallo di temperatura operativa, °C	-25 ... +45						
Dimensioni complessive, mm (lunghezza, larghezza, altezza)	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
Peso senza accessori, kg	5,2	5,8	5,9	9,9	10,1	19,5	23,5
Grado di protezione	IP33					IP23	

² 0,6...1,0 mm per saldatura a corrente pulsata con filo di acciaio e acciaio inox

IMPOSTAZIONE DELLE FUNZIONI DELLA MACCHINA

Quando il menu delle impostazioni è bloccato, sul display viene visualizzato il simbolo di un lucchetto chiuso:  , il dispositivo mostra il nome e il valore del parametro principale del metodo di saldatura corrente:

- nel metodo **MMA** – la corrente di saldatura;
- nel metodo **TIG** – la corrente di saldatura;
- nel metodo **MIG/MAG** – la tensione di saldatura / correzione della tensione – in modalità pulsata.

La manopola di regolazione (2) sul pannello frontale è multifunzionale ed è utilizzata per:

- selezionare qualsiasi funzione nella modalità di saldatura corrente (ruotando a sinistra o a destra);
- impostare il valore del parametro selezionato (premere la manopola e ruotarla);
- ripristinare tutte le funzioni del programma ai valori di fabbrica del metodo di saldatura corrente (premere e tenere premuta la manopola per più di 12 s).

Premere il pulsante **MODE** (1) per passare al metodo di saldatura successivo (commutazione circolare).

BLOCCO / SBLOCCO DEL MENU DELLA MACCHINA

Se il menu della macchina è bloccato, la manopola di controllo (2) modifica solo il valore del parametro principale della modalità di funzionamento corrente. Premere e tenere premuta la manopola di controllo (2) per più di 6 secondi per sbloccare il menu. Durante lo sblocco viene visualizzata l'animazione di un lucchetto che si apre. Dopo lo sblocco riuscito, diventano disponibili per la modifica le funzioni aggiuntive della modalità operativa e i relativi valori.

Premere e tenere premuta la manopola di controllo (2) per più di 6 secondi per bloccare il menu. Verrà visualizzata l'animazione di chiusura del lucchetto e, una volta chiuso, il menu della macchina sarà bloccato.

PASSAGGIO AL METODO DI SALDATURA RICHIESTO

Premere il pulsante **MODE** (1) per passare al metodo di saldatura successivo in modo circolare.

RIPRISTINO DI TUTTE LE FUNZIONI DEL METODO DI SALDATURA CORRENTE

Premere e tenere premuta la manopola di regolazione (2) per più di 12 secondi (ignorare l'animazione del simbolo del lucchetto) per ripristinare le impostazioni ai valori di fabbrica. Verrà avviato il conto alla rovescia "333...222...111...", e quando verrà raggiunto "000", tutte le impostazioni del programma selezionato del metodo di saldatura corrente saranno ripristinate ai valori di fabbrica. Il ripristino dei parametri per ogni programma di ogni metodo di saldatura viene eseguito separatamente per evitare un ripristino indesiderato negli altri programmi e metodi di saldatura.

MODIFICA DEL PROGRAMMA DI SALDATURA

In ciascuno dei metodi di saldatura **MMA**, **TIG** e **MIG/MAG** è possibile memorizzare e selezionare fino a 16 diverse impostazioni di saldatura. Il numero dell'impostazione corrente (programma) è visualizzato nell'angolo superiore destro del display. Quando la macchina viene accesa per la prima volta, il programma n. "1" viene applicato per ogni metodo di saldatura.

Premere il pulsante **PROG** (4) – verrà visualizzato il numero del programma corrente. Ruotare la manopola di controllo (2) per selezionare un altro programma e premere per confermare la selezione – verranno applicate le impostazioni del programma di saldatura selezionato. Tutte le modifiche apportate alle impostazioni di saldatura della macchina vengono salvate automaticamente nel programma selezionato.

