

StandardTIG-160

S/N: A _____ S

StandardTIG-200

S/N: A _____ S

StandardTIG-250

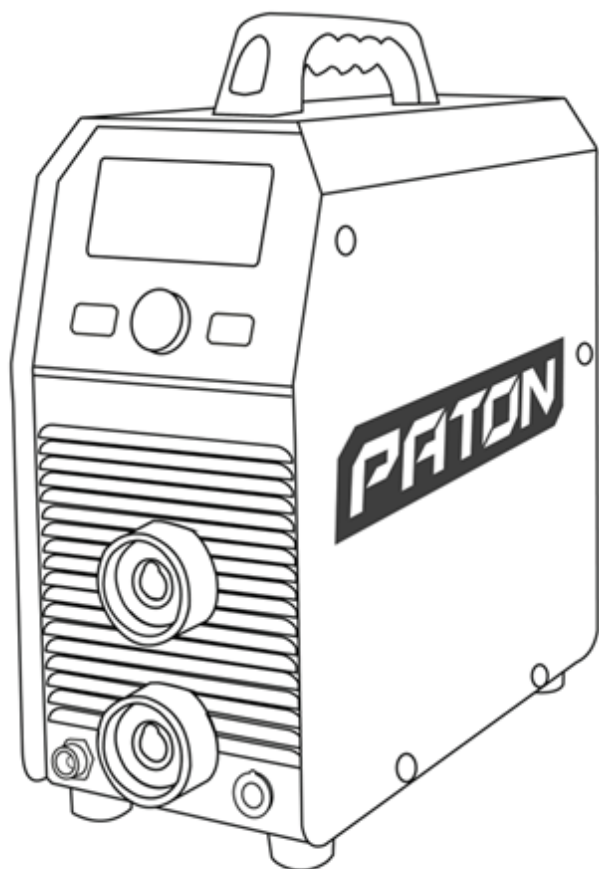
S/N: A _____ S

StandardTIG-270-400V

S/N: A _____ S

StandardTIG-350-400V

S/N: A _____ S



Argon-Lichtbogen-Inverter
PATON StandardTIG-160 / 200 / 250 / 270-400V / 350-400V

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™ StandardTIG-160,
PATON™ StandardTIG-200,
PATON™ StandardTIG-250,
PATON™ StandardTIG-270-400V,
PATON™ StandardTIG-350-400V

Der Gegenstand der Erklärung entspricht den entsprechenden Richtlinien und Normen:

Richtlinien:

Maschinensicherheit - Elektrische
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

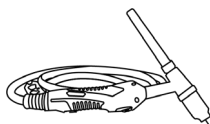


PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

	<p>Die Schweißmaschine wird gemäß den 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>
SICHERHEITSREGELN	
	<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. Herzschrittmacher) 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 Schweißmaschinens Kabel 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 ungeschützten Augen 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 DÄMPFE</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. Herzschrittmacher) 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"> - Brennbare Gegenstände sind aus dem Arbeitsbereich zu entfernen; - Schweißarbeiten an Behältern, in denen Gase, Brennstoffe oder Erdölprodukte gelagert werden oder wurden, 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-Filter schützen, die den Sicherheitsnormen entspricht; - Nur geeignete, schwer entflammable 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

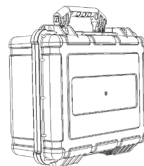
Das Geräteset kann enthalten:



