

FEEDER-5-2

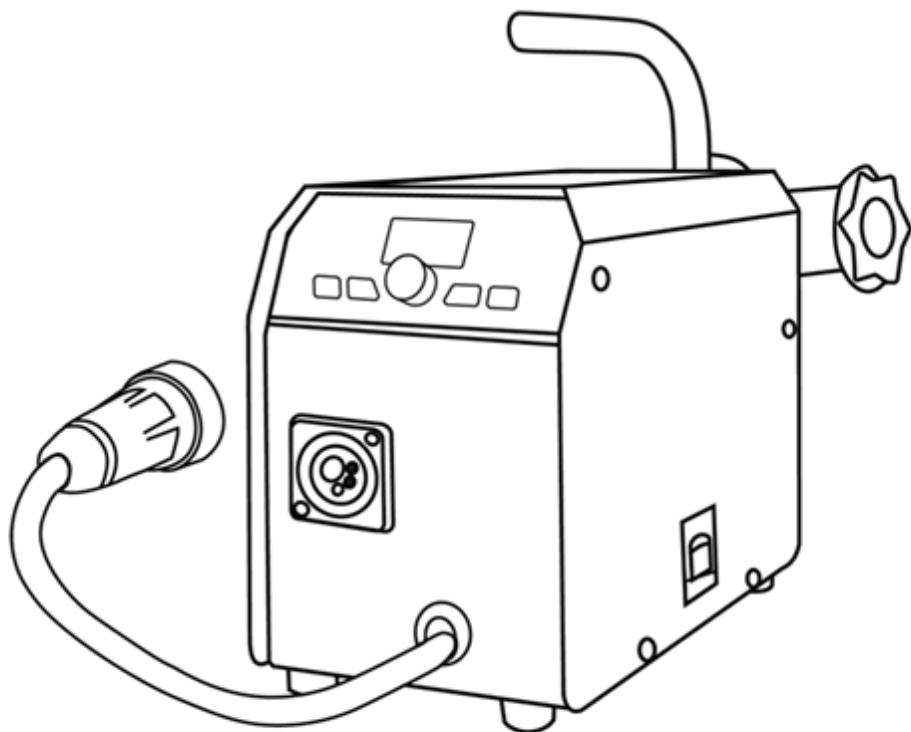
S/N: _____

FEEDER-15-2

S/N: _____

FEEDER-15-4

S/N: _____



Drahtvorschubgerät
PATON™ Feeder-5-2 / 15-2 / 15-4

Kaufdatum " _____ " _____ 20 _____ J.

Stempel

(Unterschrift des Verkäufers)

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hersteller

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINE

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

Produktbezeichnung: PATON™ Feeder-5-2;
PATON™ Feeder-15-2;
PATON™ Feeder-15-4

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:

Ort und Datum:

PATON International LLC

03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022

Unterschrift

Name, Funktion:

