



BEDIENUNGSANLEITUNG

StandardMIG-160 | StandardMIG-200

S/N: P _____ S

S/N: P _____ S

StandardMIG-250

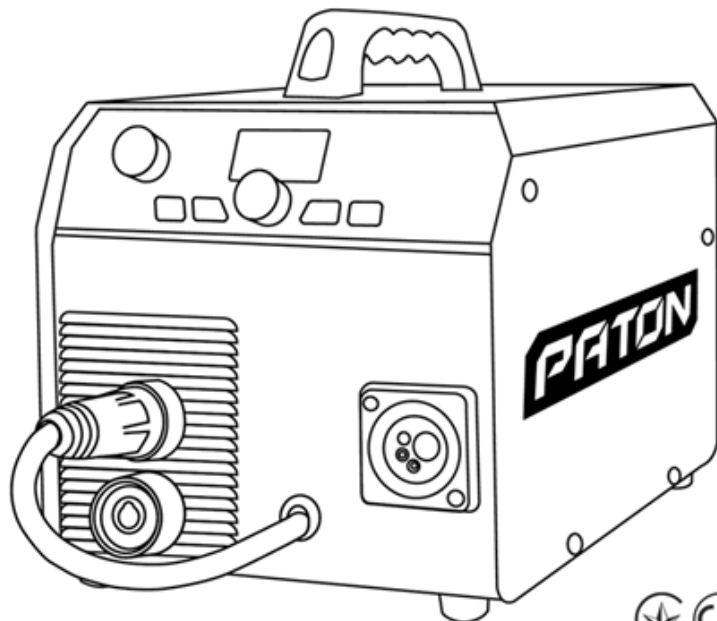
S/N: P _____ S

StandardMIG-270-400V

S/N: P _____ S

StandardMIG-350-400V

S/N: P _____ S



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/StandardMIG_GEN5.pdf



Halbautomatischer Schweißinverter
PATON StandardMIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

Seriennummer _____

Kaufdatum " _____ " _____ 20 _____ J.

Stempel

(Unterschrift des Verkäufers)

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hersteller

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66 Str., 03045 Kyiv, UKRAINE

Hiermit erklären wir, dass die Konformitätserklärung unter unserer alleinigen Verantwortung ausgestellt wird und sich auf das folgende Produkt bezieht:

Produktbezeichnung: PATON™ StandardMIG-160, PATON™ StandardMIG-200,
PATON™ StandardMIG-250,
PATON™ StandardMIG-270-400V,
PATON™ StandardMIG-350-400V

Der Gegenstand der Erklärung entspricht den entsprechenden Richtlinien und Normen:

Richtlinien:

Maschinensicherheit - Elektrisch
Ausrüstung von Maschinen -
Schweißgerät für
Lichtbogenhandschweißen - Teil 1:
Schweißstromquellen
Schweißgerät für
Lichtbogenhandschweißen-Teil 10:
Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)
Anforderungen

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

Unterzeichnet im Auftrag von:

PATON International LLC

Ort und Datum:

03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022

Unterschrift

Name, Funktion:

Mark Tokmakov
Technischer Direktor



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

	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 beinhaltet:



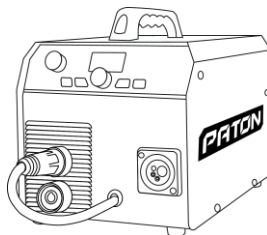
Schweißkabel mit einem Elektrodenhalter von ABICOR BINZEL



