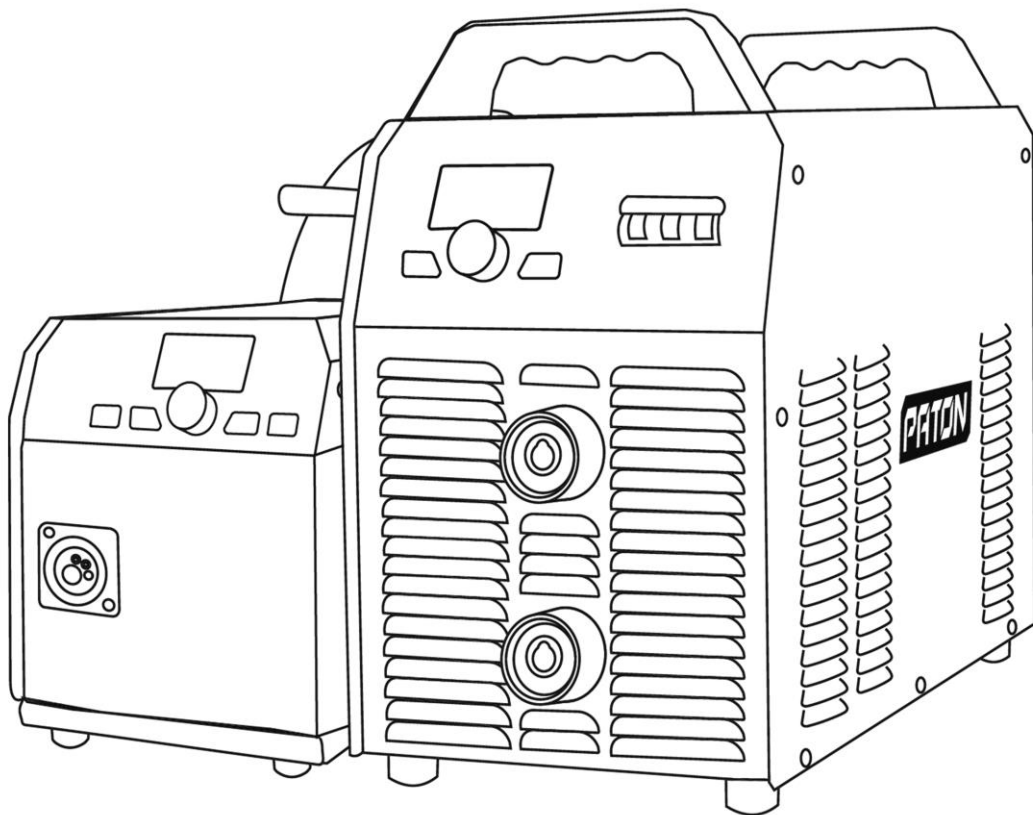


PATON

USER MANUAL
ПОСІБНИК КОРИСТУВАЧА
РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

POWERMIG-400-400V

S/N:PWM _____



УВАГА!!! Перед використанням обладнання рекомендуємо ознайомитися з розширеною версією інструкції з експлуатації за адресою: https://paton.ua/files/passports/PowerMIG_GEN.pdf



ВНИМАНИЕ!!! Перед использованием оборудования рекомендуем ознакомиться с расширенной версией инструкции по эксплуатации по адресу: https://paton.ua/files/passports/PowerMIG_GEN.pdf

ATTENTION!!! Before using the equipment, we recommend you to read the extended version of the operating manual by the link: https://paton.ua/files/passports/PowerMIG_GEN.pdf











Полуавтомат дуговой инверторный / Напівавтомат дуговий інверторний / Semiautomatic welding inverter
PATON™ PowerMIG-400-15-4-400V

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

До комплекту апарату входять:



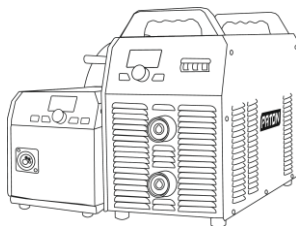
Зварювальний кабель з клеючо «маса» AVICOR BINZEL