Mark Tokmakov
Technischer Leiter











PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv

Tel: +380 800 500 600

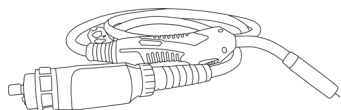
E-Mail: office@paton.ua

PATON Feeder

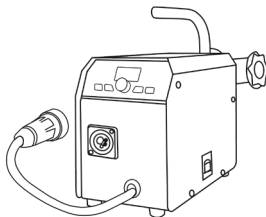
	<p>Die Schweißmaschine wird gemäß technischen Normen und den geltenden Sicherheitsvorschriften hergestellt. Eine unsachgemäße Handhabung kann jedoch zu folgenden Gefahren führen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verletzung von Wartungspersonal oder unbeteiligten Personen; - Beschädigung der Maschine oder von Eigentum des Unternehmens; - Störung eines reibungslosen Arbeitsablaufs. <p>Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, dem Betrieb, der Betreuung und der Wartung der Maschine befasst sind, müssen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - eine entsprechende Qualifikationsprüfung abgelegt haben; - über Kenntnisse im Schweißen verfügen; - diese Anleitung sorgfältig befolgen; <p>Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, müssen unverzüglich beseitigt werden.</p>
SICHERHEITSGESETZE	
	<p>GEFAHR DES NETZ- UND SCHWEISSSTROMS</p> <ul style="list-style-type: none"> - ein Stromschlag kann tödlich sein; - die von diesem Gerät erzeugten Magnetfelder können die Funktion elektrischer Geräte (z. B. Herzschrittmarker) beeinträchtigen. Personen, die solche Geräte benutzen, sollten vor dem Betreten des Schweißbereichs einen Arzt konsultieren; - das Schweißkabel muss robust, unbeschädigt und isoliert sein. Lose Verbindungen und beschädigte Kabel sind sofort zu ersetzen. Netz- und Schweißmaschinenkabel sind regelmäßig von einem Elektriker auf die Isolierung zu prüfen; - während des Betriebs darf die äußere Abdeckung des Geräts nicht entfernt werden.
	<p>GEFAHR DURCH LICHTBOGENSTRAHLUNG</p> <p>Es ist verboten, den Schweißlichtbogen mit bloßem Auge zu beobachten. Der Lichtbogen und die beim Betrieb entstehenden Schweißspritzer können die Haut verbrennen oder Brände verursachen. Deshalb ist stets eine Schutzmaske mit getöntem Filter zu tragen (Schutzbrillen müssen mit einem Schutzfilter der Stufe DIN 9–10 ausgestattet sein). Personen im Arbeitsbereich des Geräts müssen ihre Augen mit speziellen Schutzbrillen schützen oder nicht brennbare, strahlenabsorbierende Abschirmungen verwenden.</p>
	<p>GEFAHR DURCH SCHÄDLICHE GASE UND DÄMPE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entstehende Rauch- und Schadgase müssen mit speziellen Vorrichtungen aus dem Arbeitsbereich entfernt werden; - Für ausreichende Zufuhr von Frischluft ist zu sorgen; - Lösungsmitteldämpfe dürfen nicht in den Strahlungsbereich des Schweißlichtbogens gelangen.
	<p>GEFAHR DURCH MAGNETFELDER</p> <p>Durch hohen Strom erzeugte Magnetfelder können die Funktionsfähigkeit von elektrischen Geräten (z. B. Herzschrittmarker) beeinträchtigen. Personen mit solchen Geräten sollten vor dem Betreten des Schweißarbeitsplatzes einen Arzt konsultieren.</p>
	<p>GEFAHR DURCH FUNKENFLUG</p> <ul style="list-style-type: none"> - Brennbar Gegenstände sind aus dem Arbeitsbereich zu entfernen; - Schweißarbeiten an Behältern, in denen sich Gase, Brennstoffe oder Erdölprodukte befinden oder befanden, sind nicht zulässig. Es besteht Explosionsgefahr durch Rückstände dieser Stoffe; - In brand- und explosionsgefährdeten Räumen sind besondere Vorschriften gemäß nationalen und internationalen Normen einzuhalten.
	<p>PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG</p> <p>Zum persönlichen Schutz sind folgende Regeln zu beachten:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tragen von festem, isolierendem Schuhwerk, auch unter feuchten Bedingungen; - Hände mit isolierenden Schutzhandschuhen schützen; - Augen mit einer Schutzmaske mit UV-Schutzfilter schützen, der den Sicherheitsnormen entspricht; - Nur geeignete, schwer entflammbare Kleidung verwenden.
	<p>GEFAHR DURCH STARKE GERÄUSCHE</p> <p>Der beim Schweißen entstehende Lichtbogen kann Geräusche mit einem Pegel von über 85 dB während einer 8-stündigen Arbeitszeit erzeugen. Schweißer, die mit dem Gerät arbeiten, müssen während des Betriebs Gehörschutz tragen.</p>