Betriebsanleitung



Schweißkabel mit Masseklemme ABICOR BINZEL



Schweißstromquelle mit integriertem Drahtvorschub



Halbautomatischer Brenner ABICOR BINZEL



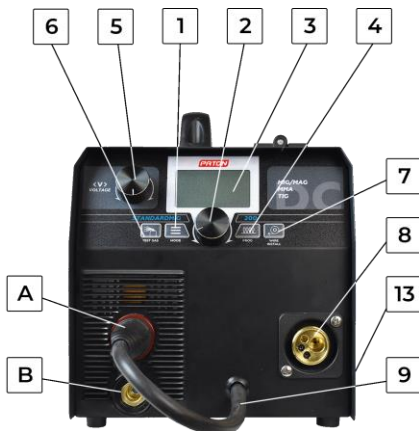
Schnellkupplung für Druckluftanschluss

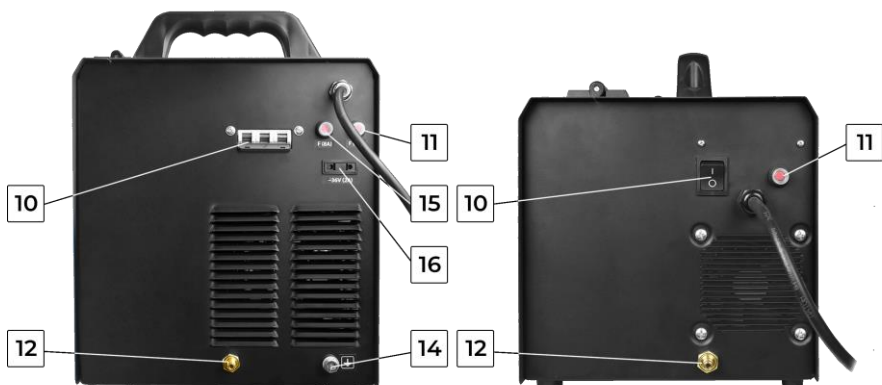


Rollen für Massivdraht und Aluminiumdraht¹

¹ Für StandardMIG-350-400V

STEUERELEMENTE UND ANZEIGEN





1 – Taste zur Auswahl des Schweißverfahrens:

- a) Lichtbogenhandschweißen, MMA;
- b) Wolfram-Inertgasschweißen, TIG;
- c) Metall-Schutzgasschweißen / Metall-Aktivgasschweißen, MIG/MAG;

2 – Drehregler zur Auswahl der Funktionen (Parameter) des aktuellen Modus und zur Einstellung ihrer Werte / Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit im MIG/MAG-Modus. Die Auswahl erfolgt durch Drehen des Reglers nach links oder rechts. Zum Bearbeiten des gewählten Parameters den Regler drücken. Werte werden durch Drehen des Reglers eingestellt. Zum Zurückkehren ins Funktionsmenü den Regler erneut drücken;

3 – Digitale Anzeige;

4 – Taste zur Auswahl des Schweißprogramms (voreingestellter Parametersatz durch Benutzer) / Zusatzfunktion: Einstellung des Induktivitätsniveaus (gedrückt halten über 1 Sekunde);

5 – Regler zur Einstellung der Schweißspannung im MIG/MAG-Modus.

6 – Taste zur Prüfung des Schutzgases (ohne Drahtvorschub);

7 – Taste zum Befüllen des Drahts (ohne Gaszufuhr);

8 – EURO-Kupplungstyp KZ-2 für Anschluss des halbautomatischen Brenners;

9 – Stromversorgungsanschluss zum Drahtvorschubgerät;

10 – Ein-/Ausschalter des Geräts (Form und Farbe dekorativ);

11 – Sicherungshalter (3A) für Drahtvorschubgerät;

12 – Anschluss für Schutzgaszufuhr;

13 – Aufklappbare Schutzabdeckung für Drahtvorschub- und Spulenfach;

14 – Anschlussstelle für Massekabel;

15 – Sicherungshalter (8A) für Gasheizung;

16 – Anschlussbuchse für 36V-Gasheizung.

A – Strombuchse mit Bajonettanschluss "+":

- a) MMA: Anschluss des Elektrodenkabels (in Sonderfällen Massekabel);
- b) TIG: Anschluss nur des Massekabels;
- c) MIG/MAG mit **Massivdraht**: Anschluss des Drahtvorschubkabels;
- d) MIG/MAG mit **Fülldraht**: Anschluss des Massekabels;

B – Strombuchse mit Bajonettanschluss "-":

- a) MMA: Anschluss des Massekabels (in Sonderfällen Elektrodenkabel);
- b) TIG: Anschluss nur des Argonbrenners;
- c) MIG/MAG mit **Massivdraht**: Anschluss des Massekabels;
- d) MIG/MAG mit **Fülldraht**: Anschluss des Drahtvorschubkabels.

ANZEIGE DES MASCHINENBETRIEBS IN DEN MODI

MIG/MAG

Hauptbildschirm

Parameter-Einstellungsanzeige

MMA

Menü gesperrt

Menü ist entsperrt

TIG

Menü gesperrt

Parameter-Einstellungsanzeige

1 - Aktueller Schweißmodus
 2 - Aktuelle Programmnummer
 3 - Name der Funktion / des Parameters

4 - Wert der ausgewählten Funktion / des Parameters
 5 - Liste und Werte der nächsten zwei Parameter im Menü

INBETRIEBNAHME

Das Schweißgerät ist ausschließlich für das MMA-Schweißen (manual metal arc), das TIG-Schweißen (tungsten-arc inert-gas welding) sowie das MIG/MAG-Schweißen (metal-arc inert-gas welding / metal active gas welding) vorgesehen. Eine andere Verwendung des Geräts gilt als unsachgemäß. Der Hersteller übernimmt keine Verantwortung für Schäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch des Geräts verursacht werden. Die bestimmungsgemäße Verwendung des Geräts setzt die Einhaltung der Anweisungen dieser Bedienungsanleitung voraus.

INSTALLATIONSANFORDERUNGEN

Das Gerät muss so aufgestellt werden, dass eine freie Zu- und Abluft durch die Lüftungsöffnungen an der Vorder- und Rückseite gewährleistet ist. Achten Sie darauf, dass kein Metallstaub (z. B. beim Schleifen) durch den Ventilator direkt in das Gerät eingesaugt wird.