Швидкознімний пневмороз'єм



Стилий посібник користувача

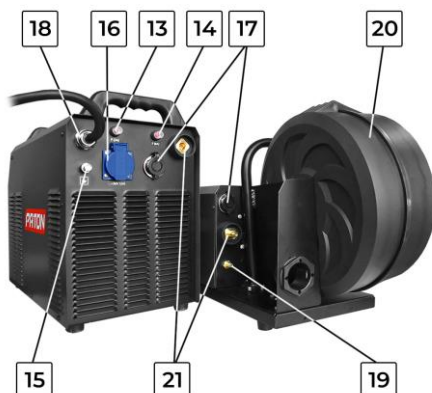


Джерело живлення зварювальної дуги з блоком подачі дроту



Комплекти роликів для суцільного та алюмінієвого дроту²

ЕЛЕМЕНТИ УПРАВЛІННЯ ТА ІНДИКАЦІЯ



1 – Цифровий дисплей;

2 – Кнопка вибору режиму зварювання "MODE":

а) ручне дугове зварювання штучним електродом РДЗ «MMA»;

б) зварювання в аргоні, електродом що не плавиться АРГ «TIG»;

в) зварювання напівавтоматичне в захисних газах НА «MIG/MAG»;

3 – Ручка регулятора для вибору функцій (параметрів) поточного режиму зварювання та встановлення їх значення (за замовчуванням – встановлення параметру зварювальної напруги в режимі MIG/MAG). За вибір функцій відповідають повороти

- регулятора праворуч та ліворуч. Для переходу до встановлення значення вибраного параметру необхідно натиснути на ручку регулятора. Значення встановлюється поворотами ручки регулятора праворуч або ліворуч. Для повернення до меню вибору функцій/параметрів необхідно ще раз натиснути на ручку регулятора;
- 4 – Кнопка вибору програми зварювання (набір раніше налаштованих користувачем параметрів)/додаткова функція: Налаштування рівня індуктивності (при утриманні в натисненому положенні більше 1 секунди);
 - 5 – Кнопка перевірки подачі захисного газу (дріт не подається);
 - 6 – Кнопка для швидкого визову параметру налаштування зварювальної напруги на блоці подачі дроту;
 - 7 – Цифровий дисплей блоку подачі дроту;
 - 8 – Ручка регулятора для вибору функцій (параметрів) поточного режиму зварювання та встановлення їх значення та блоці подачі дроту (за замовчуванням – встановлення параметру швидкості подачі дроту в режимі MIG/MAG);
 - 9 – Кнопка вибору програми зварювання (набір раніше налаштованих користувачем параметрів) на блоці подачі дроту / додаткова функція: Налаштування рівня індуктивності (при утриманні в натисненому положенні більше 1 секунди);
 - 10 – Кнопка запровадження дроту (газ при цьому не подається);
 - 11 – Роз'єм KZ-2 типу "ЕВРО" для під'єднання напівавтоматичного пальника;

A – Гніздо силового струму «+» типу байонет:

- а) при зварюванні РДЗ "ММА" – підключається кабель електрода (в окремих випадках при використанні спеціальних електродів підключається кабель «маса»);
- б) при зварюванні АРГ "TIG" – підключається тільки кабель «маса»;
- в) при напівавтоматичному зварюванні НА "MIG/MAG" суцільним дротом - підключається кабель механізму подачі дроту;
- г) при напівавтоматичному зварюванні НА "MIG/MAG" флюсовим дротом - підключається кабель «маса»;


B – Гніздо силового струму «-» типу байонет:

- а) при зварюванні РДЗ "ММА" - підключається кабель «маса» (в окремих випадках при використанні спеціальних електродів підключається кабель електрода);
- б) при зварюванні АРГ "TIG" - підключається тільки аргонодуговий пальник;
- в) при напівавтоматичному зварюванні НА "MIG/MAG" суцільним дротом - підключається кабель «маса»;
- г) при напівавтоматичному зварюванні НА "MIG/MAG" флюсовим дротом - підключається кабель механізму подачі дроту.

