

MicroWelding-80

S/N: _____











Аргонодуговой инвертор / Аргонодуговий інвертор / Argon-arc inverter
PATON MicroWelding-80

Дата продажи / Дата продажу / Purchase date " _____ " _____ 20_____ г.

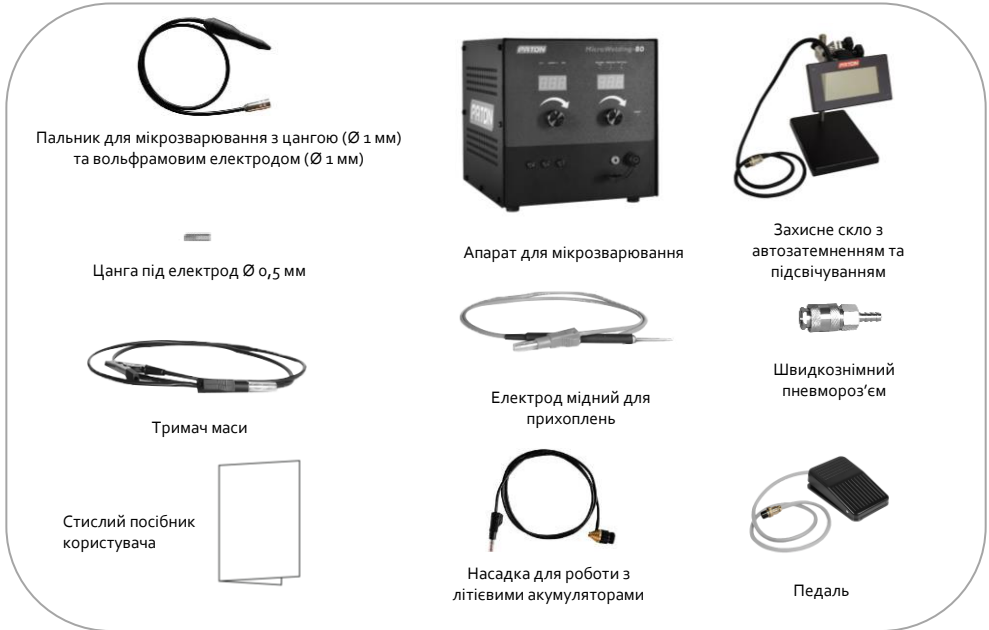
М.П.

(Подпись продавца / Підпис продавця / Vendor signature)

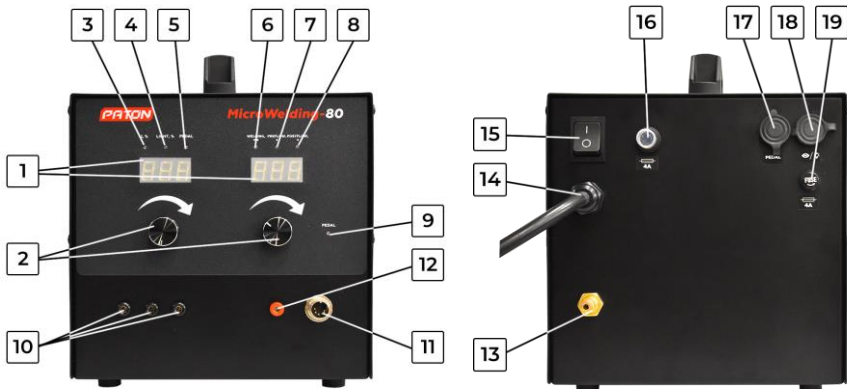
UKRAINE (УКРАЇНЬСЬКА)