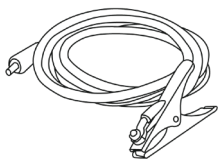
4-m-TIG-Brenner**



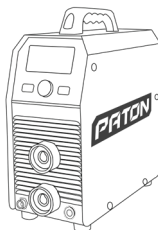
Kurzanleitung



Universalkoffer*



3-m-Schweißkabel mit ABICOR BINZEL
Masseklemme**



Stromquelle für den
Schweißlichtbogen mit
Netzkabel

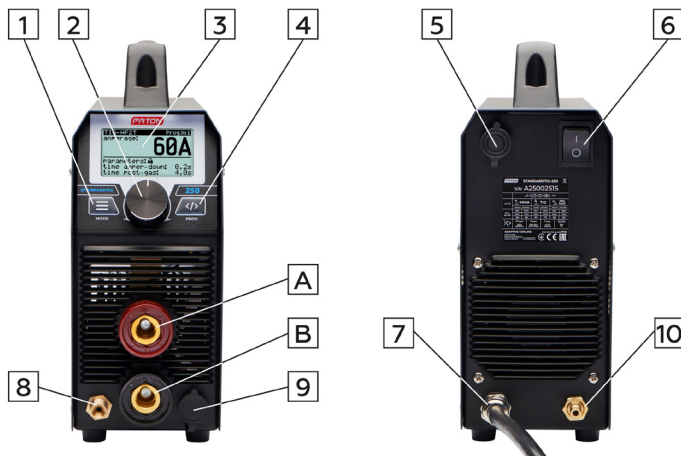


Schultergurt

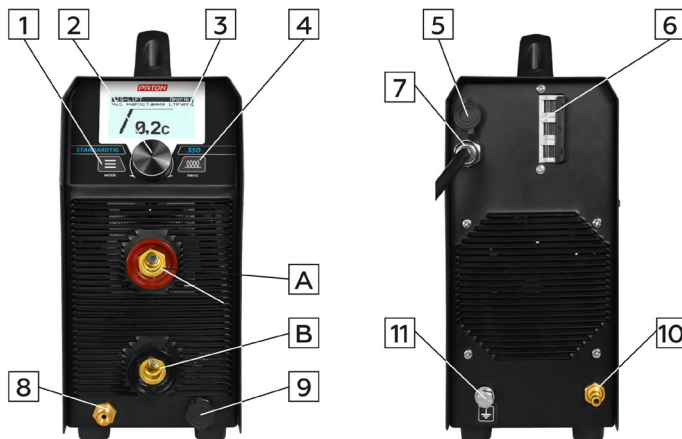
BEDIENELEMENTE UND ANZEIGEN

* Für StandardTIG-160/200/250 Modelle

** Ausgenommen Modelle mit „WA“



StandardTIG-160/200/250



StandardTIG -270/350-400V

1–Schaltknopf für die Betriebsart **MODE**:

- a) manuelles Lichtbogenschweißen mit umhüllter Stabelektrode (**MMA**);
- b) Wolfram-Schutzgasschweißen (**TIG**);
- c) Metall-Schutzgasschweißen / Metall-Aktivgasschweißen (**MIG/MAG**);
- d) Reinigung/Polieren von rostfreiem Stahl (**CLEAN**);

2–Der Drehregler zur Auswahl der Funktionen/Parameter des aktuellen Schweißmodus und zur Einstellung ihrer Werte. Den Regler drehen, um Funktionen/Parameter auszuwählen, und drücken, um den Wert der ausgewählten Funktion/des ausgewählten Parameters festzulegen. Die Werte werden durch Drehen eingestellt. Erneut drücken, um zum Auswahlmü zurückzukehren;

3–Display;

4–Programmauswahltaaste **PROG** (Satz zuvor gespeicherter Benutzerparameter). Zusatzfunktion im **MIG/MAG-Verfahren**: länger als 1 Sekunde drücken und halten, um den Induktivitätswert einzustellen;

5–Anschluss für Steuersignale vom Drahtvorschubgerät zur Schweißstromquelle;

6–Netzschalter;

7–Netzkabel;

8–Anschluss für Schutzgas zum Schweißbrenner;

9–Anschluss für die Steuerung der Brennerastasten;

10– Anschluss für Schutzgas aus der Gasflasche;

11– Anschlusspunkt für das Erdungskabel;

A–Schweißstrombuchse"+";

- a) **MMA**-Schweißen – das Elektrodenhalterkabel wird angeschlossen (bei Spezialelektroden wird das Erdungskabel angeschlossen);
- b) **TIG**-Schweißen – nur das Erdungskabel wird angeschlossen;
- c) **MIG/MAG**-Schweißen mit **Massivdraht** – das Kabel vom Drahtvorschub wird angeschlossen;
- d) **MIG/MAG**-Schweißen mit **Fülldraht** – das Erdungskabel wird angeschlossen;
- e) **CLEAN** Reinigung/Polieren – das Erdungskabel wird angeschlossen;

B–Schweißstrombuchse"-";

- a) **MMA**-Schweißen – das Erdungskabel wird angeschlossen (bei Spezialelektroden wird das Elektrodenhalterkabel angeschlossen);
- b) **TIG**-Schweißen – das TIG-Brennerkabel wird angeschlossen;
- c) **MIG/MAG**-Schweißen mit **Massivdraht** – das Erdungskabel wird angeschlossen;
- d) **MIG/MAG**-Schweißen mit **Fülldraht** – das Schweißstromversorgungskabel zum Drahtvorschub wird angeschlossen;
- e) **CLEAN** Reinigung/Polieren – das Elektrobürstenkabel wird angeschlossen.