- 12 – Автомат увімкнення / вимикання джерела зварювального струму;
- 13 – Запобіжник блоку подачі дроту;
- 14 – Запобіжник підігрівача газу;
- 15 – Місце підключення кабелю заземлення;
- 16 – Розетка для підігрівача газу 36V;
- 17 – Роз'єм подачі сигналів від механізму подачі дроту на включення і виключення джерела струму;
- 18 – Кабель для підключення до мережі живлення;
- 19 – Штуцер подачі захисного газу;
- 20 – Захисний бокс для катушки зі зварювальним дротом;
- 21 – Додаткові роз'єми типу байонет «+» для підключення силового струму між джерелом і блоком подачі дроту.

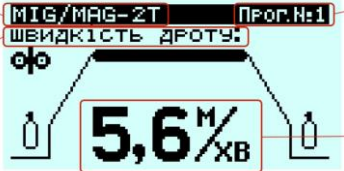
ІНДИКАЦІЯ РОБОТИ АПАРАТА В РЕЖИМАХ

MIG/MAG




Основний екран

MIG/MAG-2T Прог. №:1



Блок подачі дроту

MMA

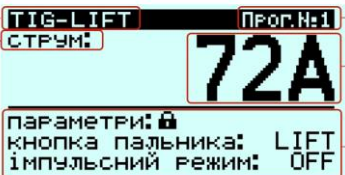


Меню заблоковане

X

Блок подачі дроту

TIG



Меню заблоковане

X

Блок подачі дроту

1 – Поточний режим зварювання
 2 – Номер поточної програми
 3 – Назва функції / параметра

4 – Значення обраної функції / параметра
 5 – Перелік та встановлені значення 2-х наступних параметрів в меню

ВВЕДЕННЯ В ЕКСПЛУАТАЦІЮ

Зварювальний апарат призначений виключно: для ручного дугового зварювання штучним електродом, зварювання в середовищі аргону, а також напівавтоматичного зварювання в середовищі захисних газів. Інше використання апарату не відповідає його призначенню. Виробник не несе відповідальності за пошкодження, завдані використанням апарату не за призначенням. Використання відповідно до призначення, має на увазі 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 передній і задній панелях. Слідкуйте за тим, щоб металевий пил (наприклад, під час наждачного шліфування) НЕ засмоктувалася безпосередньо в апарат вентилятором охолодження.

ПІДКЛЮЧЕННЯ ДО МЕРЕЖІ

Зварювальний апарат у серійному виконанні розрахований на трифазну мережеву напругу 3х380В або 3х400В – для цього виведено три дроти. Правила техніки безпеки під час проведення робіт зі зварювальним обладнанням вимагають заземлення корпусу апарату. Для цього передбачено два варіанти: 1) використання четвертого дроту у мережевому кабелі жовто-зеленого кольору (міжнародний стандарт маркування); 2) використання болтової клеми на задній панелі апарату (жорсткіший стандарт заземлення, який використовувався в країнах СНД).

Увага! При підключенні апарата до напруги мережі вище 450В (для ProMIG-270/350), всі гарантійні зобов'язання виробника втрачають силу! А також гарантійні зобов'язання виробника втрачають чинність при помилковому підключенні фази мережі на заземлення джерела.

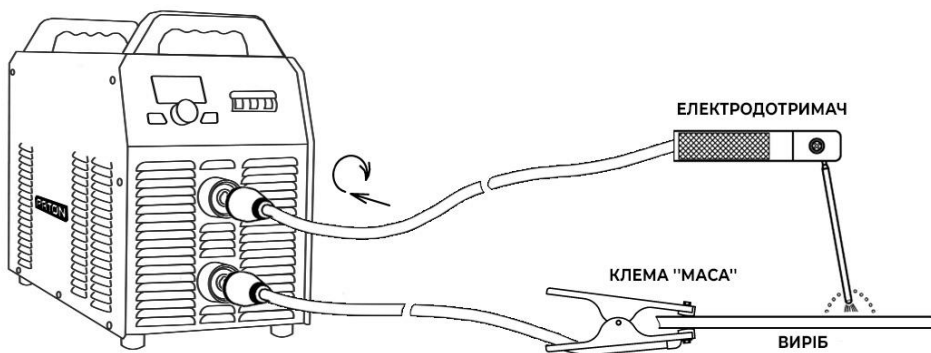
Мережевий роз'єм, поперечний переріз кабелів мережі живлення, а також мережеві запобіжники повинні вибиратися виходячи з технічних даних апарата.

