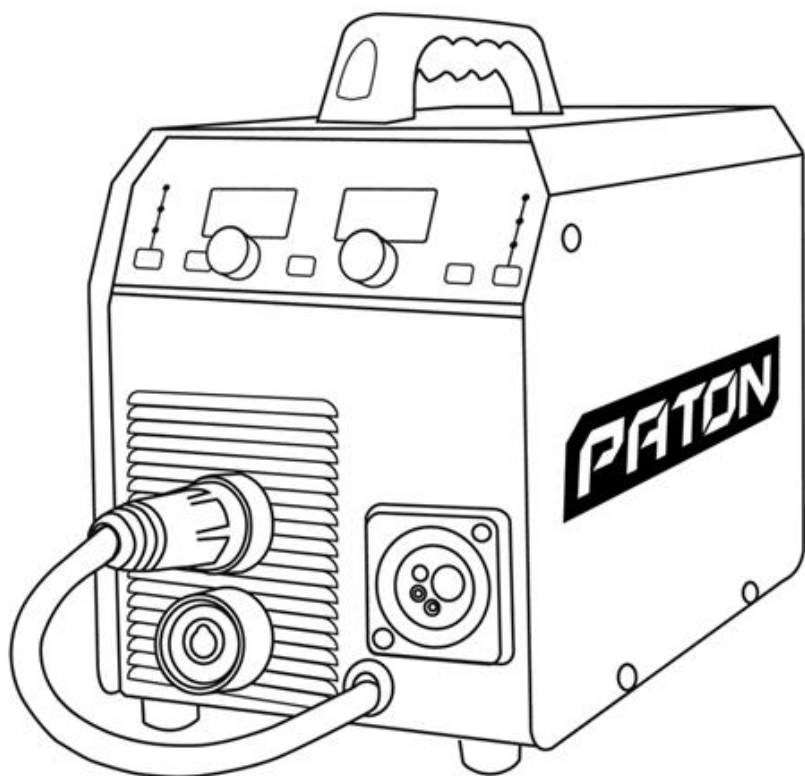


EuroMIG

S/N: _____ S





ACHTUNG!!! Vor der Verwendung des Geräts empfehlen wir, die erweiterte Version der Bedienungsanleitung unter folgendem Link zu lesen: https://paton.ua/files/passports/EuroMIG_GEN5.pdf



Halbautomatischer Schweißinverter
PATON EuroMIG

Kaufdatum " _____ " _____ 20____ J.

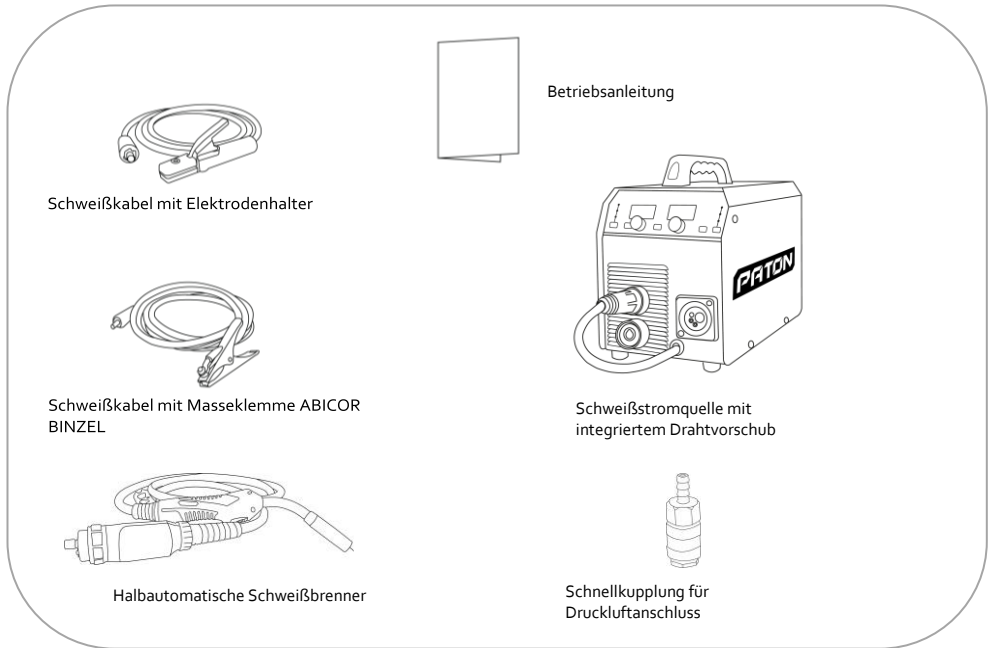
Stempel

(Unterschrift des Verkäufers)