MASCHINENANZEIGE

TIG

MIG/MAG

MMA

CLEAN

- 1- Derzeitiges Betriebsverfahren
- 2- Aktuelle Programmnummer
- 3- Name der aktuellen Funktion / des aktuellen Parameters
- 4- Wert der ausgewählten Funktion / des ausgewählten Parameters
- 5- Liste und Werte der nächsten 2 Parameter im Menü

INBETRIEBNAHME

Das Schweißgerät ist ausschließlich für das manuelle Lichtbogenschweißen mit umhüllter Stabelektrode (**MMA**), für das Wolfram-Inertgasschweißen (**TIG**), für das Metalllichtbogenschweißen im Inert-/Aktivgas (**MIG/MAG**) sowie für die elektrochemische Reinigung/Polierung von Edelstahlprodukten (**CLEAN**) vorgesehen.

Jede andere Verwendung des Gerätes gilt als unsachgemäß. Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch eine unsachgemäße Nutzung verursacht werden. Die bestimmungsgemäße Verwendung setzt die Einhaltung der Anweisungen dieses Handbuchs voraus.

ANFORDERUNGEN AN DIE INSTALLATION

Das Gerät muss so aufgestellt werden, dass ein freier Zu- und Abfluss der Kühlluft durch die Lüftungsöffnungen an der Vorder- und Rückseite gewährleistet ist. Achten Sie darauf, dass Metallstaub (z. B. Schleifstaub vom Schmirgeln) nicht durch den Kühlventilator direkt in das Gerät eingesaugt wird.

NETZANSCHLUSS

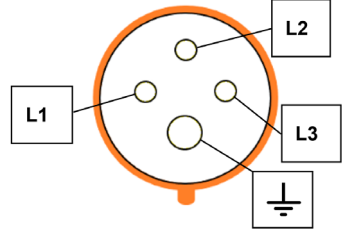
Die **PATON StandardTIG**-Schweißanlage ist ausgelegt für:

1-Netzspannung 220 V (-27 % +18 %) – für StandardTIG-160/200/250.

2-Die dreiphasige Netzspannung beträgt 3x380 V oder 3x400 V (für StandardTIG-270/350-400V), hierfür sind drei Leiter vorgesehen. Die Sicherheitsvorschriften bei der Arbeit mit Schweißgeräten verlangen die Erdung des Gerätes. Es gibt zwei Möglichkeiten, dies zu tun: 1) durch Verwendung des vierten Leiters im gelb-grünen Netzkabel (internationaler Kennzeichnungsstandard); 2) durch Verwendung des Schraubanschlusses an der Geräterückseite (ein strengerer Erdungsstandard, der in den GUS-Ländern verwendet wird).

Verwenden Sie ein vieradriges Kabel gemäß der Norm IEC 60445, um PATON-Schweißgeräte an ein dreiphasiges Stromnetz anzuschließen:

- brauner Leiter - Phase L1;
- schwarzer Leiter - Phase L2;
- blauer Leiter - Phase L3;
- gelb-grüner Leiter - Erdung.



ACHTUNG! Wenn das Gerät an eine Netzspannung über 270 V (für StandardTIG-160/200/250) oder 450 V (für StandardTIG-270/350-400V) angeschlossen wird,

verlieren sämtliche Garantieverpflichtungen des Herstellers ihre Gültigkeit! Diese Situation kann bei einer sehr großen Phasenspannungs-Unausgeglichenheit im Standard-Stromnetz oder bei einer nicht standardmäßigen Anschluss Technik auftreten. Verwenden Sie einen Netzstecker, Netzleitung und Sicherungen, die den Gerätespezifikationen entsprechen.

AUSWAHL DER GERÄTEMENÜSPRACHE

Halten Sie die Taste MODE gedrückt und schalten Sie das Gerät ein, um die Menüsprache auszuwählen bzw. zu ändern. Wählen Sie die gewünschte Sprache mit dem Drehregler aus und bestätigen Sie durch Drücken. Die Sprache der Geräteoberfläche wird geändert.

Parameter des Schweißmodus

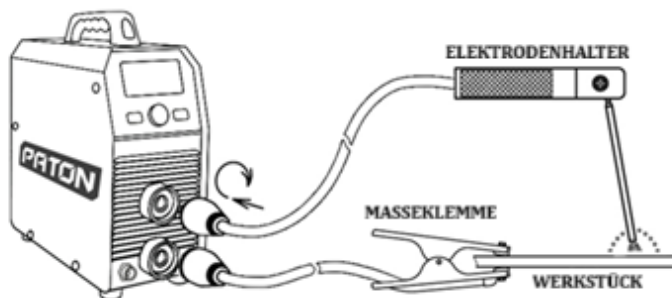
Durchmesser der MMA-Elektrode, mm	Der Strom ist für MMA und TIG eingestellt, A	Drahtdurchmesser für MIG/MAG, mm	Querschnitt des Netzkabels, mm ²	Maximale Länge des Netzkabels, m
StandardTIG-160, StandardTIG-200, StandardTIG-250				
Ø2	bis zu 80	bis zu Ø0,6	1,0	75
			1,5	115
			2,0	155
			2,5	195
			4,0	310
Ø3	bis zu 120	bis zu Ø0,8	1,5	75
			2,0	105
			2,5	130
			4,0	205
Ø4	bis zu 160	bis zu Ø1,0	6,0	310
			2,0	75
			2,5	95
Ø5	bis zu 200	bis zu Ø1,0	4,0	155
			6,0	230
			2,5	60
Ø5 Ø6 schmelzbar	bis zu 250	bis zu Ø1,2 ¹	4,0	100
			6,0	150
			2,5	48
			4	80
			6	120
3 x 380/400V – StandardTIG-270-400V, StandardTIG-350-400V				
Ø3	bis zu 120	bis zu Ø0,8	1,5	135
			2	175
			2,5	220
			4	350
Ø4	bis zu 160	bis zu Ø1,0	6	525
			2	130
			2,5	160
			4	260