NETZANSCHLUSS

Die Standard-Schweißanlage ist ausgelegt für:

1. Netzspannung 220 V (-27 % / +18 %) – für StandardMIG-160/200/250;
2. Dreiphasige Netzspannung 3x380 V oder 3x400 V (für StandardMIG-270-400V/350-400V) – drei Leitungen sind hierfür vorgesehen. Die Sicherheitsvorschriften für das Arbeiten mit Schweißgeräten schreiben die Erdung des Gerätegehäuses vor. Dafür gibt es zwei Möglichkeiten: 1) Verwendung des vierten Leiters im Netzanschlusskabel (gelb-grün, internationale Farbcodierung); 2) Verwendung des Schraubanschlusses an der Rückseite des Geräts (eine strengere Erdungsnorm, die in den GUS-Staaten angewendet wird).

Achtung! Bei Anschluss an eine Netzspannung über 270 V (für StandardMIG-160/200/250) bzw. über 450 V (für StandardMIG-270-400V/350-400V), erlöschen sämtliche Garantieansprüche des Herstellers! Garantieansprüche verfallen ebenfalls bei einem fehlerhaften Anschluss der Netzphase an den Erdungsanschluss des Geräts.

Der Netzanschluss, die Querschnitte der Netzkabel sowie die Netzsicherungen sind gemäß den technischen Daten des Geräts auszuwählen.

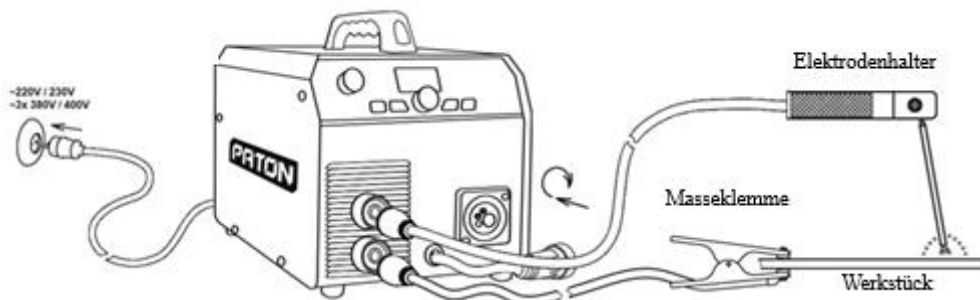
AUSWAHL DER GERÄTESPRACHE IM MENÜ

Um die Menüsprache des Geräts auszuwählen oder zu ändern, halten Sie die Taste **1** gedrückt und schalten Sie das Gerät ein. Daraufhin erscheint das Sprachauswahlmenü auf dem Bildschirm. Wählen Sie die gewünschte Sprache mit dem Drehregler **2** aus und bestätigen Sie die Auswahl durch Drücken des Drehreglers **2**. Anschließend arbeitet das Gerät mit der Benutzeroberfläche in der gewählten Sprache weiter.

Zu verwendende Elektrode im MMA-Modus	Einstellbarer Stromwert für MMA und TIG	Drahtdurchmesser beim MIG/MAG-Schweißen	Querschnitt jedes Leiters des Netzkabels, mm²	Maximale Kabellänge, m
1 x 220V/230V – StandardMIG-160, StandardMIG-200, StandardMIG-250				
Ø2 mm	Max. 80A	Max. Ø0.6 mm	1.0	75
			1.5	115
			2.0	155
			2.5	195
			4.0	310
Ø3 mm	Max. 120A	Max. Ø0.8 mm	1.5	75
			2.0	105
			2.5	130
			4.0	205
			6.0	310
Ø4 mm	Max. 160A	Bis Ø1.0 mm	2.0	75
			2.5	95
			4.0	155
Ø5 mm	Max. 200A		6.0	230
			2.5	75
			4.0	125
Ø5 mm Ø6 mm Sicherung	Bis 250A	Bis Ø1.2 mm	6.0	185
			2.5	60
			4.0	100
3 x 380V/400V – StandardMIG-270, StandardMIG-350				
Ø3 mm	Max.120A	Max. Ø0.8 mm	6.0	150
			2.5	75
			2	135
			2.5	175
			4	220
Ø4 mm	Max.160A	Max. Ø1.0 mm	6	350
			6	525
			2	130
			2.5	160
			4	260
Ø5 mm	Max.220A		6	385
			2.5	115
			4	180
Ø6 mm Sicherung	Max. 270A	Max. Ø1.2 mm	6	270
			2.5	85
			4	135
Ø6 mm	Bis 350A	Max. Ø1.4 mm	6	205
			2.5	65
			4	100
			6	150

ACHTUNG! Die Versorgungstaste auf der Rückseite des Geräts (bei StandardMIG-160/200/250) ist kein Netzschalter und bewirkt keine vollständige Spannungsfreischaltung der internen elektronischen Bauteile beim Ausschalten des Geräts. Daher ist es gemäß den Sicherheitsvorschriften erforderlich, nach Beendigung der Schweißarbeiten den Netzstecker aus der Steckdose zu ziehen.