ELENCO DELLE FUNZIONI DELLA MACCHINA

Metodo di saldatura MMA

- 0) [- 1 -] - parametro principale: **amperage** (= 80 A predefinito);
 - a) 8...160 A (passo di regolazione 1 A) per PRO-160;
 - b) 10...200 A (passo di regolazione 1 A) per PRO-200;
 - c) 12...250 A (passo di regolazione 1 A) per PRO-250;
 - d) 12...270 A (passo di regolazione 1 A) per PRO-270-400V;
 - e) 14...350 A (passo di regolazione 1 A) per PRO-350-400V;
 - f) 16...500 A (passo di regolazione 1 A) per PRO-500-400V;
 - g) 18...630 A (passo di regolazione 1 A) per PRO-630-400V;
- 1) [**H.St**] **power Hot start** (= 50 % predefinito);
 - a) 0[OFF]...100% (= 50 % predefinito 5%);
- 2) [**t.HS**] **time Hot start** (= 0.3 s predefinito);
 - a) 0.1...1.0 s (passo di regolazione 0.1 s);
- 3) [**Ar.F**] **power Arc Force** (= 50% predefinito);
 - a) 0 [OFF]...100% (passo di regolazione 5%);
- 4) [**u.AF**] **threshold Arc force** (= 12 V predefinito);
 - a) 9...18 V (passo di regolazione 1 V);
- 5) [**BAH**] **volt-amperage characteristic** (= 1.4 V/A predefinito) – pendenza caratteristica tensione-amperaggio;
 - a) 0.2...1.8 V/A (passo di regolazione 0.4 V/A);
- 6) [**Sh.A**] **short arc mode** (= OFF predefinito);
 - a) 0[OFF]...3 livelli (passo di regolazione 1 livello);

- 7) [BSn] **voltage reduction device** (= OFF predefinito);
a) ON – abilitato;
b) OFF – disabilitato;
- 8) [Po.P] **pulse mode** (= OFF predefinito);
a) ON – abilitato;
b) OFF – disabilitato;

Parametri della modalità pulsata MMA:

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

Metodo di saldatura TIG

- 0) [-2] parametro principale: **welding amperage** (= 60 A predefinito);
a) 8...160 A (passo di regolazione 1 A) per PRO-160;
b) 10...200 A (passo di regolazione 1 A) per PRO-200;
c) 12...250 A (passo di regolazione 1 A) per PRO-250;
d) 12...270 A (passo di regolazione 1 A) per PRO-270-400V;
e) 14...350 A (passo di regolazione 1 A) per PRO-350-400V;
f) 16...500 A (passo di regolazione 1 A) per PRO-500-400V;
g) 18...630 A (passo di regolazione 1 A) per PRO-630-400V;
- 1) [t.uP] **amperage rise time** (= 0.2 s predefinito);
a) 0.1...15.0 s (passo di regolazione 0.1 s);
- 2) [Po.P] **pulse mode** (= OFF predefinito);
a) ON – abilitato;
b) OFF – disabilitato;

Parametri della modalità pulsata TIG:

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

Metodo di saldatura MIG/MAG

- 0) [-3-] parametro principale: **welding voltage** (= 19.0 V predefinito);
 - a) 12.0...24.0 V (passo di regolazione 0.1 V) per PRO-160;
 - b) 12.0...26.0 V (passo di regolazione 0.1 V) per PRO-200;
 - c) 12.0...28.0 V (passo di regolazione 0.1 V) per PRO-250;
 - d) 12.0...29.0 V (passo di regolazione 0.1 V) per PRO-270-400V;
 - e) 12.0...32.0 V (passo di regolazione 0.1 V) per PRO-350-400V;
 - f) 12.0...40.0 V (passo di regolazione 0.1 V) per PRO-500-400V;
 - g) 12.0...44.0 V (passo di regolazione 0.1 V) per PRO-630-400V;
- 1) **[t.up] amperage rise time** (= 0.1 s predefinito);
 - a) 0.0...5.0 s (passo di regolazione 0.1 s);
- 2) **[t.dn] amperage fall time** (= 0.1 s predefinito);
 - a) 0.0...5.0 s (passo di regolazione 0.1 s);
- 3) **[Ind] inductance level** (= 0 predefinito);
 - a) -5... 0...+5 (passo di regolazione 1 livello);
- 4) **[Po.P] pulse mode** (= OFF predefinito);
 - a) ON – abilitato;
 - b) OFF – disabilitato;