¹ Bis zu 1,0 mm für das Pulsschweißen mit Stahl- und Edelstahl-Draht

			6	385
			2,5	115
			4	180
			6	270
Ø5	bis zu 220		2,5	85
			4	135
			6	205
Ø6 schmelzbar	bis zu 270	bis zu Ø1,2	2,5	65
			4	100
			6	150
Ø6	bis zu 350	bis zu Ø1,4		

ACHTUNG! Der Netzschalter des StandardTIG-160/200/250 trennt beim Ausschalten die interne Elektronik nicht vollständig vom Strom. Ziehen Sie nach Beendigung der Arbeit den Netzstecker heraus, um die Sicherheitsvorschriften einzuhalten.

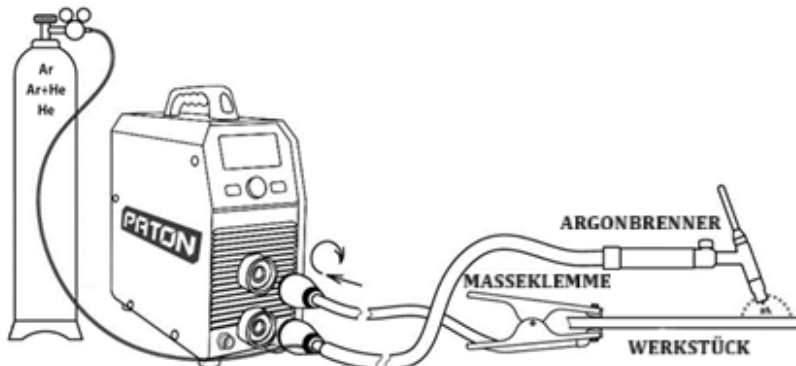
SCHALTPLAN ZUR ANSCHLUSSVERKABELUNG FÜR DAS MMA-SCHWEISSEN



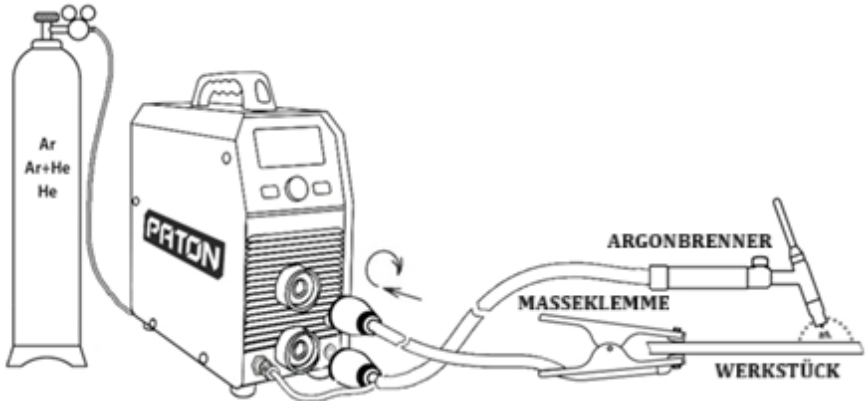
Empfohlene Kabellänge für MMA-Schweißen:

Eingestellter Stromwert, A	Kabellänge (einfach), m	Querschnittsfläche, mm ²	Kabeltyp
bis zu 100	2 ... 9	10	KG 1x10
	3 ... 14	16	KG 1x16
bis zu 160	2 ... 9	16	KG 1x16
	3 ... 14	25	KG 1x25
bis zu 200	2 ... 7	16	KG 1x16
	3 ... 10	25	KG 1x25
bis zu 250	2...8	25	KG 1x25
	3...12	35	KG 1x35
bis zu 270	5 ... 11	35	KG 1x35
bis zu 350	6 ... 14	35	KG 1x35