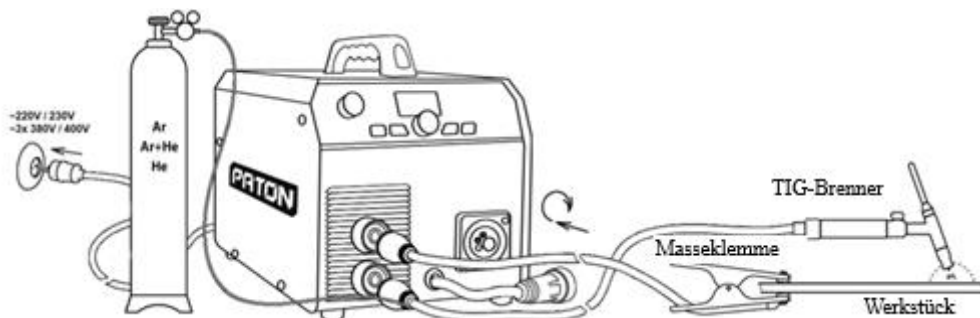
ANSCHLUSSPLAN DER MASCHINE FÜR DAS SCHWEISSEN MIT STABELEKTRODEN (MMA)



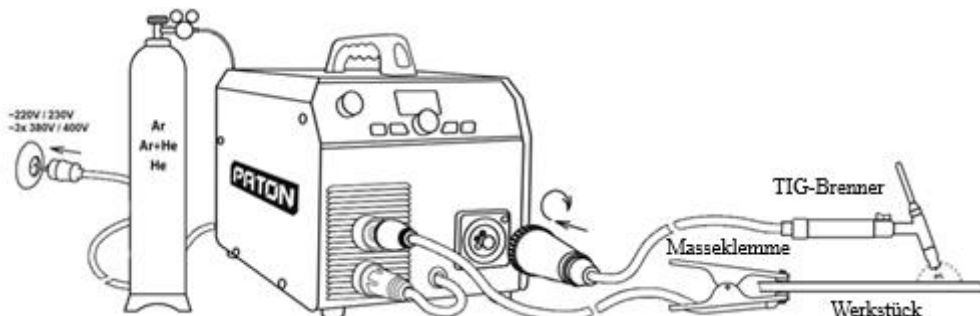
EMPFOHLENE LÄNGE DER SCHWEISSSTROMKABEL BEIM SCHWEISSEN:

Maximaler Strom	Kabellänge (einfach)	Querschnittsfläche	Kabeltyp
Max. 160A	2 ... 7 m	16 mm ²	KG 1x16
Max. 200A	3 ... 9 m	25 mm ²	KG 1x25
Max. 250A	5 ... 11 m	35 mm ²	KG 1x35
Max. 270A	5 ... 11 m	35 mm ²	KG 1x35
Bis 350A	6 ... 14 m	35 mm ²	KG 1x35

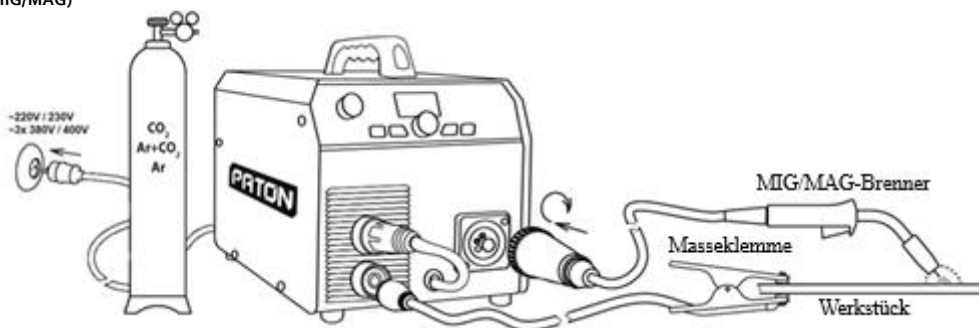
ANSCHLUSSPLAN DER MASCHINE FÜR DAS WOLFRAM-INERTGAS-SCHWEISSEN (TIG) – mit dem TIG-Brenner 35–50



ANSCHLUSSPLAN DER MASCHINE FÜR DAS WOLFRAM-INERTGAS-SCHWEISSEN (TIG) – mit dem TIG-Brenner GZ-2



ANSCHLUSSPLAN DER MASCHINE FÜR DAS METALL-INERTGAS-SCHWEISSEN / METALL-AKTIVGAS-SCHWEISSEN (MIG/MAG)