ВИБІР МОВИ МЕНЮ АПАРАТА

Для вибору/зміни мови меню апарата необхідно натиснути та утримуючи кнопку 2 увімкнути апарат. Після цього на екрані з'явиться меню вибору мови, в якому поворотами ручки регулятора 3 можна вибрати необхідну мову, та підтвердити вибір за допомогою кнопки 4. Після цього апарат продовжить роботу з інтерфейсом відповідною мовою.

Електрод, що використовується у режимі MMA	Встановлене значення струму при MMA і TIG	Діаметр поперечного перерізу дроту при MIG/MAG	Площа поперечного перерізу мережевого проводу, кв. мм	Максим. довжина проводу, м
3 х 380/400V – PowerMIG-400				
Ø3 мм	не більше 120А	не більше Ø0,8 мм	1,5	135
			2	175
			2,5	220
			4	350
			6	525
Ø4 мм	не більше 160А	не більше Ø1,0 мм	2	130
			2,5	160
			4	260
Ø5 мм	не більше 220А		6	385
			2,5	115
			4	180
Ø6 мм Легкоплавкі	не більше 270А	6	270	
		2,5	85	
		4	135	
Ø6 мм	не більше 350А	не більше Ø1,4 мм	6	205
			2,5	65
			4	100
Ø6 мм тугоплавкі	не більше 400А	не більше Ø1,6 мм	6	150
			4	80
			10	195

СХЕМА ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ ПОКРИТИМИ ЕЛЕКТРОДАМИ (MMA)



РЕКОМЕНДОВАНА ДОВЖИНА ЗВАРЮВАЛЬНИХ КАБЕЛІВ ПРИ ЗВАРЮВАННІ:

Максимальний струм	Довжина кабелів (в одну сторону)	Площа поперечного перерізу	Марка кабелю
не більше 160А	2 ... 7 м	16 мм ²	КГ 1х16
не більше 200А	3 ... 9 м	25 мм ²	КГ 1х25
не більше 250А	5 ... 11 м	35 мм ²	КГ 1х35
не більше 270А	5 ... 11 м	35 мм ²	КГ 1х35
не більше 350А	6 ... 14 м	35 мм ²	КГ 1х35
не більше 400А	8 ... 20 м	50 мм ²	КГ 1х50

СХЕМА ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ В АРГОНІ (TIG) – при використанні пальника 35-50

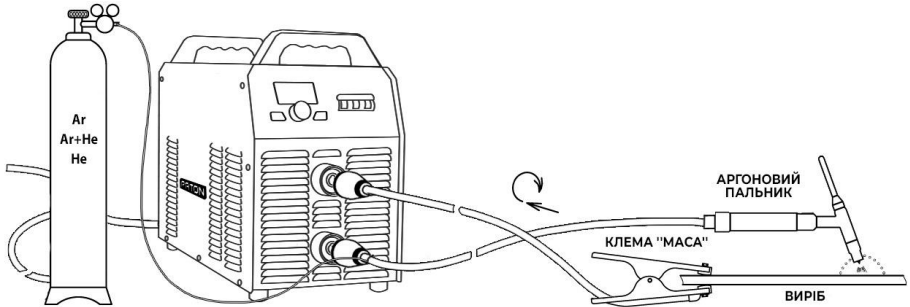


СХЕМА ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ В АРГОНІ (TIG) – при використанні пальника GZ-2