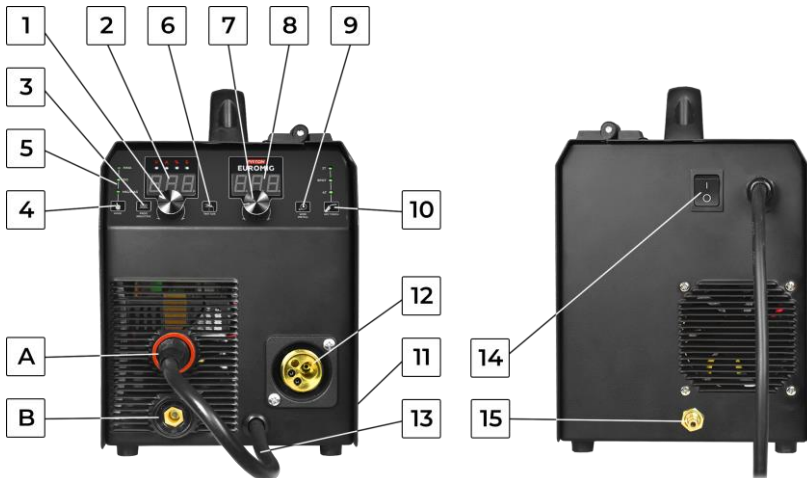
	Die Schweißmaschine wird gemäß technischen Normen und den geltenden Sicherheitsvorschriften hergestellt. Eine unsachgemäße Handhabung kann jedoch zu folgenden Gefahren führen - Verletzung von Wartungspersonal oder unbeteiligten Personen; - Beschädigung der Maschine oder von Eigentum des Unternehmens; - 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 beinhaltet:



STEUERELEMENTE UND ANZEIGEN



1 – Regler zur Auswahl der Funktionen (Parameter) des aktuellen Modus und zur Einstellung ihrer Werte / Einstellung der Schweißspannung 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;

2 – Digitale Anzeige;

- 3 – Taste zur Auswahl des Schweißprogramms (voreingestellter Parametersatz durch Benutzer) / Zusatzfunktion: Einstellung des Induktivitätsniveaus (gedrückt halten über 1 Sekunde);
- 4 – Taste zur Auswahl des Schweißverfahrens:
 - a) Lichtbogenhandschweißen, MMA;
 - b) Wolfram-Inertgasschweißen, TIG;
 - c) Metall-Schutzgasschweißen, MIG/MAG;
- 5 – Anzeige des gewählten Schweißmodus;
- 6 – Taste zur Prüfung des Schutzgases (ohne Drahtvorschub);
- 7 – Regler zur Einstellung der Drahtvorschubparameter (Standardwert: Drahtvorschubgeschwindigkeit);
- 8 – Digitale Anzeige für den Drahtvorschub;
- 9 – Taste zum Befüllen des Drahts (ohne Gaszufuhr);
- 10 – Taste zur Auswahl der Funktionen des Drahtvorschubs;
- 11 – Aufklappbare Schutzabdeckung für Drahtvorschub- und Spulenfach;
- 12 – EURO-Kupplungstyp KZ-2 für Anschluss des halbautomatischen Brenners;
- 13 – Stromversorgungsanschluss zum Drahtvorschubgerät;
- 14 – Ein-/Ausschalter des Geräts (Form und Farbe dekorativ);
- 15 – Anschluss für Schutzgaszufuhr;
- 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.

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 Kühlventilator direkt in das Gerät eingesaugt wird.

NETZANSCHLUSS

Das Standard-Schweißgerät ist für eine Netzspannung von 220 V (-27 % / +18 %) ausgelegt.

