



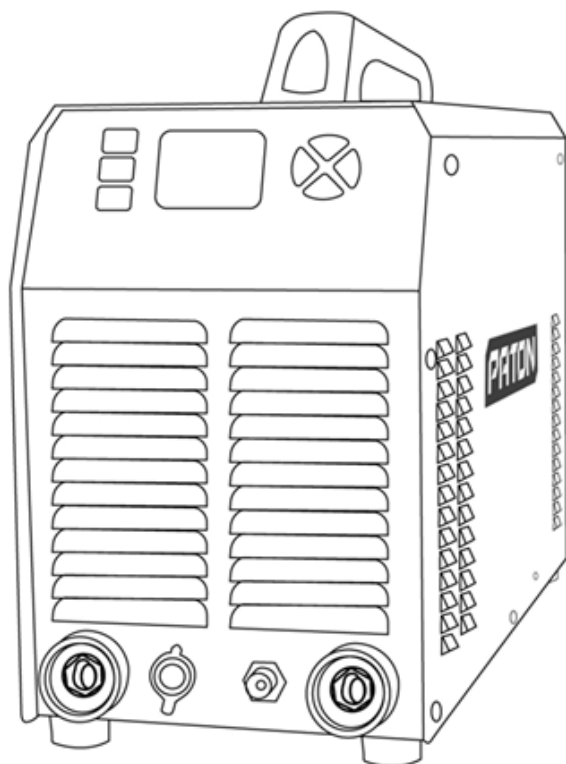
BEDIENUNGSANLEITUNG

ProTIG-200 AC/DC

S/N: _____ PAC

ProTIG-315-400V AC/DC

S/N: _____ PAC



PATON INTERNATIONAL





ACHTUNG!!! Vor der Verwendung des Geräts empfehlen wir, die erweiterte Version der Bedienungsanleitung unter folgendem Link zu lesen: https://paton.ua/files/passports/ProTIG_GEN.pdf



Argon-Lichtbogen-Inverter
PATON ProTIG-200 AC/DC / 315-400V AC/DC

Kaufdatum " _____ " _____ 20____ J.

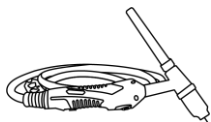
Stempel

(Unterschrift des Verkäufers)

	Die Schweißmaschine wird gemäß technischen Normen und den geltenden Sicherheitsvorschriften hergestellt. Eine unsachgemäße Handhabung kann jedoch zu folgenden Gefahren führen - Verletzung von Wartungspersonal oder unbeteiligten Personen; - Beschädigung der Maschine oder von Eigentum des Unternehmens; - Störung eines reibungslosen Arbeitsablaufs. Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, dem Betrieb, der Betreuung und der Wartung der Maschine befasst sind, müssen: - eine entsprechende Qualifikationsprüfung abgelegt haben - über Kenntnisse im Schweißen verfügen; - diese Anleitung sorgfältig befolgen. Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, müssen unverzüglich beseitigt werden.
SICHERHEITSREGELN	
	GEFAHR DURCH NETZ- UND LICHTBOGENSTROM - ein elektrischer Schlag kann tödlich sein; - die von diesem Gerät erzeugten Magnetfelder können die Funktion elektrischer Geräte (z. B. Herzschrittmacher) beeinträchtigen. Personen mit solchen Geräten sollten vor dem Betreten des Schweißbereichs ihren Arzt konsultieren; - Schweißkabel müssen robust, unbeschädigt und isoliert sein. Lockere Verbindungen und beschädigte Kabel sind sofort zu ersetzen. Netz- und Schweißkabel müssen regelmäßig von einer Elektrofachkraft auf Isolationsfestigkeit geprüft werden; - Entfernen Sie bei der Verwendung des Geräts niemals das Gehäuse.
	GEFAHR DER SCHWEISSBOGENSTRAHLUNG Es ist verboten, den Schweißbogen mit bloßem Auge zu beobachten. Der Bogen und das beim Betrieb entstehende Spritzen können die Haut verbrennen oder eine Flamme verursachen, daher sollte immer eine Schutzmaske mit getöntem Filter getragen werden (Schutzbrillen müssen mit einem DIN 9-10 Filter ausgestattet sein). Unbefugte Personen im Betriebsbereich des Geräts müssen ihre Augen mit speziellen Schutzbrillen schützen oder nicht brennbare, strahlenabsorbierende Abschirmungen verwenden.
	GEFAHR VON GEFÄHRLICHEN GASEN UND DÄMPFEN - wenn Rauch und gefährliche Gase im Betriebsbereich auftreten, müssen diese mit speziellen Mitteln entfernt werden; - sorgen Sie für ausreichenden Zufluss von Frischluft - das Strahlungsfeld des Bogens muss frei von Lösungsmitteldämpfen sein.
	GEFAHR VON MAGNETFELDERN Magnetische Felder, die von diesem Gerät erzeugt werden, können die Funktionsfähigkeit elektrischer Geräte (wie z. B. Herzschrittmacher) beeinträchtigen. Personen, die solche Geräte verwenden, sollten sich vor dem Betreten des Betriebsbereichs des Schweißgeräts mit einem Arzt beraten.
	GEFAHR VON FUNKENBILDUNG - Entflammbare Gegenstände müssen aus dem Betriebsbereich entfernt werden; - es ist nicht gestattet, an Behältern zu schweißen, in denen Gase, Brennstoffe oder Ölprodukte gelagert werden oder gelagert wurden. Rückstände dieser Produkte können explodieren; - bei Arbeiten in brandgefährdeten oder explosionsgefährdeten Räumen sind besondere Vorschriften gemäß nationalen und internationalen Vorschriften zu beachten.
	INDIVIDUELLE SCHUTZAUSRÜSTUNG Um den individuellen Schutz zu gewährleisten, sind folgende Regeln zu beachten: - tragen Sie robustes Schuhwerk, das auch bei feuchten Bedingungen isolierende Eigenschaften behält; - schützen Sie die Hände mit isolierenden Handschuhen; - schützen Sie die Augen mit einem Kopfschild, das mit einem Dunkelglasfilter ausgestattet ist, der den Sicherheitsnormen entspricht; - tragen Sie nur geeignete, schwer entflammable Kleidung.
	GEFAHR VON LÄRMEXPOSITION Der beim Schweißen erzeugte Lichtbogen kann Geräusche über 85 dB während der 8-stündigen Arbeitszeit erzeugen. Schweißer, die mit dem Gerät arbeiten, müssen während der Arbeit einen Gehörschutz tragen.