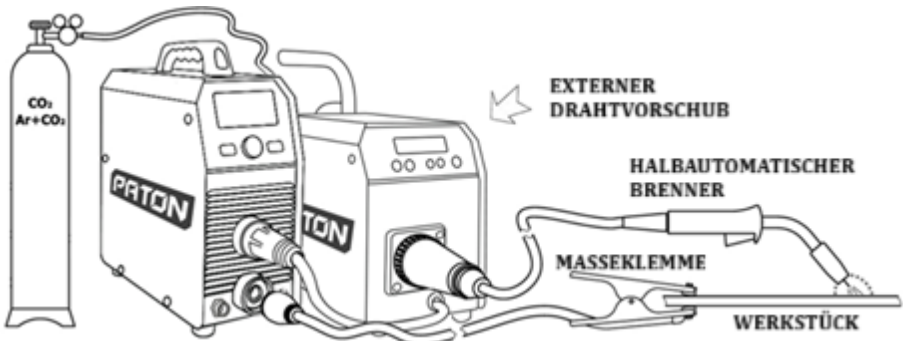
SCHALTPLAN ZUR ANSCHLUSSVERKABELUNG FÜR TIG-SCHWEISSEN (TIG-LIFT)



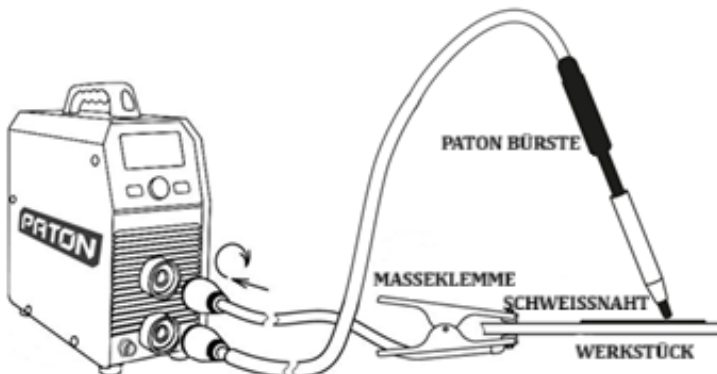
SCHALTPLAN ZUR ANSCHLUSSVERKABELUNG FÜR TIG-SCHWEISSEN (2T/4T)



SCHALTPLAN ZUR ANSCHLUSSVERKABELUNG FÜR MIG/MAG-SCHWEISSEN




SCHALTPLAN ZUR ANSCHLUSSVERKABELUNG FÜR ELEKTROCHEMISCHES REINIGEN/POLIEREN (CLEAN)



Spezifikationen

PARAMETER	StandardTIG -160	StandardTIG -200	StandardTIG -250	StandardTIG -270-400V	StandardTIG -350-400V
Nennversorgungsspannung 50 Hz, V	220/230	220/230	220/230	3x380	3x380
Nennstromaufnahme aus dem Netz, A	18 ... 21	25 ... 28	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 160 A	45%/bei 200 A	45%/bei 250 A	70%/bei 270 A	70%/bei 350 A
	100%/bei 106 A	100%/bei 134 A	100%/bei 167 A	100%/bei 225 A	100%/bei 290 A
Spannungsbereich, V	160 – 260	160 – 260	160 – 260	±15%	±15%
Schweißstrombereich, A	8 – 160	10 – 200	12 – 250	12 – 270	14 – 350
Regelbereich der Schweißspannung, V	12 – 24	12 – 26	12 – 28	12 – 29	12 – 30
Elektroden Durchmesser MMA, mm	1,6 – 4,0	1,6 – 5,0	1,6 – 6,0	1,6 – 6,0	1,6 – 6,0
Drahtdurchmesser, mm	0,6 – 1,0	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2 ²	0,6 – 1,2	0,6 – 1,4
Impulsschweißmodi, Hz	MMA: 0,2...500 – einstellbar; TIG: 0,2...500 – einstellbar; MIG/MAG: synergetisch				
Hot-Start im MMA-Verfahren	Einstellbar				
Arc Force im MMA-Verfahren	Einstellbar				
Anti-Stick im MMA-Verfahren	Automatisch				
Leerlaufspannungsreduzierung	ein / aus				
Leerlaufspannung MMA, V	12 / 70				
Lichtbogenzündspannung, V	110				
Nennleistungsaufnahme, kVA	4,2 ... 4,8	5,2 ... 6,2	6,5 ... 7,7	7,9 ... 9,3	10,6 ... 12,2
Maximale Leistungsaufnahme, kVA	6,3	8,1	9,4	11,5	15,2
Wirkungsgrad, %	90				
Kühlung	Adaptive Luftkühlung				
Betriebstemperaturbereich, °C	-25 ... +45				
Abmessungen (L x B x H), mm	345 x 112 x 290	345 x 112 x 290	345 x 112 x 290	390 x 145 x 335	390 x 145 x 335
Gewicht ohne Spule und Zubehör, kg	5,7	5,9	6,0	10,1	10,3
Schutzart	IP33				