	<p>Зварювальний апарат виготовлений відповідно до технічних стандартів і встановлених правил техніки безпеки. Проте у разі неправильного поводження виникає небезпека:</p> <ul style="list-style-type: none"> - травмування обслуговуючого персоналу або третьої особи; - заподіяння шкоди самому апарату або матеріальним цінностям підприємства; - порушення ефективного робочого процесу. <p>Всі особи, які пов'язані з введенням в експлуатацію, управлінням, доглядом і технічним обслуговуванням апарату повинні</p> <ul style="list-style-type: none"> - пройти відповідну атестацію; - володіти знаннями зі зварювання; - точно дотримуватися цієї інструкції. <p>Несправності, які можуть знизити безпеку, повинні бути терміново усунені.</p>
ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ	
	<p>НЕБЕЗПЕКА МЕРЕЖЕВОГО І ЗВАРЮВАЛЬНОГО СТРУМУ</p> <ul style="list-style-type: none"> - ураження електричним струмом може бути смертельним; - зварювальний кабель повинен бути міцним, неушкодженим та ізольованим. Ослаблені з'єднання і пошкоджені кабелі потрібно негайно замінити. Мережеві кабелі й кабелі зварювального апарату повинні систематично перевірятися фахівцем електриком на справність ізоляції; - під час використання забороняється знімати зовнішній кожух апарату.
	<p>НЕБЕЗПЕКА ВИПРОМІНЕННЯ ЗВАРЮВАЛЬНОЇ ДУГИ</p> <p>Забороняється спостерігати за зварювальною дугою неозброєним оком. Дуга і бризки, що утворюються під час роботи, можуть обпекти шкіру або викликати полум'я, тому завжди слід носити захисну маску з тонованим фільтром (DIN 9 10). Сторонні особи, що знаходяться в зоні дії пристрою, повинні захищати очі спеціальними захисними окулярами або використовувати негорючі екрани, що поглинають випромінювання.</p>
	<p>НЕБЕЗПЕКА ШКІДЛИВИХ ГАЗІВ І ВИПАРІВ</p> <ul style="list-style-type: none"> - утворені дим та шкідливі гази видалити з робочої зони спеціальними засобами; - забезпечити достатній приток свіжого повітря; - випари розчинників не повинні потрапляти в зону випромінювання зварювальної дуги.
	<p>НЕБЕЗПЕКА МАГНІТНОГО ПОЛЯ</p> <p>створені високим струмом магнітні поля можуть чинити негативний вплив на працездатність електроприладів (наприклад, кардіостимулятор). Особи, які мають такі прилади, повинні порадитися з лікарем, перш ніж наблизитися до робочого зварювального майданчика.</p>
	<p>НЕБЕЗПЕКА ВИЛЬОТУ ІСКОР</p> <ul style="list-style-type: none"> - займісті предмети видалити з робочої зони; - не допускаються зварювальні роботи на ємностях, у яких зберігаються або зберігалися гази, паливе, нафтопродукти. Можлива небезпека вибуху залишків цих продуктів; - у пожежо- та вибухонебезпечних приміщеннях дотримуватися особливих правил, відповідно до національних та міжнародних норм.
	<p>ОСОБИСТЕ ЗАХИСНЕ ОСНАЩЕННЯ</p> <p>Для особистого захисту дотримуйтесь наступних правил:</p> <ul style="list-style-type: none"> - носити міцне взуття, що зберігає ізолюючі властивості, в тому числі й у вологих умовах; - захищати руки ізолюючими рукавичками; - очі захищати захисною маскою з фільтром проти ультрафіолетового випромінювання, який відповідає стандартам техніки безпеки; - використовувати тільки відповідний (важкозаймистий одяг).
	<p>НЕБЕЗПЕКА ІНТЕНСИВНОГО ШУМУ</p> <p>Зварювальна дуга, яка виникає під час зварювання може видавати звуки рівня вище 85 дБ протягом 8 годин робочого часу. Зварювальники, що працюють з обладнанням, під час роботи мають носити засоби захисту органів слуху.</p>

РОЗПАКУВАННЯ



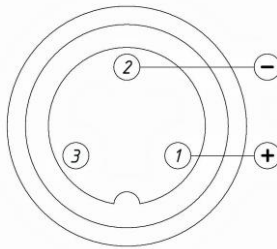
ЕЛЕМЕНТИ УПРАВЛІННЯ ТА ІНДИКАЦІЯ



- 1 – Семисегментні індикатори параметрів
- 2 – Енкодери вибору та регулювання обраного параметра на зменшення або збільшення;
- 3 – Індикатор вибраного параметра «Струм зварювання»;
- 4 – Індикатор вибраного параметра «Яскравість освітлення»;
- 5 – Вибір режиму роботи з педаллю (ON/OFF);
- 6 – Індикатор вибраного параметра «Час зварювання»;
- 7 – Індикатор вибраного параметра «Перед-продувка»;
- 8 – Індикатор вибраного параметра «Після-продувка»;