AUSPACKEN

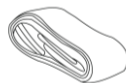
Der Lieferumfang des Geräts umfasst:



4 m ABICOR BINZEL TIG-Schweißbrenner¹



Betriebsanleitung



Schultertragegurt²



3 m Schweißkabel mit ABICOR BINZEL Masseklemme⁴



Lichtbogenschweißstromquelle mit Netzkabel

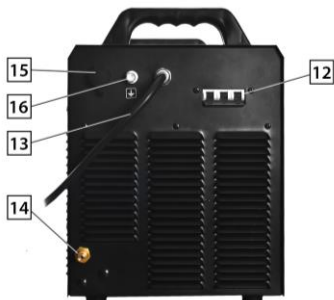
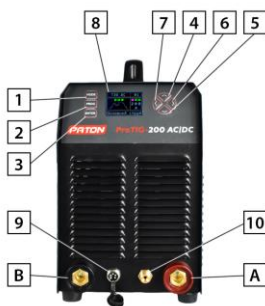


Quick-release pneumatic connector, 8 mm

¹ außer ProTIG-315-400V AC/DC WA und ProTIG-200 AC/DC WA Modelle

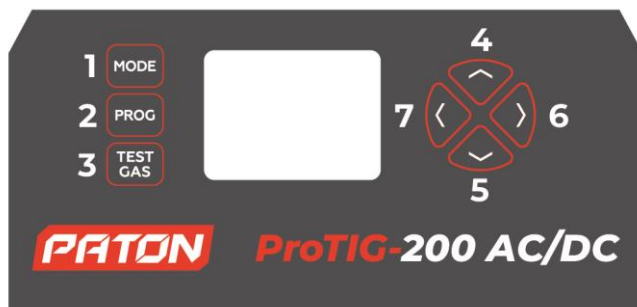
² für ProTIG-200 AC/DC Modelle

STEUERELEMENTE UND ANZEIGEN



Bedienelemente des Schweißmodus

- 1 – Taste „Modus“ – Umschalten des Schweißmodus;
- 2 – Taste „Programm“ – Auswahl des Benutzerprogramms;
- 3 – Taste „Gas-Test“ – öffnet das Gasventil für 7 Sekunden zum Spülen und Befüllen des Brennerschlauchs mit Schutzgas;
- 4 – Taste „Hoch“ – Erhöhen des Parameterwerts;
- 5 – Taste „Runter“ – Verringern des Parameterwerts;
- 6 – Taste „Rechts“ – Auswahl des Schweißparameters;
- 7 – Taste „Links“ – Auswahl des Schweißparameters;
- 8 – LCD-Bildschirm;
- 9 – Buchse zum Anschluss der Brenntaste oder des Fußpedals;
- 10 – Anschlussstück zum Anschluss des Gasschlauchs am Brenner;
- 11 – Anschluss für Kühlmittelfluss-Relais;
- 12 – Taste/automatische Ein-/Ausschaltung des Geräts;
- 13 – Kabel zum Anschluss des Geräts an das Stromnetz;
- 14 – Anschlussstück zum Anschluss der Schutzgasflasche;
- 15 – Steckdose zur Stromversorgung der autonomen Kühleinheit (400 V);
- 16 – Anschlussstelle für das Erdungskabel;
- A – Netzsteckdose, „+“ (rot);
- B – Netzsteckdose, «-» (schwarz).

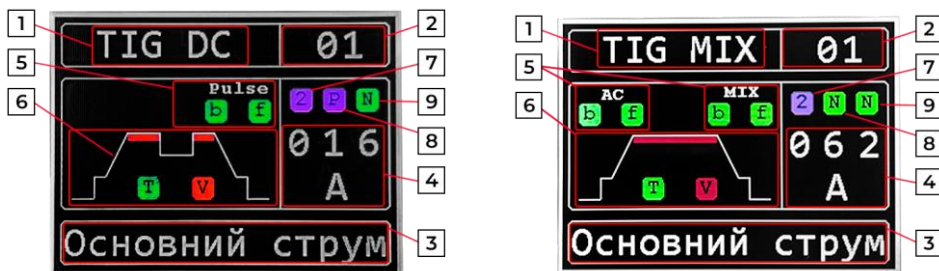


Bedienfeld des Geräts

Tasten:

- 1 – Umschalten des Schweißmodus;
- 2 – Auswahl des Benutzerprogramms;
- 3 – Prüfung des Gassystems der Maschine;
- 4 – Erhöhen des Parameterwerts;
- 5 – Verringern des Parameterwerts;
- 6 – Auswahl des Schweißparameters;
- 7 – Auswahl des Schweißparameters;