Einstellen der Gerätefunktionen

Wenn das Einstellungs Menü gesperrt ist, wird auf dem Display ein geschlossenes Schloss angezeigt: , und das Gerät zeigt den Hauptparameter des aktuellen Schweißmodus an:

- 1) im **MMA**-Verfahren – der Schweißstrom;
- 2) im **TIG**-Verfahren – der Schweißstrom;
- 3) im **MIG/MAG**-Verfahren – die Schweißspannung / Spannungsanpassung – im Impulsmodus;
- 4) im **CLEAN**-Modus – die Reinigungsspannung.

Der Regler **2** an der Frontplatte ist multifunktional und wird verwendet für:

- 1) Auswahl der Funktion im aktuellen Schweißmodus (nach links/rechts drehen);
- 2) Einstellen des ausgewählten Parameters (Regler drücken und drehen);
- 3) Zurücksetzen aller Funktionen auf Werkseinstellungen des aktuellen Programms (Regler länger als 12 s gedrückt halten).

Drücken Sie die **MODE**-Taste, um den Gerätemodus zu wechseln (umschalten im Kreis).

SPERREN/ENTSPERREN DES MENÜS

Wenn das Menü gesperrt ist, ändert der Regler **2** nur den Hauptparameter des Modus.

Zum Entsperren Regler **2** länger als 6 Sekunden gedrückt halten. Beim Entsperren erscheint eine Animation eines sich öffnenden Schlosses. Danach stehen die zusätzlichen Funktionen zur Verfügung. Zum Sperren des Menüs Regler **2** länger als 6 Sekunden gedrückt halten. Eine Animation eines sich schließenden Schlosses erscheint und das Menü wird gesperrt.

UMSCHALTEN AUF DEN GEWÜNSCHTEN BETRIEBSMODUS

Drücken Sie die **MODE**-Taste, um zum nächsten Schweißmodus weiterzuschalten.

² 0,6...1,0 mm für das Impulsschweißen mit Stahl- und Edelstahl-Draht

ALLE FUNKTIONEN DES AKTUELLEN SCHWEISSMODUS ZURÜCKSETZEN

Drücken und halten Sie den Regler **2** länger als 12 Sekunden (ignorieren Sie die Animation des Schloss-Symbols), um die Einstellungen auf die Werkseinstellungen zurückzusetzen. Der Countdown „333...222...111...“ startet, und sobald „000“ erreicht ist, werden alle Einstellungen des aktuell ausgewählten Schweißmodus-Programms auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt. Das Zurücksetzen der Parameter erfolgt für jedes Programm jedes Schweißmodus separat, um ein unbeabsichtigtes Zurücksetzen in anderen Programmen und Schweißmodi zu vermeiden.

SCHWEISSPROGRAMM WECHSELN

In jedem der Schweißverfahren **MMA, TIG** und **MIG/MAG** können Sie bis zu 16 verschiedene Schweiß Einstellungen speichern und auswählen. Die aktuelle Einstellung (Programmnummer) wird oben rechts auf dem Bildschirm angezeigt. Beim ersten Einschalten des Geräts wird für jedes Schweißverfahren das Programm Nr. „1“ angewendet.

Drücken Sie die **PROG**-Taste – die aktuelle Programmnummer wird angezeigt. Drehen Sie den Drehknopf (2), um ein anderes Programm auszuwählen, und drücken Sie ihn zur Bestätigung – die Einstellungen des ausgewählten Schweißprogramms werden übernommen.

Alle Änderungen an den Schweiß Einstellungen des Geräts werden automatisch im ausgewählten Programm gespeichert.

LISTE DER GERÄTEFUNKTIONEN

MMA-Schweißverfahren

- 0) [-1-] **Schweißstrom** – Hauptanzeigeparameter (Standard = 80 A);
 - a) 8 ... 160 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-350-400V;
- 1) [**H.St**] **'Hot Start'-Leistung (Standard = 50%)**;
 - a) 0[OFF] ... 100% bei niedrigen Strömen (Einstellschritt 5%);
- 2) [**t.HS**] **'Hot Start'-Zeit (Standard = 0.3 s)**;
 - a) 0.1 ... 1.0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 3) [**Ar.F**] **'Arc Force'-Leistung (Standard = 50%)**;
 - a) 0[OFF] ... 100% bei niedrigen Strömen (Einstellschritt 5%);
- 4) [**u.AF**] **'Arc Force'-Schwelle (Standard = 12 V)**;
 - a) 9 ... 18 V (Einstellschritt 1 V);
- 5) [**CVS**] **Kennlinienstheilheit Volt-Ampere (Standard = 1.4 V/A)**;
 - a) 0.2 ... 1.8 V/A (Einstellschritt 0.4 V/A);
- 6) [**Sh.A**] **'Short Arc'-Modus (Standard = OFF)**;
 - a) 0[OFF] ... 3 Stufen (Einstellschritt 1 Stufe);
- 7) [**BSn**] **Spannungsreduktionsvorrichtung (Standard = OFF)**;
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;
- 8) [**Po.P**] **Pulsmodus (Standard = OFF)**;
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;