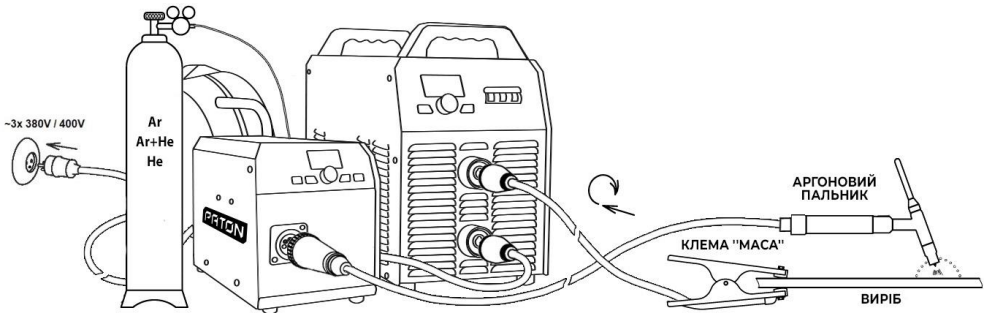
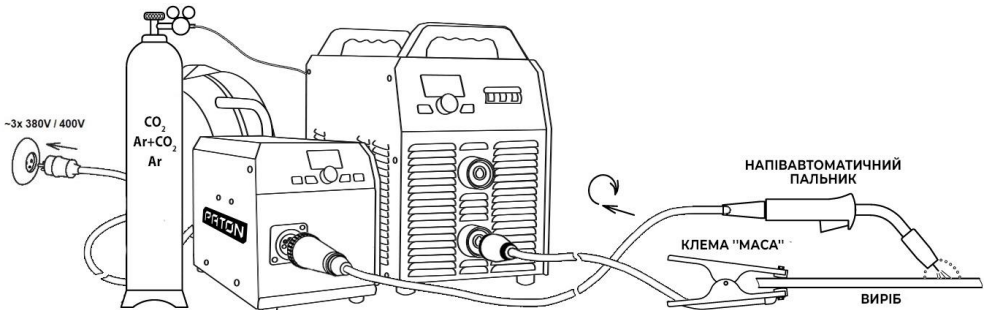


СХЕМА ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА ДЛЯ НАПІВАВТОМАТИЧНОГО ЗВАРЮВАННЯ (MIG/MAG)



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРЫ	PowerMIG-400
Номинальна напруга мережі 50/60Гц, В	3x380 3x400
Номинальний струм, що споживається з фази мережі, А	22 ... 26
Номинальний зварювальний струм, А	400
Максимальний діючий струм, А	500
Тривалість навантаження (ТН)	100%/при 400А
Межі зміни напруги мережі живлення, В	±15%
Межі регулювання зварювального струму, А	15 – 400
Межі регулювання зварювальної напруги, В	12 – 35
Межі регулювання швидкості подачі дроту, м/хв	1,0 – 20
Діаметр штучного електрода, мм	1,6 – 8,0
Діаметр суцільного зварювального дроту, мм	0,6 – 1,6
Максимальна вага котушки з дротом, кг	15
Імпульсні режими під час зварювання	MMA: 0,2...500 Гц TIG: 0,2...500 Гц MIG/MAG: 30 ... 300 Гц
Гарячий старт (Hot-Start) в режимі РДЗ	Регульована
Форсаж дуги (Arc-Force) в режимі РДЗ	Регульована
Антиприлипання (Anti-Stick) в режимі РДЗ	Автоматична
Блок зниження напруги холостого ходу	вкл / вимк
Напруга холостого ходу РДЗ, В	12 / 75
Напруга підпалу дуги, В	110
Номинальна споживана потужність, кВА	15,2 ... 18,0
Максимальна споживана потужність, кВА	20,2
ККД, %	90
Охолодження	Адаптивне
Діапазон робочих температур	-25 ... +45°C
Габаритні розміри, мм (довжина, ширина, висота)	510 x 235 x 410
Маса без аксесуарів, кг	38,4
Клас захисту	IP23

ВИБІР ТА НАЛАШТУВАННЯ ФУНКЦІЙ АПАРАТА

В стандартному стані (коли до кнопок на передній панелі не торкаються), апарат на екран джерела зварювального струму виводить значення основного параметра поточного режиму зварювання:

- 1) у режимі MMA – зварювальний струм;
- 2) у режимі TIG – зварювальний струм;
- 3) у режимі MIG/MAG – зварювальна напруга та швидкість подачі дроту.

На цифровому екрані в момент зварювання "MIG/MAG" відображається поточне фактичне значення зварювального струму. Варто зауважити, що на фактичне значення струму впливає ряд наступних факторів: діаметр дроту, що використовується, встановлене значення напруги на джерелі струму, встановлена швидкість подачі дроту на механізмі подачі, використовуваний газ, матеріал і товщина виробу, що зварюється та ін. Після закінчення зварювання фактичне значення зварювального струму показується на екрані протягом 8 секунд для можливості перегляду струму зварювальником.