- 9 – Індикатор включення режиму роботи з педаллю (ON/OFF);
- 10 – Роз'єми для підключення кабелю маси;
- 11 – Роз'єм для підключення пальника;
- 12 – Роз'єм для підключення мідного електрода для прихоплень;
- 13 – Штуцер подачі захисного газу з балона;
- 14 – Кабель для підключення до мережі живлення;
- 15 – Кнопка включення апарату;
- 16 – Мережевий запобіжник 4А;
- 17 – Роз'єм для підключення педалі 12В/1А;
- 18 – Роз'єм для підключення захисного скла та освітлення 12В/1А;
- 19 – Запобіжник додаткового обладнання 1А.

GX16 зріз «папа» на задній панелі



ВИВЕДЕННЯ В ЕКСПЛУАТАЦІЮ

Зварювальний апарат призначений виключно для зварювання в середовищі аргону. Інше використання апарату вважається таким, що не відповідає його призначенню. Виробник не несе відповідальності за пошкодження внаслідок використання апарату не за призначенням. Використання відповідно до призначення передбачає дотримання вказівок цього посібника з експлуатації.

ВИМОГИ ДО РОЗМІЩЕННЯ

Необхідно розміщувати апарат так, щоб забезпечувався безперешкодний вхід і вихід охолоджуючого повітря через вентиляційні отвори на панелях. Слідкуйте за тим, щоб металевий пил (наприклад, під час наждачного шліфування) НЕ потрапляв в апарат.

ПІДКЛЮЧЕННЯ ДО МЕРЕЖІ

Зварювальний апарат у серійному виконанні розрахований на мережеву напругу 220В (-20% +18%).

Увага! При підключенні апарата до напруги мережі вище 270В всі гарантійні зобов'язання виробника втрачають силу! Така ситуація може трапитися при дуже великому перекосі фазної напруги в стандартній мережі або при використанні нестандартного підключення. Мережевий роз'єм, поперечний переріз кабелів мережі живлення, а також мережеві запобіжники повинні вибиратися виходячи з технічних даних апарата.

СХЕМА ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА ДЛЯ ПРИХОПЛЕНЬ

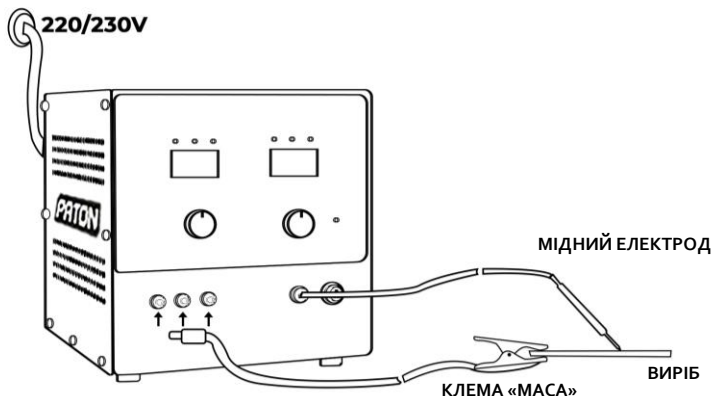
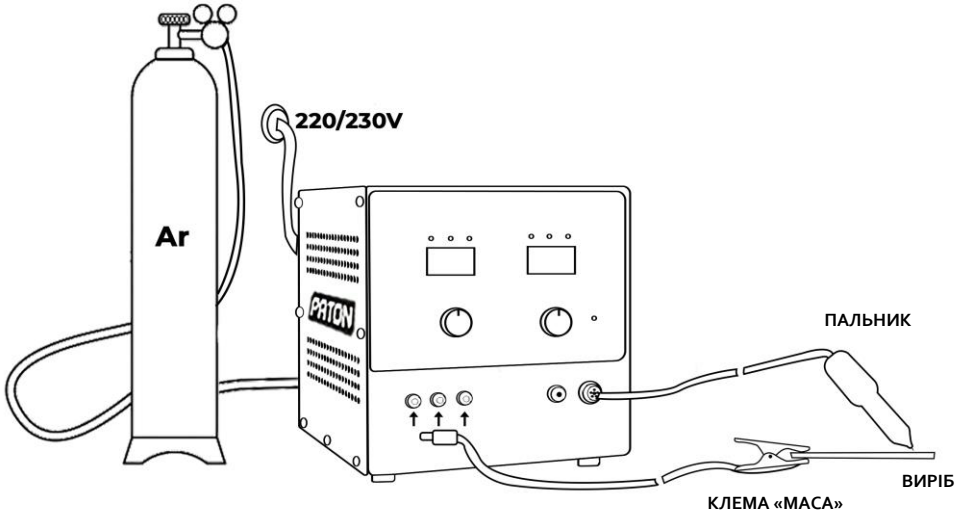