MMA-Pulsmodus-Parameter:

- 9) [-1-] **Basisstrom** – Hauptanzeigeparameter (Standard = 80 A);
 - a) 8 ... 160 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-350-400V;
- 10) [**I.PS**] **Pausenstrom (Standard = 25 A)**;
 - a) 8 ... 160 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-350-400V;
- 11) [**Fr.P**] **Pulsfrequenz (Standard = 5.0 Hz)**;
 - a) 0.2 ... 500 Hz (dynamischer Einstellschritt 0.1 Hz...1 Hz);
- 12) [**dut**] **Impuls/Pause-Verhältnis (Balance)** – Prozentsatz des Stromimpulses im Verhältnis zur Wiederholperiode der Impulse (Standard= 50%);
 - a) 20 ... 80% (Einstellschritt 2%).

TIG-Schweißverfahren

- 0) [-2-] **Schweißstrom** – Hauptanzeigeparameter (Standard = 60 A);
 - a) 8 ... 160 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-160;

- b) 10 ... 200 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-350-400V;
- 1) **[but] Brennerschalter-Modus** (Standard = [HF2T]);
- a) **LIFT - TIG-LIFT**-Kontaktzündung (Ventilbrenner);
 - b) **LIFT2T** - Kontaktzündung im 2-Takt-Modus **TIG-LIFT2T**;
 - c) **LIFT4T** - Kontaktzündung im 4-Takt-Modus **TIG-LIFT4T**;
 - d) **HF2T** - berührungslose Zündung im 2-Takt-Modus **TIG-HF2T**;
 - e) **HF4T** - berührungslose Zündung im 4-Takt-Modus **TIG-HF4T**;
- 2) **[t.Pr] Vor-gaszeit** (Standard = 0.4 s);
- a) 0.1 ... 25.0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 3) **[t.P0] Nachgaszeit** (Standard = 4.0 s);
- a) 1.0 ... 35.0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 4) **[Pr.A] Startstrom** (Pilotlichtbogen) (Standard = 20 A);
- a) 8 ... 50 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 50 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 50 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 50 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-270-400V;
 - e) 14 ... 50 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-350-400V;
- 5) **[Po.A] Endstrom** (Standard = 20 A);
- a) 8 ... 50 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 50 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 50 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 50 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-270-400V;
 - e) 14 ... 50 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-350-400V;
- 6) **[t.u.P] Stromanstiegszeit** (Standard = 0.2 s);
- a) 0[OFF] ... 15.0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 7) **[t.dn] Stromabfallzeit** (Standard = 0.2 s);
- a) 0[OFF] ... 15.0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 8) **[Po.P] Pulsmodus** (Standard = OFF);
- a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;

Parameter des TIG-Pulsmodus:

- 9) **[-2-] Basisstrom** – Hauptanzeigeparameter (Standard = 60 A);
- a) 8 ... 160 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-350-400V;
- 10) **[I.PS] Pausenstrom** (Standard = 25 A);
- a) 8 ... 160 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-350-400V;
- 11) **[Fr.P] Pulsfrequenz** (Standard = 10.0 Hz);
- a) 0.2 ... 500 Hz (dynamischer Einstellschritt 0.1 Hz...1 Hz);
- 12) **[dut] Impuls/Pause-Verhältnis (Balance)** – prozentualer Anteil des Impulsstroms im Wiederholungszyklus (Standard = 50%);
- a) 4 ... 80% (Einstellschritt 2%);
- 13) **[SPT] SPOT-Schweißmodus** (Standard = OFF);
- a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;

Parameter des SPOT/COLD-Modus:

- 14) **[I.SPT] SPOT-Strom** (Standard = 160 A);
- a) 8 ... 160 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-160;
 - b) 10 ... 200 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-200;
 - c) 12 ... 250 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-250;
 - d) 12 ... 270 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-270-400V;
 - e) 14...350 A (Einstellschritt 1 A) für StandardTIG-350-400V;
- 15) **[t.SP] SPOT-Zeit** (Standard = 0.02 s);
- a) 0.01 ... 25.0 s (dynamischer Einstellschritt 0.01 ...1 s);
- 16) **[t.PS] Pausenzeit** (Standard = 1 s);
- a) OFF ... 0.5 ... 5.0 s (Einstellschritt 0.1 s).
-