AUSPACKEN

Zum Lieferumfang gehören:



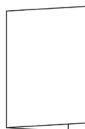
ABICOR BINZEL MIG/MAG-Brenner*



Drahtvorschubgerät



Rollen für Aluminium**-
und Stahldraht



Betriebsanleitung

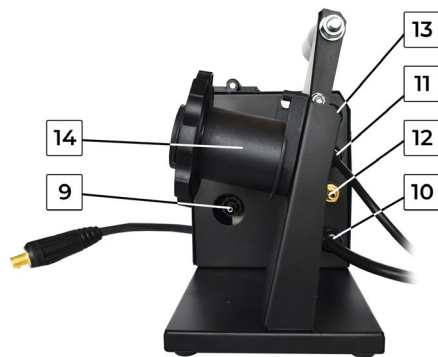


Schnellverschluss-
Pneumatikanschluss

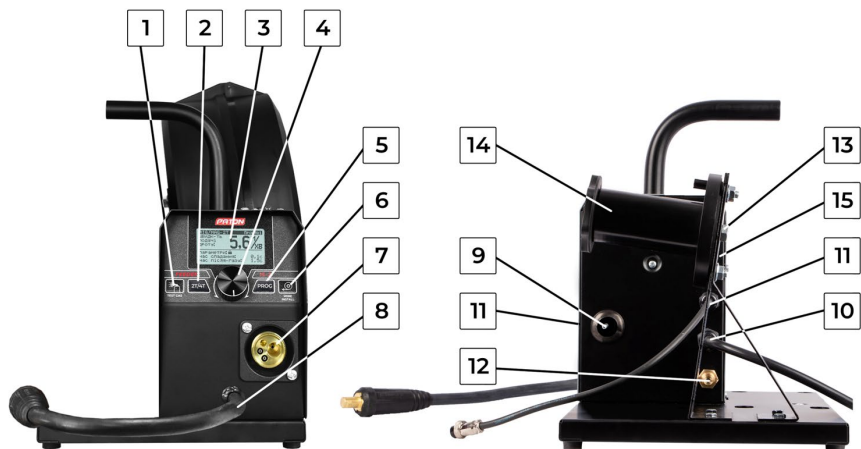
*- Außer Modell Feeder-15-4 und Modelle mit WA- oder WAM-Kennzeichnung