LCD-Bildschirm – dient zur Anzeige der Parameter des Schweißmodus:



Grundanzeigen des Maschinenbildschirm

1. Anzeige des Schweißmodus, der über die Taste „Modus“ umgeschaltet wird. Es können folgende Modi angezeigt werden:

- TIG AC – manuelles Argon-Lichtbogenschweißen (AC) mit nicht abschmelzender Wolframelektrode;
- TIG DC – manuelles Argon-Lichtbogenschweißen (DC) mit nicht abschmelzender Wolframelektrode
- MMA – manuelles Lichtbogenschweißen (DC oder AC) mit umhüllter, abschmelzender Elektrode;

- SPOT – Modus für Punktschweißen oder kurze Schweißnähte.

2. Die Nummer des Benutzerprogramms wird angezeigt und kann mit der Taste „Programm“ (2) umgeschaltet werden. Die maximale Anzahl speicherbarer Programme beträgt 10.

3. Die Bezeichnung des aktuellen Parameters wird angezeigt. Jeder Modus verfügt über einen eigenen Parametersatz, der mit den Tasten „Rechts“ (7) und „Links“ umgeschaltet wird. (6).

4. Die Werte und Maßeinheiten des ausgewählten Parameters werden angezeigt. Der Parameterwert wird mit den Tasten „Hoch“ (4) und „Runter“ geändert (5).

5. Anzeige des Einstellvorgangs des aktuellen Parameters in den AC-, MIX- und PULS-Modi (während der Einstellung wird der aktuelle Parameter rot hervorgehoben):

- „b“ – Schweißstrom-Balance;

- „f“ – Schweißstromfrequenz.

6. Das Zylogramm des gewählten Schweißmodus und Statusanzeigen der Maschine:

- «T» Anzeige des Temperaturzustands der am stärksten erhitzten Teile der Maschine. Die rote Farbe der Anzeige signalisiert eine Überhitzung des Geräts – es muss gewartet werden, bis es abgekühlt ist. Danach wechselt die Anzeige wieder auf grün;

- «V» Flussanzeige der autonomen Kühleinheit. Rote Farbe der Anzeige bedeutet entweder, dass das Gerät nicht an die autonome Kühleinheit angeschlossen ist, oder dass kein Kühlmittelfluss vorhanden ist. **Achtung!!!** Wenn die Kühlmittel-Flussanzeige rot leuchtet, ist das Schweißen im TIG-Modus nicht möglich.