Achtung! Wird das Gerät an eine Netzspannung über 270 V angeschlossen, erlöschen sämtliche Garantieverpflichtungen des Herstellers! Die Garantie erlischt ebenfalls bei falschem Anschluss der Netzphase an den Schutzleiter des Geräts.

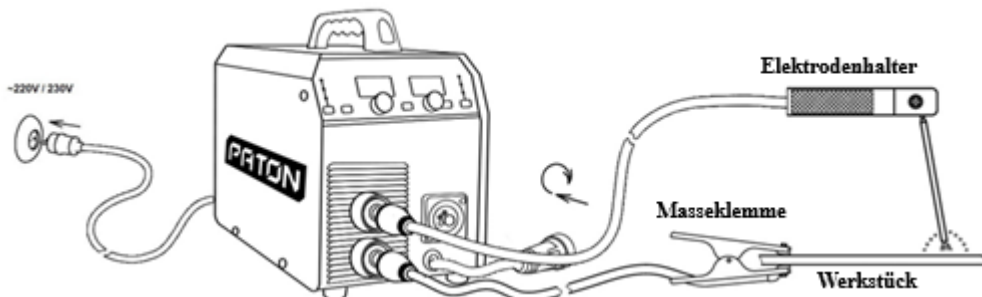
Der Netzanschluss, die Querschnitte der Netzkabel sowie die Netzsicherungen sind gemäß den technischen Daten des Geräts auszuwählen.

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	80

			2.5	100
			4.0	165
			6.0	245

ACHTUNG! Die Versorgungstaste auf der Rückseite des Geräts ist kein Netzschalter und trennt das Gerät nicht vollständig vom Stromnetz. Daher ist gemäß den Sicherheitsvorschriften der Netzstecker nach Beendigung der Schweißarbeiten vom Stromnetz zu trennen.

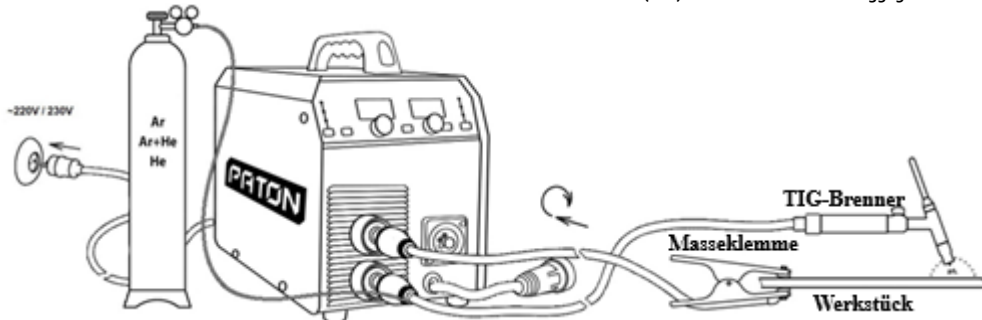
ANSCHLUSSPLAN DER MASCHINE FÜR DAS SCHWEISSEN MIT STABELEKTRODEN (MMA)



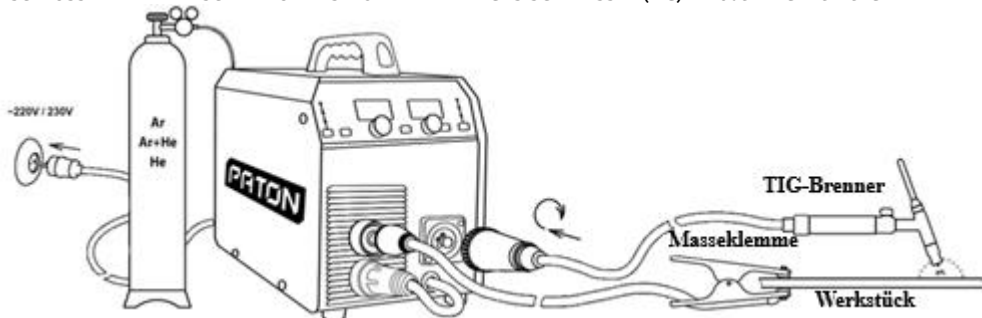
EMPFOHLENE LÄNGE DER SCHWEISSSTROMKABEL BEIM SCHWEISSEN:

Maximaler Strom	Kabellänge (einfach)	Querschnittsfläche	Kabeltyp
Max. 100A	2 ... 7 m	10 mm ²	KG 1x10
Bis 150A	3 ... 10 m	16 mm ²	KG 1x16

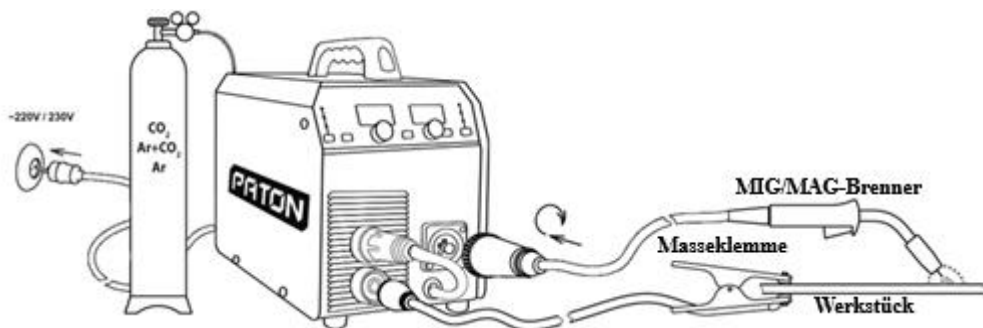
ANSCHLUSSPLAN DER MASCHINE FÜR DAS WOLFRAM-INERTGAS-SCHWEISSEN (TIG) – mit dem TIG-Brenner 35–50



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	EuroMIG
Nennnetzspannung 50 Hz, V	220 230
Nennstromaufnahme aus dem Netz, A	17 ... 20
Nennschweißstrom, A	150
Maximaler Betriebsstrom, A	200
Einschaltdauer (ED)	80%/bei 150A 100%/bei 134A
Zulässige Netzspannungsschwankungen, V	160 – 260
Eingestellte Netzspannung 50Hz, V	8 – 150
Nennstromaufnahme aus dem Netz, A	12 – 23
Einstellbereich der Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	1,0 – 10,0
Brennerschaltermodi	2T, 4T, SPOT
Durchmesser des Massivschweißdrahts, mm	0,6 – 1,0
Drahtvorschubmechanismus	2 Rollen
Maximales Spulengewicht, kg	5
Impuls-Schweißmodi	MMA: 0,2...500 Hz; TIG: 0,2...500 Hz;
Elektrorendurchmesser für MMA, mm	1,6 – 4,0
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	3,8 ... 4,4
Maximale Leistungsaufnahme, kVA	5,5
Wirkungsgrad, %	90
Kühlung	Adaptiv
Betriebstemperaturbereich	-25 ... +45°C
Abmessungen, mm (L x B x H)	390 x 194 x 295
Gewicht ohne Spule und Zubehör, kg	9,2
Schutzart	IP33

AUSWAHL UND EINSTELLUNG DER GERÄTEFUNKTIONEN

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

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

Auf dem digitalen Display im MIG/MAG-Schweißmodus wird der tatsächliche Schweißstromwert während des Schweißprozesses angezeigt. Es ist zu beachten, dass der tatsächliche Schweißstromwert von mehreren Faktoren beeinflusst wird, einschließlich des verwendeten Drahtdurchmessers, der auf der Stromquelle eingestellten Schweißspannung, der auf dem Drahtvorschubmechanismus eingestellten Drahtvorschubgeschwindigkeit, des verwendeten Schutzgases, des Materials und der Dicke des geschweißten Werkstücks und anderen. Nach Abschluss des Schweißprozesses bleibt der tatsächliche Schweißstromwert für 8 Sekunden auf dem Bildschirm der Maschine angezeigt, sodass der Schweißer den aktuellen Wert einsehen kann.

Im MIG/MAG-Modus zeigt der digitale Indikator auf der rechten Seite den Wert der Drahtvorschubgeschwindigkeit in "m/min" an.

Der Regler **1** auf dem Bedienfeld ist multifunktional und verantwortlich für:

- 1) die Auswahl einer Funktion im aktuellen Schweißmodus (nach links und rechts drehen);
- 2) das Einstellen des Werts des ausgewählten Parameters (Regler drücken und nach links oder rechts drehen);
- 3) das Zurücksetzen aller Funktionen auf die Werkseinstellungen des aktuellen Programms des aktuellen Schweißmodus (Regler drücken und länger als 12 Sekunden halten).