TECHNISCHE PARAMETER

PARAMETER	StandardMIG -160	StandardMIG -200	StandardMIG -250	StandardMIG -270-400V	StandardMIG -350-400V
Nennnetzspannung 50 Hz, V	220 230	220 230	220 230	3x380 3x400	3x380 3x400
Nennstromaufnahme aus dem Netz, A	18 ... 21	23 ... 27	29,5 ... 35	12 ... 14	16 ... 18,5
Nennschweißstrom, A	160	200	250	270	350
Maximaler Betriebsstrom, A	215	270	335	350	450
Einschaltdauer (ED)	45%/ bei 160A 100%/ bei 107A	45%/ bei 200A 100%/ bei 134A	45%/ bei 250A 100%/ bei 167A	55%/ bei 270A 100%/ bei 200A	55%/ bei 350A 100%/ bei 260A
Zulässige Netzspannungsschwankungen, V	160 – 260	160 – 260	160 – 260	±15%	±15%
Eingestellte Netzspannung 50Hz, V	8 – 160	10 – 200	12 – 250	12 – 270	14 – 350
Nennstromaufnahme aus dem Netz, A	12 – 24	12 – 26	12 – 28	12 – 29	12 – 30
Einstellbereich der Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	2,0 – 16	2,0 – 16	2,0 – 16	2,0 – 16	2,0 – 16
Elektrorendurchmesser für MMA, mm	1,6 – 4,0	1,6 – 5,0	1,6 – 6,0	1,6 – 6,0	1,6 – 6,0
Durchmesser des Massivschweißdrahts, mm	0,6 – 1,0	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 1,2	0,6 – 1,4
Drahtvorschubmechanismus	2 Rollen				4 Rollen
Maximales Spulengewicht, kg	5				15
Impuls-Schweißmodi	MMA: 0,2...500 Hz; TIG: 0,2...500 Hz				
Hot-Start im MMA-Modus	Einstellbar				
Arc Force im MMA-Modus	Einstellbar				
Anti-Stick im MMA-Modus	Automatisch				
Leerlaufspannungsreduzierung im MMA-Modus	Ein/Aus				
Leerlaufspannung im MMA-Modus, V	12 / 75				
Lichtbogenzündspannung, V	110				
Nennaufnahmeleistung, kVA	4,1 ... 4,7	5,1 ... 6,1	6,6 ... 7,8	8,0 ... 9,4	10,7 ... 12,3
Maximale Leistungsaufnahme, kVA	5,9	7,5	9,5	11,4	15,3
Wirkungsgrad, %	90				
Kühlung	Zwangsbelüftung				
Betriebstemperaturbereich	-25 ... +45°C				
Abmessungen, mm (L x B x H)	435 x 250 x 298	435 x 250 x 298	435 x 250 x 298	600 x 315 x 402	600 x 315 x 402
Gewicht ohne Spule und Zubehör, kg	11,1	11,3	11,5	26,5	26,6
Schutzart*	IP33	IP33	IP33	IP23	IP23

AUSWAHL UND EINSTELLUNG DER GERÄTEFUNKTIONEN

Wenn die Tasten auf der Frontplatte nicht betätigt werden, zeigt das Gerät auf der digitalen Anzeige stets den Hauptparameter des verwendeten Schweißverfahrens an:

- 1) im MMA-Modus – Schweißstrom;
- 2) im TIG-Modus – Schweißstrom;
- 3) im MIG/MAG-Modus – Schweißspannung und Drahtvorschubgeschwindigkeit.

Auf dem digitalen Display im MIG/MAG-Schweißmodus wird während des Schweißvorgangs der tatsächliche Schweißstromwert angezeigt. Es ist zu beachten, dass der tatsächliche Schweißstromwert von mehreren Faktoren beeinflusst wird, darunter der verwendete Drahtdurchmesser, die an der Stromquelle eingestellte Schweißspannung, die am Drahtvorschubmechanismus eingestellte Drahtvorschubgeschwindigkeit, das verwendete Schutzgas, das Material sowie die Dicke des zu schweißenden Werkstücks und andere. Nach Beendigung des Schweißvorgangs bleibt der tatsächliche Schweißstromwert für 8 Sekunden auf dem Display des Geräts sichtbar, sodass der Schweißer diesen einsehen kann.

Der Regler **2** auf der Frontplatte ist multifunktional und zuständig für:

- 1) die Auswahl einer Funktion im aktuellen Schweißmodus (durch Drehen nach links oder rechts);
- 2) das Einstellen des Werts des ausgewählten Parameters (durch Drücken des Reglers und anschließendes Drehen nach links oder rechts);
- 3) das Zurücksetzen aller Funktionen auf die Werkseinstellungen des aktuellen Programms im aktuellen Schweißmodus (durch Drücken und Halten des Reglers für mehr als 12 Sekunden).

Taste **1** auf der Frontplatte ist für die Umschaltung des Schweißmodus (zyklisch) verantwortlich.