СХЕМА ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРИ	MicroWelding-80
Номінальна напруга мережі 50/60 Гц, В	220/230
Номінальний струм, що споживається з фази мережі, А	2 ... 3А
Номінальний зварювальний струм, А	210
Межі зміни напруги мережі живлення, В	176 ... 260
Межі регулювання зварювального струму, %	2-100
Межі регулювання часу зварювання, мс	1-30
Межі регулювання часу перед-продувки, с	0,1 ... 5
Межі регулювання часу після-продувки, с	0,1 ... 5
Межі регулювання яскравості освітлення, %	0 ... 100
Напруга холостого ходу, В	48
Номінальна споживана потужність, кВА	0,5 ... 0,6
ККД, %	90
Діапазон робочих температур	-25 ... +45°C
Габаритні розміри, мм (довжина, ширина, висота)	270x215x225
Маса без аксесуарів, кг	4,7
Клас захисту	IP21

НАЛАШТУВАННЯ ФУНКЦІЙ АПАРАТА ТА ПІДГОТОВКА ДО ЗВАРЮВАННЯ

Енкодери передньої панелі відповідають за вибір параметру та за зміну значення вибраного параметра. Вибір та зміна значення необхідного параметру здійснюється шляхом обертання енкодера. Для підтвердження вибору параметру необхідно натиснути на енкодер, після чого шляхом обертання енкодера здійснюється зміна значення параметру. При натисканні на енкодер буде підсвічуватися індикатор відповідного параметра.

- 1) «I,%» – струм зварювання, регулюється в межах 2 - 100%;
- 2) «LIGHT,%» – яскравість освітлення, 10 - 100%;
- 3) «12V» – увімкнення або вимкнення додаткового обладнання, ON/OFF;
- 4) «WELDING, ms» – час зварювання, регулюється в межах 1 - 30 мс;
- 5) «PREFLOW, s» час продувки захисним газом перед зварюванням, 0,1 - 5 секунд;
- 6) «POSTFLOW, s» час продувки захисним газом після зварювання, 0,1 - 5 секунд.

Перед тим як розпочати зварювання потрібно:

- підключити апарат до мережі 220В;
- підключити балон із захисним газом (аргон);
- підключити пальник до відповідного роз'єму;
- підключити кабель маси до відповідного роз'єму;
- встановити вольфрамовий електрод в пальник;
- налаштувати апарат на режим;
- під'єднати клему «маса» до виробу;
- доторкнутися (сильно не тиснути) вольфрамовим електродом до виробу;
- після того як буде зафіксовано контакт, розпочнеться процес зварювання, пройде перед-продувка газом, електрод відскочить і підпалиться дуга (зі встановленим струмом та часом), після того як дуга погасне пройде після-продувка газом;
- для повторення процесу зварювання необхідно заново доторкнутися електродом до виробу.

Робота режимі прихоплень:

- підключити апарат до мережі 220В;
- підключити мідний електрод до відповідного роз'єму (червоного кольору);
- підключити кабель «маса» до відповідного роз'єму;
- налаштувати апарат на режим;
- під'єднати клему «маса» до виробу;
- притиснути мідним електродом іншу деталь яку потрібно прихопити до виробу;
- після того як буде зафіксовано контакт, розпочнеться процес зварювання;
- для повторення процесу зварювання необхідно заново доторкнутися електродом до деталі.

ГАРАНТІЙНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Шановний споживач!

ПАТОН ІНТЕРНЕТШНЛ дякує Вам за вибір продукції PATON та гарантує високу якість та бездоганне функціонування даного виробу за умови дотримання правил його експлуатації.