Taste **3** auf dem Bedienfeld des Geräts ist für die Auswahl des Schweißmodus verantwortlich.

Der Regler **1** auf dem Bedienfeld der Stromquelle ist für die Änderung des Stromwerts auf dem linken digitalen Anzeigeinstrument verantwortlich.

Der Regler **7** auf dem Bedienfeld des Drahtvorschubmechanismus ist für die Änderung des Stromwerts auf dem rechten digitalen Anzeigeinstrument **8** verantwortlich.

UMSCHALTEN AUF DIE GEWÜNSCHTE FUNKTION

Wenn das Gerät mit einem System zum Schutz vor unbefugtem Zugriff auf das Funktionsmenü ausgestattet ist, passt das Drehen des Reglers **1** den Wert des Hauptparameters des aktuellen Schweißmodus an, während das Funktionsmenü des Geräts gesperrt bleibt. Um das Menü zu entsperren, müssen Sie den Reglerknopf **1** länger als 3,5 Sekunden gedrückt halten. Während des Entsperrprozesses werden horizontale Linien auf dem Indikator **2** angezeigt, die nach und nach verschwinden und den Entsperrprozess des Funktionsmenüs anzeigen. Nach erfolgreichem Entsperrn zeigt das Drehen des Reglers **1** nach rechts oder links die grafische Darstellung der Funktion und ihren aktuellen Wert auf dem digitalen Display an.

UMSCHALTEN AUF DEN GEWÜNSCHTEN SCHWEISSMODUS

Durch Drücken der Taste **4** wird zyklisch zum nächsten Schweißmodus gewechselt. Dies wird auf den Indikatoren **5** an der Frontplatte angezeigt.

ALLE FUNKTIONEN DES VERWENDETEN SCHWEISSMODUS ZURÜCKSETZEN

Es kann vorkommen, dass die Einstellungen des Geräts den Benutzer etwas verwirren. Um ihre Werte auf die Werkseinstellungen zurückzusetzen, reicht es aus, den Regler **1** länger als 10 Sekunden gedrückt zu halten (die Linienanimation wird ignoriert). Auf der Anzeige beginnt ein Countdown (333...222...111) und sobald „000“ erreicht wird, werden alle Einstellungen des aktuellen Schweißmodus auf Werkseinstellungen zurückgesetzt. Die Rücksetzung der Parameter erfolgt getrennt für jeden Schweißmodus. Dies dient dem Komfort, damit nicht versehentlich Einstellungen der anderen beiden Modi zurückgesetzt werden.

Ebenso können die Parameter am Drahtvorschubmechanismus mit dem Regler **7** zurückgesetzt werden.

ANZEIGE ÜBERHITZUNG DER MASCHINE

Im Gerät haben alle wichtigen Elemente, die während des Betriebs einer Erwärmung unterliegen, ein elektronisches Überhitzungsschutzsystem. Wenn dieser Schutz aktiviert wird, erscheint das Bild „t“ auf dem linken Indikator der aktuellen Stromquelle **2** und beginnt zu blinken. In diesem Fall sollte das Gerät abgeschaltet werden, und es muss gewartet werden, bis es sich von selbst abgekühlt hat, **ohne es auszuschalten**. Nachdem das Gerät wieder seine normale Betriebstemperatur erreicht hat, hört der Indikator auf, das Bild „t“ anzuzeigen, und zeigt wieder den Hauptparameter des ausgewählten Schweißmodus an. Danach kann der Betrieb des Geräts fortgesetzt werden.