Um das Gerät mit luftgekühlten TIG-Brennern bei einem Schweißstrom von bis zu 140 A betreiben zu können, muss das Relais für den Kühlmittelfluss deaktiviert werden. Dafür ist Folgendes erforderlich:

1) das Gerät ausschalten;

2) die Taste „Enter“ (3) gedrückt halten und das Gerät einschalten;

3) die Taste „Enter“ gedrückt halten, bis auf dem Bildschirm die Anzeige „Cooler OFF“ erscheint (8);

4) Taste „Enter“ loslassen.

Danach wechselt die Kühlmittel-Flussanzeige ihre Farbe auf Blau. Dies bedeutet, dass nun ein Brenner mit Luftkühlung verwendet werden kann. Um das Kühlmittelfluss-Relais wieder einzuschalten, müssen die oben genannten Schritte erneut durchgeführt werden – in der Folge erscheint auf dem Bildschirm die Anzeige „Cooler ON“.

7. Anzeige des gewählten Modus der Brenntastensteuerung: 2T, 4T oder PED (Pedalmodus). Für jeden Modus ist das Zylogramm unterschiedlich.

8. Anzeige des Pulsbetriebs:

- «P» Pulsbetrieb aktiviert;

- «N» Pulsbetrieb deaktiviert.

9. Anzeige der Fernsteuerungsfunktion:

- «P» Pulsbetrieb aktiviert;

- «N» Pulsbetrieb deaktiviert.

INBETRIEBNAHME

Das Schweißgerät ist ausschließlich für das MMA-Schweißen, das Wolfram-Inertgasschweißen (TIG) sowie das Metall-Inertgasschweißen / Metall-Aktivgasschweißen (MIG/MAG) vorgesehen. Jede andere Verwendung des Geräts gilt als unsachgemäß. Der Hersteller übernimmt keine Verantwortung für Schäden, die durch eine unsachgemäße Nutzung verursacht werden.

Die bestimmungsgemäße Verwendung des Geräts setzt die Einhaltung der Anweisungen in dieser Bedienungsanleitung voraus.

INSTALLATIONSVORAUSSETZUNGEN

Das Gerät muss so aufgestellt werden, dass der freie Zu- und Abfluss der Kühlluft durch die Lüftungsöffnungen an der Vorder- und Rückseite gewährleistet ist. Achten Sie darauf, dass Metallstaub (z. B. beim Schleifen mit Schleifpapier) nicht direkt durch den Lüfter in das Gerät eingesaugt wird.

NETZANSCHLUSS

Das Standard-Schweißgerät ist ausgelegt für:

1. Netzspannung von 220 V (190 V–260 V) – für das Modell ProTIG-200 AC/DC.

2. Die dreiphasige Netzspannung beträgt 3x380 V oder 3x400 V (±10 %) – für das Modell ProTIG-315-400V AC/DC; dafür sind drei Leitungen vorgesehen. Die Sicherheitsvorschriften beim Arbeiten mit Schweißgeräten schreiben die Erdung des Gerätegehäuses vor. Es gibt zwei Möglichkeiten, dies durchzuführen: 1) durch Verwendung des vierten Leiters im gelb-grünen Netzkabel (internationale Farbkennzeichnung); 2) durch Verwendung eines verschraubten Anschlusses an der Rückwand des Geräts (eine strengere Erdungsnorm, wie sie in den GUS-Staaten verwendet wird).

Achtung! Wenn das Gerät an eine Netzspannung von mehr als 270 V (für ProTIG-200 AC/DC) bzw. mehr als 450 V (für ProTIG-315-400V AC/DC) angeschlossen wird, verlieren alle Garantieverpflichtungen des Herstellers ihre Gültigkeit! Diese Situation kann bei einer starken Phasenspannungs-Ungleichheit im Standardnetz oder bei einer nicht normgerechten Anschluss-technik auftreten. Der Netzanschlusstecker, die Querschnitte der Netzkabel sowie die Netzsicherungen sind gemäß den technischen Daten des Geräts auszuwählen.

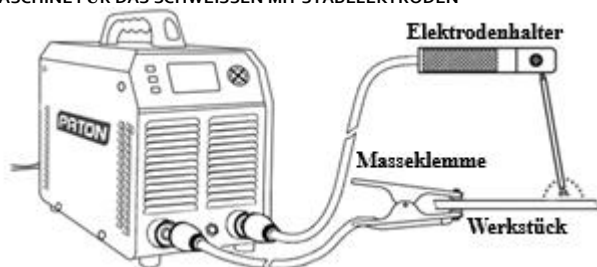
AUSWAHL DER GERÄTESPRACHE IM MENÜ

Um die Benutzeroberflächensprache des Geräts zu ändern, ist Folgendes erforderlich:

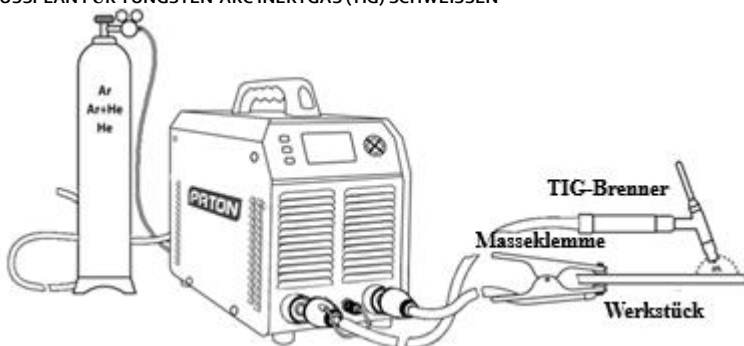
- das Gerät ausschalten;

- die Taste „Modus“ gedrückt halten " (1);
- das Gerät einschalten;
- Ohne die Taste „Modus“ (1) loszulassen, die gewünschte Sprache mit den Tasten „Rechts“ (6) und „Links“ (7) auswählen.
- Taste „Mode“ (1) loslassen.

ANSCHLUSSPLAN DER MASCHINE FÜR DAS SCHWEISSEN MIT STABELEKTRODEN



GERÄTEANSCHLUSSPLAN FÜR TUNGSTEN-ARC INERTGAS (TIG) SCHWEISSEN



TECHNISCHE PARAMETER

Grundlegende Merkmale		ProTIG-200	ProTIG-315-400V
1.	Leistungsaufnahme 50/60Hz, V	230 (190-260)	380 (+/-10%)
2.	Schweißstrom	5 - 200 A	10 - 315 A
3.	Grundbetriebsart	TIG AC/DC	TIG AC/DC
4.	Zusätzliche Betriebsarten	MMA, SPOT	MMA, SPOT
4.1	Menüsprachen	UA, ENG, RUS	UA, ENG, RUS
5.	Schutzart	IP23	IP23
6.	Wirkungsgrad	nicht weniger als 80%	nicht weniger als 80%
7.	Maximale Leistungsaufnahme, kW	6.3	13.5
8.	MMA Modus, A	10 - 200	10 - 315
9.	TIG AC/DC Modus, A	5 - 200	10 - 315
10.	Leerlaufspannung, V	60 - 80	80
Einschaltdauer			
11.	100% (DC)	126 A	180 A
12.	40% (DC)	200 A	315 A
13.	100% (AC)	140 A	200 A
14.	50% (AC)	200 A	315 A
Allgemeine Parameter			
15.	Kontaktlose Lichtbogenzündung	+	+
16.	Anzeige des Schweißstroms	+	+
17.	Modusspeicherung	10 Programme	10 Programme
18.	Lichtbogenstabilisierung	+	+
19.	Pulsfunktion im TIG AC/DC, MMA, SPOT	+	+
20.	TIG Lift-Funktion	+	+

21.	Doppelpuls-Funktion	+	+
22.	Modus der Brenntastensteuerung, TIG AC/DC	2T, 4T	2T, 4T
22.1	Möglichkeit des Anschlusses eines Fußpedals	+	+
22.2	Fernsteuerungsfunktion im TIG AC/DC	+	+
<i>Zyklogramm-Parameter in den TIG-AC/DC-Modi</i>			
23.	Schutzgasvorströmzeit vor dem Schweißen, s	0.1 - 25	0.1 - 25
24.	Einstellung des Startstroms, A	5 - 185	10 - 300
25.	Einstellung der Stromanstiegszeit, s	0 - 15	0 - 15
26.	Einstellung der Stromabsenkzeit, s	0 - 25	0 - 25
27.	Einstellung des Endstroms, A	5 - 185	10 - 300
28.	Schutzgasnachströmzeit nach dem Schweißen, s	0.1 - 25	0.1 - 25
29.	AC-Frequenz, Hz	15 - 200	15-120 (bei einem Strom bis zu 200A) 15-70 (bei einem Strom von 200A bis 315A)
30.	Polaritätsbalance beim AC-Schweißen, %	15 - 90%	15 - 90%
<i>Parameter der Pulsfunktion</i>			
31.	Pulsfrequenz, Hz	0.1 - 200	0.1-200
32.	Puls-/Pausenverhältnis	15 - 85%	15 - 85%
33.	Grundstrom, A	5 - 195	10 - 300
<i>Parameter des RIV-Modus</i>			
34.	Punktzeit, s	0.01 - 5	0.01 - 5
35.	Spitzenstrom, A	5 - 200	10 - 315
<i>Funktionen im MMA-Modus</i>			
36.	Anti Stick	EIN/AUS	EIN/AUS
37.	Hot Start	1-100%	0-100%
38.	Arc Force	1-100%	0-100%
<i>Abmessungen</i>			
39.	Maße (LxWxH, mm)	465x150x350	585x282x387
40.	Gewicht, kg	12.5	23