Регулятор 3 на передній панелі джерела зварювального струму є багатофункціональним та відповідає за наступне:

- 1) вибір по колу будь-якої функції у поточному режимі зварювання (повороти ліворуч або праворуч);
- 2) встановлення значення вибраного параметру (натиснути на ручку регулятора та повороти ліворуч або праворуч);

3) скидання всіх функцій до заводських налаштувань поточного режиму зварювання (натиснути на ручку регулятора та утримувати в натиснутому положенні більше 12 с).

Кнопка 2 на передній панелі відповідає за зміну режимів зварювання (перемикання відбувається по колу).

ПЕРЕКЛЮЧЕННЯ НА НЕОБХІДНУ ФУНКЦІЮ

Якщо в апараті встановлено систему захисту від несанкціонованого доступу до меню функцій, при поворотах ручки регулятора з відбувається редування значення основного параметру поточного режиму зварювання, а меню функцій апарата – заблоковане. Для розблокування меню, необхідно утримувати в натиснутому стані ручку регулятора з більше 3,5 секунд. При розблокуванні, на екран виводиться зображення замка, який відкривається, що вказує про процес розблокування меню функцій. Після успішного розблокування, при поворотах ручки з праворуч або ліворуч, на цифровий дисплей виводиться поточна назва функції та її значення.

Аналогічно, при натисканні на ручку регулятора 8 на блоці подачі дроту та утриманні її в натиснутому стані більше 3,5 секунд відбувається розблокування меню, і на цифровий екран 7 виводиться назва та значення функції поточного режиму зварювання. За допомогою натискання на ручку регулятора 8 та поворотів її праворуч або ліворуч, можна переключатись між функціями та параметрами режиму, а також змінювати їх значення в меншу або більшу сторону.

ПЕРЕКЛЮЧЕННЯ НА НЕОБХІДНИЙ РЕЖИМ ЗВАРЮВАННЯ

Натискання кнопки 2 призводить до переключення на наступний режим зварювання по колу. Це видно на дисплеї 1 на передній панелі апарата.

СКИДАННЯ НАЛАШТУВАНЬ ВСІХ ФУНКЦІЙ ПОТОЧНОГО РЕЖИМУ ЗВАРЮВАННЯ

Можуть відбуватися ситуації, коли параметри в апараті трохи заплутали користувача. Для того щоб скинути їх до стандартних заводських налаштувань, досить утримувати в натиснутому стані ручку регулятора з протягом більше 12 секунд (не звертати увагу на зображення замочка). Як і наводилося раніше, на табло почнеться зворотний відлік 333...222...111 і при досягненні "000" всі налаштування вибраної програми поточного режиму зварювання будуть оновлені на заводські. Скидання параметрів для кожної програми кожного режиму зварювання робляться окремо. Це зроблено для зручності, щоб не скинути індивідуальні налаштування в двох інших режимах та інших програмах.

Аналогічно, можна скинути параметри поточного режиму зварювання за допомогою ручки регулятора 8.

ЗМІНА НОМЕРУ ПРОГРАМИ У ПОТОЧНОМУ РЕЖИМІ ЗВАРЮВАННЯ

У кожному режимі зварювання MMA, TIG і MIG/MAG апарат може зберігати до 16 різних варіантів налаштувань. Поточний номер налаштування (програми) відображається у верхньому правому куті екрана, який знаходиться на передній панелі. У момент першого увімкнення апарата, для кожного режиму зварювання, завжди виводиться програма під №1. Усі зміни в налаштуванні апарата в даному режимі зварювання та поточному номері програми зберігаються. Щоб перейти на інший номер програми і почати налаштування знову з базових параметрів, достатньо натиснути кнопку 4 або кнопку 9 на блоці подачі дроту, тоді на відповідний екран виводиться поточний номер програми, і далі, за допомогою поворотів ручки відповідного регулятора з або 8 можна вибрати іншу програму. Вибір програми потрібно підтвердити натиснувши на відповідну ручку регулятора з або 8.