UMSCHALTEN AUF DIE GEWÜNSCHTE FUNKTION

Wenn das Gerät mit einem aktiven Schutzsystem gegen unbefugten Zugriff auf das Funktionsmenü ausgestattet ist, bewirkt das Drehen des Reglers **2** lediglich die Einstellung des Hauptparameters des aktuellen Schweißmodus – das Menü bleibt dabei gesperrt. Zum Entsperren des Menüs muss der Regler **2** länger als 3,5 Sekunden gedrückt gehalten werden. Während des Entsperrens wird auf dem Display ein geöffnetes Schloss angezeigt, das den Entsperrvorgang des Funktionsmenüs signalisiert. Nach erfolgreichem Entsperren zeigt das Drehen des Reglers **2** nach links oder rechts den aktuellen Funktionsnamen sowie dessen Wert auf dem digitalen Display an.

UMSCHALTEN AUF DEN GEWÜNSCHTEN SCHWEISSMODUS

Durch Drücken der Taste **1** erfolgt die Umschaltung auf den nächsten Schweißmodus im Zyklus. Die Umschaltung ist auf dem Display **3** auf der Frontplatte sichtbar.

ALLE FUNKTIONEN DES VERWENDETEN SCHWEISSMODUS ZURÜCKSETZEN

Es kann vorkommen, dass die Einstellungen des Geräts für den Benutzer verwirrend sind. Um diese auf die werkseitigen Standardwerte zurückzusetzen, genügt es, den Regler **2** länger als 10 Sekunden gedrückt zu halten (die Schloss-Animation wird dabei ignoriert). Auf der Anzeige beginnt ein Countdown (333...222...111), und sobald „000“ erreicht wird, werden alle Einstellungen des aktuellen Programms im jeweiligen Schweißmodus auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt. Die Rücksetzung erfolgt separat für jedes Programm in jedem Schweißmodus. Dies dient der Benutzerfreundlichkeit, damit die Einstellungen anderer Programme oder Schweißmodi nicht unbeabsichtigt zurückgesetzt werden.

PROGRAMMNUMMER IM AKTUELLEN SCHWEISSMODUS ÄNDERN

In jedem der Schweißmodi MMA, TIG und MIG/MAG kann der Benutzer bis zu 16 verschiedene Programme (Voreinstellungen) speichern. Die aktuelle Programmnummer wird in der rechten oberen Ecke des LCD-Displays auf der Frontplatte des Geräts angezeigt. Beim ersten Einschalten des Geräts ist in jedem Modus stets das Programm Nr. 1 aktiv. Alle vorgenommenen Änderungen in den Einstellungen des Geräts werden im jeweiligen Modus und unter der aktuellen Programmnummer gespeichert. Um zu einem anderen Programmsatz zu wechseln und die Einstellung erneut von den Grundparametern aus zu starten, muss die Taste **4** gedrückt werden. Danach zeigt das LCD-Display die aktuelle Programmnummer an, die durch Drehen des Reglers **2** nach links oder rechts verändert werden kann.

ALLGEMEINE LISTE UND REIHENFOLGE DER FUNKTIONEN

MMA-Schweißmodus

- o) [-1-] Hauptanzeigenparameter – SchweißSTROM = 80A (Standardwert)
 - a) 8 ... 160A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-160
 - b) 10 ... 200A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-200
 - c) 12 ... 250A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-250
 - d) 12 ... 270A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-270-400V
 - e) 14 ... 350A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-350-400V
- 1) [H.St] Heißstart-Leistung = 50% (Standardwert)
 - a) o[AUS] ... 100% (Schrittweite 5%)
- 2) [t.HS] Heißstart-Zeit = 0.3 Sec. (Standardwert)
 - a) 0.1 ... 1.0 Sec. (Schrittweite 0.1 Sec.)
- 3) [Ar.F] Bogenkraft-Leistung = 50% (Standardwert)
 - a) o[AUS] ... 100% (Schrittweite 5%)
- 4) [u.AF] Bogenkraft-Auslöseschwelle = 12V (Standardwert)

- a) 9 ... 18V (Schrittweite 1V)
- 5) [BAH] Spannungsantwortsteigung = 1.4V/A (Standardwert)
 - a) 0.2 ... 1.8V/A (Schrittweite 0.4V/A)
- 6) [Sh.A] Kurzbogen-Schweißen = AUS (Standardwert)
 - a) o[AUS] ... 3 (Schrittweite 1 stage)
- 7) [BSn] Spannungsreduzierungsseinheit = AUS (Standardwert)
 - a) EIN – aktiviert
 - b) AUS – deaktiviert
- 8) [Po.P] Stromimpulsmodus = AUS (Standardwert)
 - a) EIN – aktiviert
 - b) AUS – deaktiviert
- 9) Pause-Stromstärke = 25A (Standardwert)
 - a) 8 ... 160A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-160
 - b) 10 ... 200A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-200
 - c) 12 ... 250A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-250
 - d) 12 ... 270A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-270-400V
 - e) 14 ... 350A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-350-400V
- 10) [Fr.P] Impulsfrequenz = 5.0 Hz (Standardwert)
 - a) 0.2 ... 500 Hz (dynamische Schrittweite 0.1 Hz...1 Hz)
- 12) [dut] Impuls/Pause-Balance - Es handelt sich um den prozentualen Anteil des Stromimpulses an der Wiederholungsperiode dieser Impulse = 50% (Standardwert)
 - a) 20 ... 80% (Schrittweite 2%)