AUSWAHL UND EINSTELLUNG DER GERÄTEFUNKTIONEN

Symbole aller Schweißparameter in den Betriebsmodi

1. «Tastenmodus» – Modus der Brenntastensteuerung: 2T/4T/ PED;
2. «Vorgas» – Zeit der Schutzgasvorströmung;
3. «Startstrom» – Startstrom;
4. «Anstiegszeit» – Zeit des Stromanstiegs;
5. «Hauptstrom» – Hauptschweißstrom;
6. «Absenkzeit» – Zeit des Stromabfalls;
7. «Endstrom» – Endstrom (Strom zum Schließen des Kraters);
8. «Nachgas» – Nachströmzeit;
9. «AC-Balance» – Balance des Wechselstroms;
10. «AC-Frequenz» – Frequenz des Wechselstroms;
11. «Pulsmodus» – Ein-/Ausschalten des Pulsbetriebs;
12. «Puls-/Pausenverhältnis» – Verhältnis der Pulsform;
13. «Pulsfrequenz» – Frequenz der Pulse;
14. «Grundstrom» – niedriger Strom im Pulsbetrieb.
15. «Fernsteuerung» – Fernregelung des Stroms am Brenner;
16. «TIG Lift» – Aktivierung der Kontaktzündung im TIG-Modus;
17. «Doppelpuls» – Aktivierung der Doppelpulsfunktion;
18. «Pulszeit» – Schweißzeit im SPOT-Modus;
19. «Hauptstrom» – Hauptstrom im SPOT-Modus;
20. «Pausenzeit» – Pausenzeit im SPOT-Schweißmodus;
21. «Stromart» – Umschalten der Stromart: AC oder DC;
22. «Anti-Stick» – Funktion zur Verhinderung des Festklebens der Elektrode;
23. «Hot-Start» – Funktion zur Verbesserung der Zündung der Elektrode
24. «Arc-Force» – Funktion zur Stabilisierung des Brennverhaltens des Lichtbogens.

Rücksetzung des Geräts auf Werkseinstellungen

Um alle gespeicherten Programme in allen Modi auf die Werkseinstellungen zurückzusetzen, ist Folgendes erforderlich:

- das Gerät ausschalten
- die Taste „Programm“ gedrückt halten (2);
- das Gerät einschalten.

Nach Abschluss der Rücksetzung erscheint auf dem Bildschirm die Meldung „Reset done“.

TIG-Lift-Funktion der Lichtbogenzündung

Diese Funktion wird hauptsächlich in Fällen verwendet, in denen sich in der Nähe des Schweißbereichs elektrische Geräte befinden, die empfindlich auf elektromagnetische Schwingungen reagieren. Solche Geräte können die Funktion der kontaktlosen Lichtbogenzündung (den Hochfrequenzoszillator) beeinträchtigen, da dieser beim Zünden des Lichtbogens eine starke Hochfrequenzentladung erzeugt. Wenn die TIG-Lift-Funktion aktiviert ist, wird die kontaktlose Lichtbogenzündung deaktiviert. Zum Zünden des Lichtbogens muss die Wolframelektrode das Werkstück berühren.

Doppelpuls-Funktion

Diese Funktion kombiniert herkömmliche niederfrequente Strompulsationen mit automatischen hochfrequenten Stromimpulsen. Dadurch wird die Qualität und das Aussehen der Schweißnaht verbessert, das Werkstück vor Überhitzung geschützt und die Effizienz des TIG-Schweißprozesses durch eine höhere Schweißgeschwindigkeit gesteigert. Die Funktion wird insbesondere beim Schweißen von dünnwandigen Bauteilen und Produkten aus korrosionsbeständigen, austenitischen Stahlsorten eingesetzt, die empfindlich auf Überhitzung reagieren, sowie in Fällen, in denen erhöhte Anforderungen an das Erscheinungsbild der Schweißnaht gestellt werden.

SPOT-Schweißmodus

SPOT – ist ein Modus für Punktschweißen oder kurze Schweißnähte.

Es handelt sich dabei um TIG-Schweißen mit einem festen Parameter – der „Punktzeit“, der es dem Schweißer ermöglicht, viele gleichmäßige Punkte oder kurze Nähte zu erzeugen.