ЗАГАЛЬНИЙ СПИСОК І ПОСЛІДОВНІСТЬ ФУНКЦІЙ

Режим зварювання РДЗ "ММА"

- 0) [-1-] - основний параметр СТРУМ зварювання = 80А (за замовчуванням)
 - а) 15 ... 400А (крок зміни 1А) для PowerMIG-400
- 1) [H.St] сила "Гарячого старту" = 50% (за замовчуванням)
 - а) 0 [OFF] ... 100% (крок зміни 5%)
- 2) [t.HS] час "Гарячого старту" = 0,3 сек. (за замовчуванням)
 - а) 0,1 ... 1,0 сек. (крок зміни 0,1 сек.)
- 3) [Ar.F] сила "Форсажу дуги" = 50% (за замовчуванням)
 - а) 0 [OFF] ... 100% (крок зміни 5%)
- 4) [u.AF] рівень спрацювання функції «Форсаж дуги» = 12V (за замовчуванням)
 - а) 9 ... 18V (крок зміни 1V)
- 5) [BAH] нахил вольтамперної характеристики = 1,4V/A (за замовчуванням)
 - а) 0,2...1,8V/A (крок зміни 0,4V/A)
- 6) [Sh.A] зварювання короткою дугою = OFF (за замовчуванням)
 - а) 0 [OFF] ... 3 (крок зміни 1)
- 7) [BSn] блок зниження напруги холостого ходу = OFF (за замовчуванням)
 - а) ON – увімкнено
 - б) OFF – вимкнено
- 8) [Po.P] режим пульсації струму = OFF (за замовчуванням)
 - а) ON – увімкнено
 - б) OFF – вимкнено
- 9) [I.PS] струм паузи = 25А (за замовчуванням)
 - а) 15 ... 400А (крок зміни 1А) для PowerMIG-400
- 10) [Fr.P] частота пульсації струму = 5,0 Гц (за замовчуванням)

а) 0,2...500Гц (динамічний крок зміни 0,1 Гц...1 Гц)

11) [dut] співвідношення імпульс/пауза (баланс) = 50% (за замовчуванням)

а) 20...80% (крок зміни 2%)

Режим зварювання TIG

0) [-2-] основний параметр СТРУМ зварювання = 60А (за замовчуванням) / в імпульсному режимі це базовий СТРУМ

а) 15 ... 400А (крок зміни 1А) для PowerMIG-400

1) [But] режим кнопки на пальнику = [LIFT] (за замовчуванням)

а) [LIFT] – режим без кнопки на пальнику TIG-LIFT (при використанні вентильного пальнику)

б) [LIFT2T] – режим кнопки на пальнику TIG-LIFT2T (відключення струму при відпусканні кнопки на пальнику)

в) [LIFT4T] – режим кнопки на пальнику TIG-LIFT4T (при повторному натисканні на кнопку на пальнику струм знижується до значення, встановленого параметром «Кінцевий струм», далі – відключення зварювального струму при відпусканні кнопки)

2) [t.uP] час наростання струму = 0,2 сек (за замовчуванням)

а) 0 ... 15,0 сек. (крок зміни 0,1 сек.)

3) [t.dn] час спадання струму = 0,2 сек (за замовчуванням)

а) 0 ... 15,0 сек. (крок зміни 0,1 сек.)

4) [Po.A] кінцевий струм = 20А (за замовчуванням)

а) 15 ... 50А (крок зміни 1А) для PowerMIG-400

5) [t.Po] час після-продувки захисним газом = 4,0 сек. (за замовчуванням)

а) 1,0...35,0 сек. (крок зміни 0,1 сек.)

6) [Po.P] імпульсний режим струму = OFF (за замовчуванням)

а) ON – увімкнено

б) OFF – вимкнено

7) [I.PS] струм паузи = 25А (за замовчуванням)

а) 15 ... 400А (крок зміни 1А) для PowerMIG-400

8) [Fr.P] частота пульсацій струму = 10 Гц (за замовчуванням)

а) 0,2...500Гц (динамічний крок зміни 0,1 Гц...1 Гц)

9) [dut] співвідношення імпульс/пауза (баланс) = 50% (за замовчуванням)

а) 4...80% (крок зміни 2%)

Режим зварювання MIG/MAG

0) [-3-] основний параметр НАПРУГА зварювання = 19,0V (за замовчуванням)

а) 12,0...35,0V (крок зміни 0,1V) для PowerMIG-400

1) [SPD] другий основний параметр – ШВИДКІСТЬ дроту = 4,5 м/хв (за замовчуванням)

а) 1,0...20,0 м/хв (крок зміни 0,1 м/хв) для ProMIG-160/200/250/270-400V /350-400V

2) [t.Pr] час поперед-продувки захисним газом = 0,1 сек. (за замовчуванням)

а) 0,1...25,0 сек. (крок зміни 0,1 сек.)