Parametri della modalità pulsata MIG/MAG (usare la saldatura a impulsi solo CON GAS DI PROTEZIONE!!!):

- 5) **[Adu]** parametro principale in modalità pulsata – **voltage adjust**. (= 0.0 V predefinito). Viene inoltre visualizzata la tensione di saldatura risultante; essa è influenzata da **voltage adjust**., **wire material** e **wire diameter**;
 - a) -5.0...+5.0 V (passo di regolazione 0.1 V). La lunghezza dell'arco aumenta con il valore del parametro;
- 6) **[tYP] wire material** (= Fe predefinito);
 - a) Fe – filo di acciaio tipo ER70S-6 (usare **solo** gas³ di protezione con composizione 82% Ar + 18% CO₂);
 - b) St.St – filo inox tipo ER308L/ER316L (usare **solo** gas³ di protezione con composizione 98% Ar + 2% CO₂);
 - c) Al.Si – filo alluminio-silicio tipo ER4043 (usare **solo** gas³ di protezione 100% Ar);
 - d) Al.Mg – filo alluminio-magnesio tipo ER5356 (usare **solo** gas³ di protezione 100% Ar);
- 7) **[dia] wire diameter** (= 0.8 mm predefinito);
 - a) 0.6...0.8 mm per PRO-160 filo acciaio e inox;
 - b) 0.6...1.0 mm per PRO-200 filo acciaio e inox;
 - c) 0.6...1.2 mm per PRO-250/270/350/500/630-400V filo acciaio e inox;
 - d) 0.8...1.2 mm per filo di alluminio.

³ Portata consigliata del gas di protezione: 7 l/min per correnti basse e oltre 14 l/min per correnti di 150–200 A

GARANZIA

Gentile cliente!

PATON INTERNATIONAL La ringrazia per aver scelto i prodotti PATON™ e garantisce l'alta qualità e il funzionamento impeccabile di questo prodotto, a condizione che vengano rispettate le regole di utilizzo.



ATTENZIONE!!! Prima di utilizzare l'apparecchiatura, raccomandiamo di leggere il manuale d'uso e di verificare la corretta compilazione del certificato di garanzia: il nome del modello del prodotto acquistato, così come il numero di serie, devono coincidere con i dati indicati nel certificato di garanzia. Non è consentito apportare modifiche o correzioni al certificato.

CONDIZIONI DI GARANZIA

PATON INTERNATIONAL garantisce il corretto funzionamento della fonte di alimentazione, a condizione che l'utente osservi le regole di utilizzo, stoccaggio e trasporto.

ATTENZIONE! In caso di danni meccanici alla saldatrice, non viene fornito alcun servizio di garanzia gratuito!

Il periodo di garanzia principale per le apparecchiature di saldatura è:

Modello dell'unità	Periodo di garanzia
PRO-160	5 anni
PRO-200	
PRO-250	
PRO-270-400V	3 anni
PRO-350-400V	
PRO-500-400V	2 anni
PRO-630-400V	

Il periodo di garanzia principale inizia dalla data di vendita dell'apparecchiatura inverter al cliente finale.