**- Für Modell Feeder-15-4

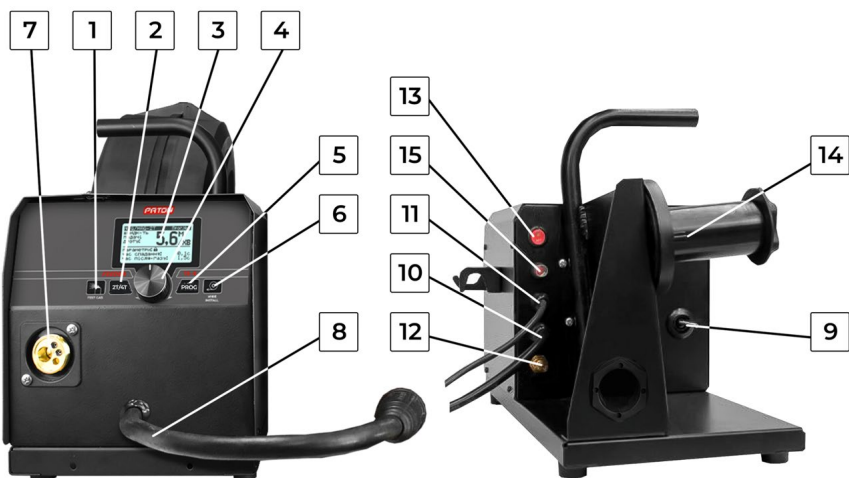
BEDIENELEMENTE UND ANZEIGEN



Feeder-5-2



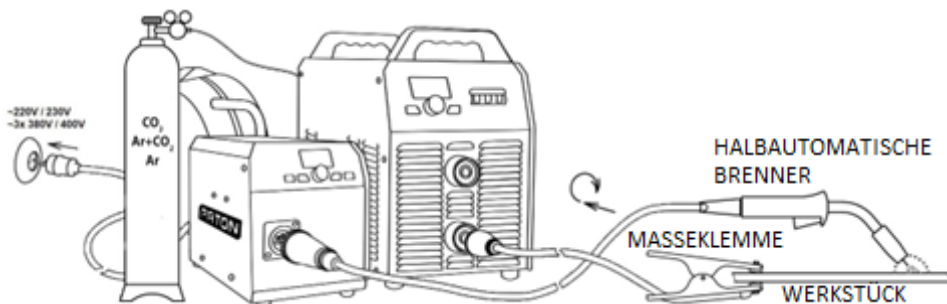
Feeder-15-2



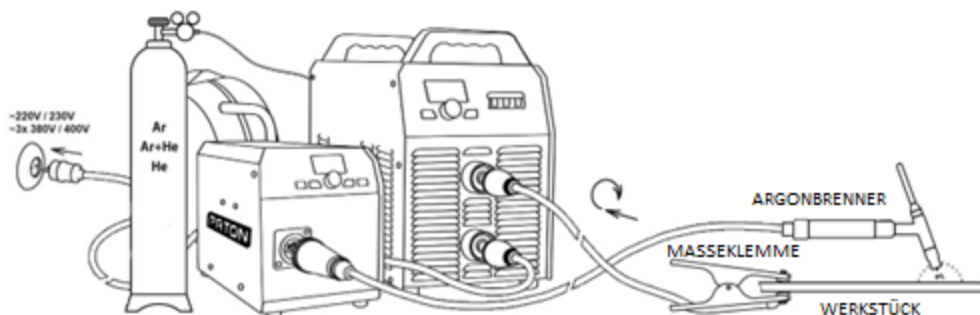
Feeder-15-4

- 1- **TEST GAS** -Taste zur Kontrolle des Schutzgases (der Draht wird beim Drücken nicht gefördert);
- 2- **2T/4T** -Taste zur Auswahl des Betriebsmodus der Brenntaste;
- 3- Digitalanzeige (7-Segment-Anzeige beim Modell Feeder-5-2);
- 4- Drehknopf zur Einstellung der Funktionen (Parameter) des aktuellen Schweißmodus und ihrer Werte (Standard – Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit im MIG/MAG-Modus). Drehen Sie den Knopf, um Funktionen auszuwählen. Drücken Sie den Knopf, um den Wert des gewählten Parameters einzustellen. Drehen Sie den Knopf, um den Wert festzulegen, und drücken Sie erneut, um den eingestellten Wert zu bestätigen. Drücken Sie den Knopf nochmals, um ins Menü zur Funktions-/Parameterauswahl zurückzukehren;
- 5- **PROG** -Taste zur Auswahl des Schweißprogramms (ein Satz vom Benutzer voreingestellter Parameter) / Zusatzfunktion: Einstellung des Induktivitätsniveaus (länger als 1 Sekunde gedrückt halten);
- 6- **WIRE INSTALL** -Taste zum Einführen des Drahtes in die Vorschubeinheit und den Brennerschlauch (Gas wird beim Drücken nicht zugeführt);
- 7- KZ-2-Anschluss vom Typ „EURO“ zum Anschluss einer halbautomatischen Brennerpistole;
- 8- Netzkabel von der Stromquellen-Einheit;
- 9- Eingang für Schweißdraht;
- 10- Stromkabel;
- 11- Steuerkabel der Stromquelle von der Drahtvorschubeinheit;
- 12- Anschluss für Schutzgaszufuhr;
- 13- Netzschalter der Drahtvorschubeinheit;