3) [t.Po] час після-продувки захисним газом = 1,5 сек. (за замовчуванням)

а) 0,5...25,0 сек. (крок зміни 0,1 сек.)

4) [t.uP] час наростання напруги = 0,1 сек (за замовчуванням)

а) 0 ... 5,0 сек. (крок зміни 0,1 сек.)

5) [t.dn] час спадання напруги = 0,1 сек. (за замовчуванням)

а) 0 ... 5,0 сек. (крок зміни 0,1 сек.)

6) [But] режим кнопки на пальнику = [2T] (за замовчуванням)

а) [2T] – режим кнопки на пальнику 2T

б) [4T] – стандартний режим кнопки на пальнику 4T

в) [a4T] – альтернативний режим кнопки на пальнику 4T

7) [Ind] рівень індуктивності = 0 (за замовчуванням)

а) -5 ... 0 ... 5 ступінь (крок зміни 1 ступінь)

8) [SOA] тип матеріалу дроту = Steel (за замовчуванням)

а) Steel – сталевий дріт

б) Alum – алюмінієвий дріт

9) [Po.P] імпульсний режим струму = OFF (за замовчуванням)

а) ON – увімкнено

б) OFF – вимкнено

10) [t.IP] час імпульсу = 2,2 мСек (за замовчуванням)

а) 0,5...5,0 мСек (крок зміни 0,1 мСек)

11) [I.IP] струм імпульсу = 210А (за замовчуванням)

а) 200 ... 520 (крок зміни 10А) для PowerMIG-400

12) [I.PS] базовий струм = 50А (за замовчуванням)

а) 30 ... 80А (крок зміни 5А)

13) [Fr.P] частота пульсацій струму = 100 Гц (за замовчуванням)

а) 30...300Гц (крок зміни 1 Гц)

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 становить:

Модель апарату	Термін гарантії
PowerMIG-400-400V	2 роки

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 пилю (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 дату 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 / Дата приёма на ремонт / Date of receipt for repair _____ " _____", 20____

(підпис / подпись / signature)

Ознаки несправності / Признаки неработоспособности / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

=====

Дата прийому на ремонт / Дата приёма на ремонт / Date of receipt for repair _____ " _____", 20____

(підпис / подпись / signature)

Ознаки несправності / Признаки неработоспособности / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

=====

Дата прийому на ремонт / Дата приёма на ремонт / Date of receipt for repair _____ " _____", 20____

(підпис / подпись / signature)

Ознаки несправності / Признаки неработоспособности / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

=====

Дата прийому на ремонт / Дата приёма на ремонт / Date of receipt for repair _____ " _____", 20____

(підпис / подпись / signature)

Ознаки несправності / Признаки неработоспособности / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

=====

Дата прийому на ремонт / Дата приёма на ремонт / Date of receipt for repair _____ " _____", 20____

(підпис / подпись / signature)

Ознаки несправності / Признаки неработоспособности / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

=====

Дата прийому на ремонт / Дата приёма на ремонт / Date of receipt for repair _____ " _____", 20____

(підпис / подпись / signature)

Ознаки несправності / Признаки неработоспособности / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

=====



Дата прийому на ремонт / Дата приёма на ремонт / Date of receipt for repair _____ "____", 20____

(підпис / подпись / signature)

Ознаки несправності / Признаки неработоспособности / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

Дата прийому на ремонт / Дата приёма на ремонт / Date of receipt for repair _____ "____", 20____

(підпис / подпись / signature)

Ознаки несправності / Признаки неработоспособности / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

Дата прийому на ремонт / Дата приёма на ремонт / Date of receipt for repair _____ "____", 20____

(підпис / подпись / signature)

Ознаки несправності / Признаки неработоспособности / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