Per evitare malfunzionamenti del dispositivo, raccomandiamo di rimuovere il coperchio protettivo una volta ogni sei mesi, a seconda delle condizioni di utilizzo, per pulire gli elementi e i gruppi interni con aria compressa. Pulire il dispositivo con attenzione, mantenendo il tubo del compressore a una distanza sufficiente per evitare danni alle parti meccaniche e alle saldature dei componenti elettronici.

Durante il periodo di garanzia principale, il venditore si impegna, gratuitamente per il proprietario dell'apparecchiatura inverter PATON™, a:

- effettuare la diagnosi e identificare la causa del malfunzionamento;
- fornire le unità e i componenti necessari alla riparazione;
- riparare l'apparecchiatura difettosa;
- testare l'apparecchiatura riparata.

La garanzia principale **non si applica** alle apparecchiature:

- con danni meccanici che hanno influito sulle prestazioni del dispositivo (deformazione della carcassa e delle parti a seguito di caduta dall'alto o urti esterni), pulsanti e connettori difettosi;
- con tracce di corrosione che hanno causato un malfunzionamento;
- guaste a causa dell'esposizione degli elementi di potenza ed elettronici a un'eccessiva umidità;
- guaste a causa dell'accumulo di polvere conduttiva all'interno (polvere di carbone, trucioli metallici, ecc.);
- con tracce di tentativi di riparazione non autorizzati e/o sostituzione di componenti.

La garanzia principale **non si applica inoltre** agli elementi esterni danneggiati dell'apparecchiatura soggetti a contatto fisico, né ai materiali accessori/consumabili:

- interruttore principale;
- manopole di regolazione;
- connettori per cavi e guaine;
- connettori di controllo;
- cavo di alimentazione e spina di rete;
- maniglia di trasporto, tracolla, custodia, scatola;
- portalettrodo, morsetto di massa, torcia, cavi e guaine di saldatura.

I reclami sono accettati non oltre due settimane dalla vendita.

Il venditore si riserva il diritto di rifiutare la riparazione in garanzia o di stabilire il mese e l'anno di produzione del dispositivo come data di inizio degli obblighi di garanzia (determinata dal numero di serie):

- in caso di smarrimento del certificato di garanzia da parte del proprietario;
- in assenza di una corretta o di qualsiasi compilazione del passaporto del dispositivo da parte del venditore al momento della vendita.

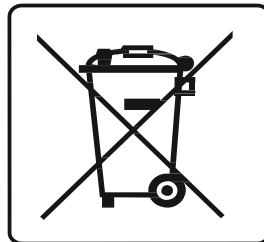
Il periodo di garanzia è esteso per la durata della riparazione in garanzia del dispositivo presso il centro di assistenza.

Contattare il proprio rivenditore o l'importatore per informazioni sull'ubicazione e sui contatti del centro di assistenza PATON più vicino.

INFORMAZIONI SULLO SMALTIMENTO DELLE APPARECCHIATURE USATE

Il simbolo riportato sui prodotti indica che il dispositivo non deve essere smaltito come rifiuto domestico. Il dispositivo deve essere consegnato a un punto di raccolta per apparecchiature elettriche ed elettroniche per il riciclaggio, dove verrà accettato gratuitamente. Le informazioni sui punti di raccolta delle apparecchiature usate sono disponibili sui siti web. Un corretto smaltimento, in conformità alla Direttiva 2012/19/UE (RAEE) sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, contribuirà a preservare preziose risorse naturali e a prevenire l'inquinamento ambientale. Il mancato rispetto delle suddette raccomandazioni può comportare sanzioni in conformità alla normativa vigente.

PER ULTERIORI INFORMAZIONI SUL RICICLAGGIO DEL DISPOSITIVO, CONTATTARE IL RIVENDITORE PIÙ VICINO O L'IMPORTATORE.



Data di ricezione per la riparazione _____ " ____ ", 20 ____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====
Data di ricezione per la riparazione _____ " ____ ", 20 ____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====
Data di ricezione per la riparazione _____ " ____ ", 20 ____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____