УВАГА!!! Перед використанням обладнання рекомендуємо ознайомитися з розширеною інструкцією з експлуатації, а також перевірити правильність заповнення гарантійного талона: назва моделі придбаного Вами виробу, та його серійний номер повинні бути ідентичні записам в гарантійному талоні. Не допускається внесення в талон будь-яких змін чи виправлень.

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

ПАТОН ІНТЕРНЕТШНЛ гарантує справну роботу джерела живлення у разі дотримання споживачем умов експлуатації, зберігання й транспортування.

УВАГА! Безкоштовне гарантійне обслуговування відсутнє за умови механічних пошкоджень зварювального апарату!

Термін основної гарантії на зварювальне обладнання **PATON MicroWelding-8o** становить **1 рік**.

Основний гарантійний період обчислюється з дня продажу інверторного обладнання кінцевому покупцеві.

Протягом основного гарантійного періоду продавець зобов'язується, безкоштовно для власника інверторного обладнання PATON:

- провести діагностику та виявити причину несправності;
- забезпечити необхідними для виконання ремонту вузлами та елементами;
- провести роботи із заміни елементів та вузлів, що вийшли з ладу;
- провести тестування відремонтованого обладнання.

Основні гарантійні зобов'язання не поширюються на обладнання:

- з механічними пошкодженнями, що вплинули на працездатність апарату (деформація корпусу й деталей внаслідок падіння з висоти або падіння на обладнання важких предметів, випадання кнопок та роз'ємів);
- зі слідами корозії, яка стала причиною несправного стану;
- яке вийшло з ладу через вплив сильного зволоження на його силові й електронні елементи;
- яке вийшло з ладу через накопичення струмопровідного пилу (вугільний пил, металева стружка та ін.) всередині;
- у разі спроби самостійного ремонту його вузлів та/або заміни електронних елементів, рекомендується, залежно від умов експлуатації, один раз на півроку, задля уникнення виходу апарату з ладу, проводити чистку внутрішніх елементів і вузлів даного обладнання стисненим повітрям, зняти захисну кришку. Чищення необхідно проводити акуратно, утримуючи шланг компресора на достатній відстані, задля уникнення пошкодження пайки електронних компонентів і механічних частин.

Також основні гарантійні зобов'язання не поширюються на зовнішні елементи обладнання, що вийшли з ладу, які піддаються фізичному контакту, а також на супутні/витратні матеріали, претензії щодо яких приймаються не пізніше двох тижнів після продажу:

- кнопка увімкнення та вимкнення;
- ручки регулювання параметрів зварювання;
- роз'єми підключення кабелів і рукавів;
- роз'єми управління;
- мережевий кабель і вилка мережевого кабелю;
- ручка для перенесення, ремінь через плече, кейс, коробка;
- тримачі електродів, клема «маси», пальник, зварювальні кабелі та рукави.

Продавець залишає за собою право відмовити у наданні гарантійного ремонту, або встановити датою початку виконання гарантійних зобов'язань місяць і рік випуску апарату (встановлюються за серійним номером):

- у разі втрати паспорта власником;
- у разі відсутності коректного або взагалі будь-якого заповнення паспорта продавцем під час продажу апарату.

Гарантійний строк продовжується, на термін гарантійного обслуговування апарату у сервісному центрі.

Дата прийому на ремонт _____ "____", 20____

(підпис)

Ознаки несправності:

Причина: _____

=====

Дата прийому на ремонт _____ "____", 20____

(підпис)

Ознаки несправності:

Причина: _____

=====

Дата прийому на ремонт _____ "____", 20____

(підпис)

Ознаки несправності:

Причина: _____

=====

Дата прийому на ремонт _____ "____", 20____

(підпис)

Ознаки несправності:

Причина: _____

=====

Дата прийому на ремонт _____ "____", 20____

(підпис)

Ознаки несправності:

Причина: _____

=====

Дата прийому на ремонт _____ "____", 20____

(підпис)

Ознаки несправності:

Причина: _____

=====

Дата прийому на ремонт _____ "____", 20____

(підпис)

Ознаки несправності:

Причина: _____

=====

Дата прийому на ремонт _____ "____", 20____

(підпис)

Ознаки несправності:

Причина: _____

=====

Дата прийому на ремонт _____ "____", 20____

(підпис)

Ознаки несправності:

Причина: _____

=====