ALLGEMEINE LISTE UND REIHENFOLGE DER FUNKTIONEN

MMA-Schweißmodus

- o) Hauptanzeigenparameter – SchweißSTROM = 90A (Standardwert) / oder es ist der GrundSTROM im Impulsmodus
 - a) 8 ... 150A (Schrittweite 1A)
- 1) [H.St] Heißstart-Leistung= 50% (Standardwert)
 - a) o[AUS] ... 100% (Schrittweite 5%)
- 2) [t.HS] Heißstart-Zeit= 0.3 Sek. (Standardwert)
 - a) 0.1 ... 1.0 Sek. (Schrittweite 0.1 Sek.)
- 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 Stufen (Schrittweite 1 Stufe)
- 7) [VrD] Spannungsreduzierungsseinheit = AUS (Standardwert)
 - a) EIN – aktiviert
 - b) AUS – deaktiviert
- 8) [Po.P] Stromimpulsmodus = AUS (Standardwert)
 - a) EIN – aktiviert
 - b) AUS – deaktiviert
- 9) [_A._] Pause-Stromstärke = 25A (Standardwert)
 - a) 8 ... 150A (Schrittweite 1A)
- 10) [Fr.P] Impulsfrequenz = 5.0 Hz (Standardwert)
 - a) 0.2 ... 500 Hz (dynamische Schrittweite 0.1 Hz...1 Hz)
- 11) [dut] Impuls/Pause-Balance = 50% (Standardwert)
 - a) 20 ... 80% (Schrittweite 2%)

TIG-Schweißmodus

- 0) Hauptanzeigenparameter – STROM = 60A (Standardwert) / oder es ist der GrundSTROM im Impulsmodus
 - a) 8 ... 150A (Schrittweite 1A)
- 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 Sek. (Standardwert)
 - a) 0 ... 15.0 Sek. (Schrittweite 0,1 Sek.)
- 3) [t.dn] Strom-Abfallzeit = 0.2 Sek. (Standardwert)
 - a) 0 ... 15.0 Sek. (Einstellschritt 0,1 Sek.)
- 4) [Po.A] Endstrom = 20A (Standardwert)
 - a) 8 ... 50A (Einstellschritt 1A)
- 5) [t.Po] Nachgaszeit = 4.0 Sek. (Standardwert)
 - a) 1.0 ... 35.0 Sek. (Schrittweite 0.1 Sek.)
- 6) [Po.P] Stromimpulsmodus = AUS (Standardwert)
 - a) EIN – aktiviert
 - b) AUS – deaktiviert
- 7) [_A._] Pause-Stromstärke = 25A (Standardwert)
 - a) 8 ... 150A (Schrittweite 1A)
- 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) = 50% (Standardwert)
 - a) 4 ... 80% (Schrittweite 2%)

MIG/MAG-Schweißmodus

Auf dem linken Quellendisplay:

- 0) [-3-] Hauptanzeigenparameter SPANNUNG = 19.0 V (Standardwert)
 - a) 12.0 ... 23.0V (Schrittweite 0,1V)
- 1) [Ind] Induktivität = 0 (Standardwert)
 - a) -5 ... 0 ... 5 Stufen (Schrittweite 1 Stufe)
- 2) [tYP] Drahtmaterialtyp = StL (Standardwert)
 - a) StL – Stahl-Draht
 - b) ALU – Aluminium-Draht
- 3) [t.Pr] Vor-Spülzeit mit Schutzgas = 0.1 Sek. (Standardwert)
 - a) 0.1 ... 25.0 Sek. (Schrittweite 0.1 Sek.)
- 4) [t.Po] Nach-Spülzeit mit Schutzgas = 1.5 Sek. (Standardwert)
 - a) 0.5 ... 25.0 Sek. (Schrittweite 0.1 Sek.)
- 5) [t.up] Spannungsanstiegszeit = 0.1 Sek. (Standardwert)
 - a) o [AUS] ... 5.0 Sek. (Schrittweite 0.1 Sek.)
- 6) [t.dn] Spannungsabfallzeit = 0.1 Sek. (Standardwert)
 - a) o [AUS] ... 5.0 Sek. (Schrittweite 0.1 Sek.)

Auf dem rechten Drahtvorschub-Display:

- 0) [SPD] Zweiter Hauptanzeigenparameter DRAHTVORSCHUBGESCHWINDIGKEIT = 4.5 m/min (Standardwert)
 - a) 1.0 ... 10.0 m/min (Schrittweite 0.1 m/min)

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
EuroMIG	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: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ , 20____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ , 20____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====

Eingangsdatum zur Reparatur _____ " _____ , 20____

(Unterschrift)

Fehlersymptome:

Ursache: _____

=====