TIG-Schweißmodus

- o) [-2-] Hauptanzeigenparameter – STROM = 100A (Standardwert)
 - a) 8 ... 160A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-160
 - b) 10 ... 200A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-200
 - c) 12 ... 250A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-250
 - d) 12 ... 270A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-270-400V
 - e) 14 ... 350A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-350-400V
- 1) [But] Brenner-Tastenmodus = [LIFT] (Standardwert)
 - a) [LFt] – Kein-Tastenmodus TIG-LIFT (für Schweißbrenner mit Ventiltyp)
 - b) [LF2] – Tastenmodus TIG-LIFT2T (Schweißstrom stoppt, wenn die Brennertaste losgelassen wird)
 - c) [LF4] – Tastenmodus TIG-LIFT4T (durch erneutes Drücken der Brennertaste wird der Strom auf den "Endstrom"-Wert reduziert, gefolgt von einem Stromausfall, wenn die Taste losgelassen wird)
- 2) [t.uP] Strom-Anstiegszeit = 0.2 Sec. (Standardwert)
 - a) 0 ... 15.0 Sec. (Einstellschritt 0.1 Sec.)
- 3) [t.dn] Strom-Abfallzeit = 0.2 Sec. (Standardwert)
 - a) 0 ... 15.0 Sec. (Einstellschritt 0.1 Sec.)
- 4) [Po.A] Endstrom = 20A (Standardwert)
 - a) 8 ... 50A (Einstellschritt 1A) für StandardMIG-160
 - b) 10 ... 50A (Einstellschritt 1A) für StandardMIG-200
 - c) 12 ... 50A (Einstellschritt 1A) für StandardMIG-250
 - d) 12 ... 50A (Einstellschritt 1A) für StandardMIG-270-400V
 - e) 14 ... 50A (Einstellschritt 1A) für StandardMIG-350-400V
- 5) [t.Po] Nachgaszeit = 4.0 Sec. (Standardwert)
 - a) 1.0 ... 25.0 Sec. (Schrittweite 0.1 Sec.)
- 6) [Po.P] Stromimpulsmodus = AUS (Standardwert)
 - a) EIN – aktiviert
 - b) AUS – deaktiviert
- 7) [I.PS] Pause-Stromstärke = 25A (Standardwert)
 - a) 8 ... 160A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-160
 - b) 10 ... 200A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-200
 - c) 12 ... 250A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-250
 - d) 12 ... 270A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-270-400V
 - e) 14 ... 350A (Schrittweite 1A) für StandardMIG-350-400V
- 8) [Fr.P] Stromimpulsfrequenz = 10.0 Hz (Standardwert)
 - a) 0.2 ... 500 Hz (dynamische Schrittweite 0.1 Hz...1 Hz)
- 9) [dut] Impuls/Pause-Verhältnis (Balance) – Es handelt sich um den prozentualen Anteil des Stromimpulses an der Wiederholungsperiode dieser Impulse = 50% (Standardwert)
 - a) 4 ... 80% (Schrittweite 2%)

MIG/MAG-Schweißmodus

- o) Hauptanzeigenparameter SPANNUNG = 19.0 V (Standardwert)
 - a) 12.0 ... 24.0V (Schrittweite 0.1V) für StandardMIG-160
 - b) 12.0 ... 26.0V (Schrittweite 0.1V) für StandardMIG-200