TIG-MIX-Schweißmodus

Dieser Modus wird hauptsächlich zum Schweißen von Aluminium verwendet. Sein Prinzip besteht in der Kombination von Wechselstrom (AC) und Gleichstrom (DC): AC dient zum Aufbrechen der Oxidschicht auf Aluminium, während DC für eine effektivere Erwärmung des Metalls sorgt – mit tieferer Durchdringung im Vergleich zum herkömmlichen AC-Schweißen. Um diesen Modus einzustellen, müssen zusätzlich zu den Standardparametern des TIG-AC-Modus zwei spezielle Parameter angepasst werden:

1. «Balance MIX» – prozentuales Verhältnis zwischen AC und DC.
2. «Frequency MIX» – Frequenz des Wechsels zwischen AC und DC.

Betrieb des Geräts mit Fußpedal im TIG-AC- und TIG-DC-Modus

Um den Betrieb mit dem Fußpedal zu starten, ist Folgendes erforderlich:

- das Fußpedal an die Buchse anschließen **9**;
- den Brenner an die schwarze Buchse der Stromquelle anschließen «-» (**B**);
- den Gasanschluss des Brenners mit dem Anschlussstück verbinden **10**;
- den Gasschlauch mit dem Anschlussstück verbinden **14**;
- das Kabel mit der Klemme „Masse“ an die rote Buchse anschließen «+» (**A**);
- die Masseklemme am Werkstück befestigen;
- den Netzstecker an die Stromquelle anschließen;
- Netztafel/Automatikschränker (**12**) in Position „I“ schalten;
- Mit der Taste „Modus“ (**1**) den TIG-AC- oder TIG-DC-Modus am Gerät auswählen;
- Mit dem Parameter „BUTTON MODE“ (Tastenmodus am Brenner) den Wert „PED“ einstellen.

Nach dem Einstellen der zusätzlichen Parameter kann mit dem Schweißen begonnen werden. Ein leichtes Drücken des Fußpedals zündet den Lichtbogen mit dem eingestellten Startstrom („Startstrom“). Der Schweißstrom wird je nach Pedalstellung geregelt – je stärker das Pedal gedrückt wird, desto höher ist der Strom. Wird das Pedal bis zum unteren Anschlag gedrückt, wird der maximale Stromwert erreicht, der über den Parameter „Hauptstrom“ eingestellt wurde. Die Verwendung des Pedals ermöglicht es, den Strom während des Schweißprozesses stufenlos vom Startwert („Startstrom“) bis zum Maximalwert („Hauptstrom“) zu regeln.

Funktion der Fernsteuerung des Schweißstroms

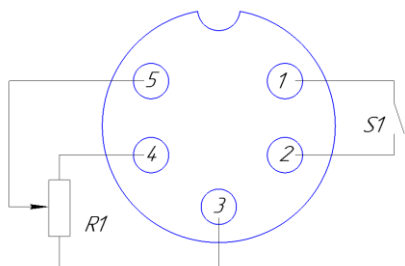
Diese Funktion ermöglicht die Fernregelung des Schweißstroms im TIG-Modus – entweder über ein Fußpedal oder über einen Brenner, der mit einem Potentiometer von 10 kΩ ausgestattet ist. Bei Verwendung eines Brenners muss zum Aktivieren der Funktion der Parameter «REMOTE CONTROL», eingeschaltet und auf „ON“ gesetzt werden.

Um mit einem Fußpedal zu arbeiten, ist Folgendes erforderlich:

- das Fußpedal mit dem Gerät verbinden, und zwar an die Buchse für die Brennertaste;
- das Gerät in den Betriebsmodus mit "BUTTON MODE" => "PED" Pedal schalten;
- die Parameter des Schweißmodus einstellen.

Hinweis Parameter wie „Anstiegszeit“, „Absenkszeit“ und „Endstrom“ müssen nicht eingestellt werden, da sie im Schweißprozess nicht verwendet werden. Das Fußpedal kann im TIG-AC- und TIG-DC-Modus sowie im Pulsbetrieb verwendet werden.

GX16 5pin "Buchse"



Anschlussdiagramm des Fußpedals

S1 - Anschluss der Brennertaste

R1 - Anschluss eines 10 kΩ Potentiometers

GARANTIE

Sehr geehrter Kunde!

PATON INTERNATIONAL dankt Ihnen für die Wahl eines PATON™-Produkts und garantiert die hohe Qualität sowie die einwandfreie Funktion dieses Geräts – bei ordnungsgemäßigem Gebrauch gemäß den Betriebsanweisungen.