MIG/MAG-Schweißverfahren

- 0) [-3-] **Schweißspannung** - Hauptanzeigeparameter (Standard = 19.0 V);
 - a) 12,0...24,0 V (Einstellschritt 0,1 V) für StandardTIG-160;
 - b) 12,0...26,0 V (Einstellschritt 0,1 V) für StandardTIG-200;
 - c) 12,0...28,0 V (Einstellschritt 0,1 V) für StandardTIG-250;
 - d) 12,0...29,0 V (Einstellschritt 0,1 V) für StandardTIG-270-400V;
 - e) 12,0...32,0 V (Einstellschritt 0,1 V) für StandardTIG-350-400V;
- 1) [t.uP] **Anstiegszeit des Schweißstroms** (Standard = 0.1 s);
 - a) 0[OFF] ... 5.0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 2) [t.dn] **Abfallzeit des Schweißstroms** (Standard = 0.1 s);
 - a) 0[OFF] ... 5.0 s (Einstellschritt 0.1 s);
- 3) [Ind] **Induktivitätsstufe** (Standard = 0);
 - a) -5 ... +5 (Einstellschritt 1 Stufe);
- 4) [Po.P] **Pulsmodus** (Standard = OFF);
 - a) ON – aktiviert;
 - b) OFF – deaktiviert;

Parameter des MIG/MAG-Pulsmodus:

-
- 5) [Adu] **Spannungsanpassung 19.0 V** - Hauptparameter (Standard = 0,0 V);
 - a) -5,0...+5,0 V (Einstellschritt 0.1 V) Die Lichtbogenlänge erhöht sich mit dem Parameterwert;
 - 6) [tYP] **Drahtmaterial** (Standard = Fe);
 - a) **Fe** – unlegierter Stahldraht Typ ER70S-6 (verwenden Sie **nur** Schutzgas³ 82 % Ar + 18 % CO₂);
 - b) **St.St** – Edelstahl Draht Typ ER308L/ER316L (verwenden Sie **nur** Schutzgas³ 98 % Ar + 2 % CO₂);
 - c) **Al.Si** – Aluminium-Silizium-Draht Typ ER4043 (verwenden Sie **nur** 100 % Ar-Schutzgas³);
 - d) **Al.Mg** – Aluminium-Magnesium-Draht Typ ER5356 (verwenden Sie **nur** 100 % Ar-Schutzgas³);
 - 7) [dia] **Drahtdurchmesser** (Standard = 0.8 mm);
 - a) 0.6...0.8 mm für StandardTIG-160 für Stahl und Edelstahl;
 - b) 0.6...1.0 mm für StandardTIG-200/250 für Stahl und Edelstahl;
 - c) 0.6...1.2 mm für StandardTIG -270/350-400V für Stahl und Edelstahl;
 - d) 0.8...1.2 mm für Aluminiumdraht.
-

Elektrochemischer Reinigungs-/Poliermodus

- 0) [-4-] **Spannung** – Hauptparameter (Standard= 12.0 V);
 - a) 8...12 V (Einstellschritt 0.5 V).

³Empfohlener Schutzgasverbrauch: 7 l/min oder mehr bei niedrigen Strömen und ab 14 l/min bei 150–200 A

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 des Invertergeräts, sofern der Verbraucher die Bedingungen für Betrieb, Lagerung und Transport einhält.

ACHTUNG! Kostenlose Garantieleistungen werden im Falle mechanischer Beschädigungen des Invertergeräts nicht erbracht!

Die Grundgarantiezeit für Schweißgeräte beträgt:

Modell des Geräts	Garantiezeit
StandardTIG-160	5 Jahre
StandardTIG-200	
StandardTIG-250	3 Jahre
StandardTIG-270-400V	
StandardTIG-350-400V	2 Jahre

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, dem Eigentümer des PATON™-Invertergeräts den Service kostenlos zu leisten:

- eine Diagnose durchzuführen und die Ursache des Defekts zu ermitteln;
- die für die Reparatur erforderlichen Baugruppen und Teile bereitzustellen;
- das defekte Gerät zu reparieren;
- 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 ebenfalls nicht** für äußere Teile des Geräts, die beschädigt sind und 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;
- Elektrodenhalter, Masseklemme, Brenner, Schweißkabel und -schläuche.

Reklamationen werden spätestens zwei Wochen nach dem Verkauf angenommen.

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

- im Falle des Verlusts der Garantiekarte durch den Eigentümer;
- im Falle einer fehlerhaften oder gänzlich fehlenden Ausfüllung der Garantiekarte 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: _____

=====

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: _____

=====