ANSCHLUSSSCHEMA DER MASCHINE FÜR METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN (MIG/MAG)



ANSCHLUSSSCHEMA DER MASCHINE FÜR WOLFRAM-INERTGASSCHWEISSEN (TIG) – unter Verwendung des GZ-2 TIG-Brenners



TECHNISCHE DATEN

PARAMETER	Feeder-5-2	Feeder-15-2	Feeder-15-4
Nennversorgungsspannung 50 Hz, V	220/230		
Zulässiger Bereich der Versorgungsspannung, V	180 – 260		
Nennstromaufnahme, A	0,16	0,25	0,38
Anzahl der Vorschubrollen	2	2	4
Einstellbereich der Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	1,0 – 16,0	1,0 – 16,0	1,0 – 20,0
Durchmesser des Massivschweißdrahts, mm	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6
Maximales Gewicht der Drahtspule, kg.	5	18	18
Drahtvorschub-Funktion	+		
Schutzgasprüf-Funktion	+		
Nennaufnahmeleistung, VA	35	55	85
Maximale Aufnahmeleistung, VA	50	80	115
Betriebstemperaturbereich, °C	–25 ... +45		
Abmessungen (Länge × Breite × Höhe), mm	315 x 155 x 250	460 x 255 x 350	500 x 255 x 350
Gewicht ohne Spule und Zubehör, kg	4,45	8,6	8,2
Schutzart (IP-Klassifizierung)	IP33		

AUSWAHL UND EINSTELLUNG DER GERÄTEFUNKTIONEN

Wenn keine Tasten auf der Frontplatte gedrückt werden, zeigt das Gerät den Wert des Hauptparameters des MIG/MAG-Modus an – die Schweißspannung.

Drehknopf 4 ist das Hauptelement der Steuerung. Mit ihm können folgende Aktionen ausgeführt werden:

- 1) Den Knopf drehen, um die Funktionen und deren Werte im aktuellen Schweißmodus nacheinander auszuwählen;
- 2) Den Knopf drücken, um die Einstellung des gewählten Parameters oder Wertes zu bestätigen;
- 3) Den Knopf länger als 12 Sekunden gedrückt halten, um alle Funktionen des aktuellen Schweißmodus auf die Werkseinstellungen zurückzusetzen.

UMSCHALTEN AUF DIE GEWÜNSCHTE FUNKTION

Wenn das Gerät mit einem aktiven Schutzsystem gegen unbefugten Zugriff auf das Funktionsmenü ausgestattet ist, erfolgt beim Drehen des Reglers **4** nur die Einstellung des Hauptparameters des aktuellen Schweißmodus. Dies bedeutet, dass das Funktionsmenü gesperrt ist. Zum Entsperren den Regler **4** länger als 3,5 Sekunden gedrückt halten. Während des Entsperrens wird auf dem Display ein Symbol eines offenen Schlosses angezeigt, das den Entsperrvorgang signalisiert. Nach erfolgreichem Entsperren werden beim Drehen des Reglers **4** nach rechts oder links der aktuelle Funktionsname und sein Wert auf dem digitalen Display angezeigt.

ZURÜCKSETZEN ALLER FUNKTIONEN DES SCHWEISSMODUS

Um die Einstellungen auf die Werkseinstellungen zurückzusetzen, den Regler **4** länger als 10 Sekunden gedrückt halten (die Animation des Schlosssymbols ignorieren). Ein Countdown „333...222...111...“ beginnt, und wenn „000“ erreicht ist, werden alle Einstellungen des aktuellen Schweißmodus auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt. Das Zurücksetzen der Parameter erfolgt separat für jedes Programm und jeden Schweißmodus, um unbeabsichtigtes Zurücksetzen in anderen Programmen oder Modi zu vermeiden.