- c) 12.0 ... 28,0V (Schrittweite 0,1V) für StandardMIG-250
- d) 12.0 ... 29,0V (Schrittweite 0,1V) für StandardMIG-270-400V
- e) 12.0 ... 32,0V (Schrittweite 0,1V) für StandardMIG-350-400V
- 1) [SPD] Zweiter Hauptparameter: Drahtvorschubgeschwindigkeit = 4.5 m/min (Standardwert)
 - a) 1.0 ... 16.0 m/min (Einstellschritt 0.1 m/min)
- 2) [t.Pr] Vorgaszeit = 0.1 Sec. (Standardwert)
 - a) 0.1 ... 25.0 Sec. (Einstellschritt 0.1 Sec.)
- 3) [t.Po] Nachgaszeit = 1.5 Sec. (Standardwert)
 - a) 0.5 ... 25.0 Sec. (Einstellschritt 0.1 Sec.)
- 4) [t.uP] Spannungsanstiegszeit = 0.1 Sec. (Standardwert)
 - a) 0 ... 5.0 Sec. (Einstellschritt 0.1 Sec.)
- 5) [t.dn] Spannungsabfallzeit = 0.1 Sec. (Standardwert)
 - a) 0 ... 5.0 Sec. (Einstellschritt 0.1 Sec.)
- 6) [But] Betriebsmodus der Brenntaste = [2T] (Standardwert)
 - a) [2T] – 2-Takt-Betriebsmodus der Brenntaste
 - b) [4T] – Standardwert 4-Takt-Betriebsmodus der Brenntaste
 - c) [a4T] – Alternative 4-Takt-Betriebsmodus der Brenntaste
- 7) [Ind] Induktivitätsstufe = 0 (Standardwert)
 - a) -5 ... 0 ... 5 Stufen (Einstellschritt 1 Stufe)
- 8) [SOA] Drahtmaterialtyp = Steel (Standardwert)
 - a) Steel – Stahl-Draht
 - b) Alum – Aluminium-Draht
- 9) [Po.P] Impulslichtbogen-Modus = AUS (Standardwert)
 - a) EIN – aktiviert
 - b) AUS – deaktiviert
- 10) [t.IP] Impulsdauer = 2.2 ms (Standardwert)
 - a) 0.5 ... 5 ms (Einstellschritt 0.1 ms)
- 11) [I.PS] Impulsstrom = 210A (Standardwert)
 - a) 140 ... 210A (Einstellschritt 1A) für StandardMIG-160
 - b) 150 ... 260A (Einstellschritt 1A) für StandardMIG-200
 - c) 160 ... 320A (Einstellschritt 1A) für StandardMIG-250
 - d) 170 ... 360A (Einstellschritt 1A) für StandardMIG-270-400V
 - e) 190 ... 450A (Einstellschritt 1A) für StandardMIG-350-400V
- 12) [I.PS] Grundstrom = 50A (Standardwert)
 - a) 30 ... 80A (Einstellschritt 5A)
- 13) [Fr.P] Impulsfrequenz = 100 Hz (Standardwert)
 - a) 30 ... 300 Hz (Einstellschritt 1 Hz)

GARANTIE

Sehr geehrter Kunde!

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



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

GARANTIEBEDINGUNGEN

PATON INTERNATIONAL garantiert die einwandfreie Funktion der Stromquelle, sofern die Bedingungen für Betrieb, Lagerung und Transport durch den Verbraucher eingehalten werden.

ACHTUNG! Bei mechanischer Beschädigung des Schweißgeräts besteht kein Anspruch auf kostenlosen Garantieservice! Die gesetzliche Garantiezeit für Schweißgeräte beträgt:

Maschinenmodell	Garantiedauer
StandardMIG-160	5 Jahre
StandardMIG-200	
StandardMIG-250	
StandardMIG-270-400V	
StandardMIG-350-400V	3 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™ Inverter-Geräts folgende Leistungen kostenfrei zu erbringen:

- Diagnose und Ursachenermittlung der Störung;
- Bereitstellung von Baugruppen und Komponenten, die für die Reparatur erforderlich sind;
- Austausch der defekten Elemente und Baugruppen;
- Prüfung des reparierten Geräts.

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 durch Einwirkung starker Feuchtigkeit auf die Leistungselektronik oder elektronische Bauteile beschädigt wurden;
- die aufgrund der Ansammlung leitfähiger Stäube (z. B. Kohlestaub, Metallsplitter usw.) ausgefallen sind);
- bei denen ein eigenständiger Reparaturversuch an Komponenten und/oder der Austausch elektronischer Bauteile vorgenommen wurde;
- Je nach Betriebsbedingungen wird empfohlen, das Gerät alle sechs Monate zu reinigen, um einem möglichen Ausfall vorzubeugen.

Dazu sollten die inneren Bauteile und Baugruppen mit Druckluft gesäubert und die Schutzabdeckung entfernt werden.

Die Reinigung muss sorgfältig erfolgen: Der Kompressorschlauch ist mit ausreichendem Abstand zu führen, um Beschädigungen an Lötstellen elektronischer Komponenten und mechanischen Teilen zu vermeiden.

Ebenfalls nicht von den Hauptgarantieverpflichtungen abgedeckt sind defekte äußere Geräteteile, die physischem Kontakt ausgesetzt sind, sowie zugehörige bzw. Verbrauchskomponenten, für die Reklamationen spätestens zwei Wochen nach dem Verkauf akzeptiert werden:

- Ein-/Ausschalter;
- Einstellknöpfe für 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 als Beginn der Garantiefrist den Monat und das Jahr der Herstellung des Geräts (anhand der Seriennummer ermittelt) festzulegen):

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

Die Garantiezeit wird um die Dauer der Garantieservices 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: _____

=====