ACHTUNG!!! Vor der Inbetriebnahme des Geräts empfehlen wir, die Betriebsanleitung sorgfältig zu lesen und die korrekte Ausfüllung der Garantiekarte zu überprüfen: der Modellname des erworbenen Produkts sowie die Seriennummer müssen mit den Angaben in der Garantiekarte übereinstimmen. Eigene Änderungen oder Korrekturen am Garantieschein sind nicht zulässig.

GARANTIEBEDINGUNGEN

PATON INTERNATIONAL garantiert die einwandfreie Funktion der Stromquelle, sofern der Verbraucher die Bedingungen für Betrieb, Lagerung und Transport einhält.

ACHTUNG! Bei mechanischer Beschädigung des Schweißgeräts besteht kein Anspruch auf kostenlosen Garantieservice!

Die gesetzliche Garantiezeit für Schweißgeräte beträgt:

Gerätemodell	Garantiezeitraum
ProTIG-200 AC/DC	2 Jahre
ProTIG-315-400V AC/DC	1 Jahre

Die gesetzliche Garantiezeit beginnt mit dem Verkaufsdatum des Inverter-Geräts an den Endkunden.

Während der gesetzlichen Garantiezeit verpflichtet sich der Verkäufer, dem Eigentümer des PATON™-Invertergeräts die folgenden Leistungen unentgeltlich zu erbringen:

- eine Diagnose durchführen und die Ursache der Störung ermitteln;
- Bereitstellung der für die Reparatur erforderlichen Baugruppen und Komponenten;
- Austausch der defekten Elemente und Baugruppen durchführen;
- das reparierte Gerät prüfen.

Die Hauptgarantieverpflichtungen gelten nicht für Geräte:

- mit mechanischen Beschädigungen, die die Leistung des Geräts beeinträchtigen (z. B. Verformungen des Gehäuses und von Bauteilen infolge eines Sturzes aus großer Höhe oder durch das Herabfallen schwerer Gegenstände auf das Gerät, herausgefallene Tasten oder Anschlüsse);
- mit Korrosionsspuren, die eine Funktionsstörung verursacht haben;
- die aufgrund der Einwirkung von Feuchtigkeit auf die elektrischen und elektronischen Bauteile ausgefallen sind;
- die aufgrund der Ansammlung leitfähiger Stäube im Inneren ausgefallen sind (z. B. Kohlestaub, Metallsplitters, etc.);
- die durch eigenständige Reparaturversuche an den Bauteilen und/oder den Austausch elektronischer Bauteile ausgefallen sind;
- dieses Gerät sollte, je nach Betriebsbedingungen, alle sechs Monate gereinigt werden, um einen Ausfall zu vermeiden. Dabei müssen die inneren Bauteile und Baugruppen mit Druckluft gereinigt und die Schutzabdeckung entfernt werden. Die Reinigung muss sorgfältig durchgeführt werden, wobei der Kompressorschlauch in ausreichendem Abstand gehalten werden muss, um Schäden an den Lötstellen der elektronischen Bauteile und mechanischen Teile zu vermeiden

Auch die Hauptgarantieverpflichtungen gelten nicht für defekte äußere Geräteteile, die physischem Kontakt ausgesetzt sind, sowie für zugehörige/Verbrauchsmaterialien, für die Reklamationen spätestens zwei Wochen nach dem Verkauf angenommen werden:

- Ein-/Ausschalter;
- Einstellknöpfe für die Schweißparameter;
- Anschlussbuchsen für Kabel und Schlauchpakete;
- Steueranschlüsse;
- Netzkabel und Netzstecker;
- Tragegriff, Schultergurt, Transportkoffer, Verpackungsbox;
- Elektrodenhalter, Masseklemme, Brenner, Schweißkabel und Schlauchpakete.

Der Verkäufer behält sich das Recht vor, die Durchführung von Garantieleistungen abzulehnen oder den Monat und das Jahr der Herstellung des Geräts als Beginn der Garantiefrist festzulegen (laut Seriennummer):

- wenn der Eigentümer die Garantiekarte verliert;
- bei fehlender oder fehlerhafter Ausfüllung des Garantiescheins (Produktpass) durch den Verkäufer beim Verkauf des Geräts.

Die Garantiezeit wird um die Dauer der Garantieleistungen im Servicezentrum verlängert.

Informationen über das nächstgelegene Servicezentrum erhalten Sie am Ort des Kaufs.

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ , 20 ____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ , 20 ____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ , 20 ____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____, 20____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____, 20____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____, 20____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====



Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ ", 20____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ ", 20____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ ", 20____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ ", 20____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ ", 20____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ ", 20____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====