PROGRAMMNUMMER IM AKTUELLEN SCHWEISSMODUS ÄNDERN

Wenn der Drahtvorschub zusammen mit den PATON-Schweißstromquellen verwendet wird, kann der Benutzer zwischen zuvor gespeicherten Schweißprogrammen wechseln. PATON-Schweißstromquellen können bis zu 16 verschiedene Einstellungen für jeden Schweißmodus speichern. Die aktuelle Programmnummer (Voreinstellung) wird in der oberen rechten Ecke des Displays angezeigt. Beim ersten Einschalten des Geräts wird für jede Schweißmethode das Programm Nummer 1 angezeigt. Alle Änderungen an den Geräteeinstellungen in dieser Schweißmethode werden unter der aktuellen Programmnummer gespeichert.

Drücken Sie die **PROG-Taste (5)**, um zu einer anderen Programmnummer zu wechseln und deren Parameter einzustellen – die aktuelle Programmnummer wird auf dem Display angezeigt. Drehen Sie den Regler **4**, um ein anderes Programm zu wählen, und drücken Sie den Knopf, um Ihre Auswahl zu bestätigen.

LISTE DER GERÄTEFUNKTIONEN

- 0) [-1-] Hauptanzeigeparameter – DRAHTVORSCHUBGESCHWINDIGKEIT (Standard = 4,5 m/min);
 - a) 1.0 ... 16.0 m/min (Änderungsschritt 0,1 m/min);
- 1) [t.Pr] Zeit der Vorströmung mit Schutzgas (Standard = 0,1 s);
 - a) 0.1 ... 25.0 s (Änderungsschritt 0,1 s);
- 2) [t.PO] Zeit der Nachströmung mit Schutzgas (Standard = 1,5 s);
 - a) 0.5 ... 25.0 s (Änderungsschritt 0,1 s);
- 3) [t.uP] Anlaufzeit des Drahtvorschubs (Standard = 0,2 s);
 - a) 0 [OFF] ... 5.0 s (Änderungsschritt 0,1 s);
- 4) [t.dn] Verzögerungszeit der Drahtvorschubgeschwindigkeit (Standard = 0,1 s);
 - a) 0 [OFF] ... 5.0 s (Änderungsschritt 0,1 s).

GARANTIESERVICE

Sehr geehrter Verbraucher!

PATON INTERNATIONAL dankt Ihnen für die Wahl der Produkte von PATON™ und garantiert die hohe Qualität und einwandfreie Funktion dieses Produkts, sofern die Regeln für seine Verwendung eingehalten werden.



ACHTUNG!!! Vor der Verwendung des Geräts empfehlen wir, die ausführliche Bedienungsanleitung zu lesen und die korrekte Ausfüllung der Garantiekarte zu überprüfen: Die Modellbezeichnung des von Ihnen gekauften Produkts und dessen Seriennummer müssen mit den Einträgen in der Garantiekarte identisch sein. Änderungen oder Korrekturen in der Karte sind nicht zulässig.

GARANTIEVERPFLICHTUNGEN

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

ACHTUNG! Kostenlose Garantieleistungen werden im Falle mechanischer Beschädigungen des Schweißgeräts nicht erbracht!
Die Grundgarantiezeit für Schweißgeräte beträgt:

Modell des Geräts	Garantiezeit
Feeder-5-2	3 Jahre
Feeder-15-2	
Feeder-15-4	

Die Grundgarantiezeit wird ab dem Verkaufsdatum des Invertergeräts an den Endkunden berechnet.

Es wird empfohlen, um eine Fehlfunktion des Geräts zu vermeiden, je nach Betriebsbedingungen einmal alle sechs Monate die Schutzabdeckung zu entfernen und die inneren Teile und Baugruppen des Geräts mit Druckluft zu reinigen. Die Reinigung muss sorgfältig durchgeführt werden, wobei der Kompressorschlauch in ausreichendem Abstand gehalten wird, um Schäden an den Lötstellen elektronischer Bauteile und mechanischer Teile zu vermeiden.

Während der Grundgarantiezeit verpflichtet sich der Verkäufer (im Falle einer Garantierreparatur) dem Eigentümer des PATON™-Invertergeräts kostenlos:

- eine Diagnose durchzuführen und die Ursache des Defekts zu ermitteln;
- die für die Reparatur erforderlichen Baugruppen und Teile bereitzustellen;
- den Austausch der defekten Teile und Baugruppen durchzuführen;
- das reparierte Gerät zu testen.

Die grundlegenden Garantieverpflichtungen **gelten nicht** für Geräte:

- mit mechanischen Beschädigungen, die die Funktionsfähigkeit des Geräts beeinträchtigt haben (Verformung des Gehäuses und der Teile infolge eines Sturzes aus der Höhe oder des Fallens schwerer Gegenstände auf das Gerät, Herausfallen von Knöpfen und Anschlüssen);
- mit Spuren von Korrosion, die den Defekt verursacht hat;
- die durch starke Feuchtigkeit auf ihre Leistungs- und Elektronikelemente ausgefallen sind;
- die infolge der Ansammlung von leitfähigem Staub (Kohlenstaub, Metallspäne usw.) im Inneren ausgefallen sind;
- im Falle eines Versuchs zur eigenständigen Reparatur von Baugruppen und/oder zum Austausch elektronischer Bauteile.

Die grundlegenden Garantieverpflichtungen **gelten nicht** ebenfalls für äußere Teile des Geräts, die defekt sind, die physischem Kontakt ausgesetzt sind, sowie für Zubehör-/Verbrauchsmaterialien, für die Reklamationen spätestens zwei Wochen nach dem Verkauf angenommen werden:

- Ein-/Ausschalter;
- Reglerknöpfe für Schweißparameter;
- Anschlüsse für Kabel und Schläuche;
- Steueranschlüsse;
- Netzkabel und Netzstecker;
- Tragegriff, Schulterriemen, Koffer, Verpackung;
- Elektrodenthalter, Masseklemme, Brenner, Schweißkabel und -schläuche.

Der Verkäufer behält sich das Recht vor, die Durchführung einer Garantierreparatur zu verweigern oder als Beginn der Erfüllung der Garantieverpflichtungen den Monat und das Jahr der Herstellung des Geräts (bestimmt anhand der Seriennummer) festzulegen):

- im Falle des Verlusts des Passes durch den Eigentümer;
- im Falle einer fehlerhaften oder gänzlich fehlenden Ausfüllung des Passes durch den Verkäufer beim Verkauf des Geräts.

Die Garantiezeit verlängert sich um die Dauer, während der das Gerät im Garantieservice des Servicezentrums war.

Wenden Sie sich an Ihren Händler, um den Standort und die Kontaktdaten des nächstgelegenen Servicezentrums zu erfahren.

INFORMATIONEN ZUR ENTSORGUNG GEBRAUCHTER GERÄTE

Das Symbol auf dem Produkt weist darauf hin, dass das Gerät nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden darf. Das Gerät muss zu einer Sammelstelle für Elektro- und Elektronikgeräte gebracht werden, wo es kostenlos angenommen wird. Informationen über Sammelstellen für gebrauchte Geräte finden Sie auf den entsprechenden Websites. Eine ordnungsgemäße Entsorgung gemäß der Richtlinie 2012/19/EU (WEEE) über Elektro- und Elektronik-Altgeräte trägt zur Schonung wertvoller natürlicher Ressourcen bei und verhindert Umweltverschmutzung. Die Nichteinhaltung der oben genannten Empfehlungen kann gemäß den geltenden Vorschriften zu Geldstrafen führen.

WENDEN SIE SICH AN IHREN NÄCHSTEN HÄNDLER ODER AN DEN IMPORTEUR, UM WEITERE INFORMATIONEN ZUR GERÄTEREZYKLIERUNG ZU ERHALTEN.



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: _____

=====