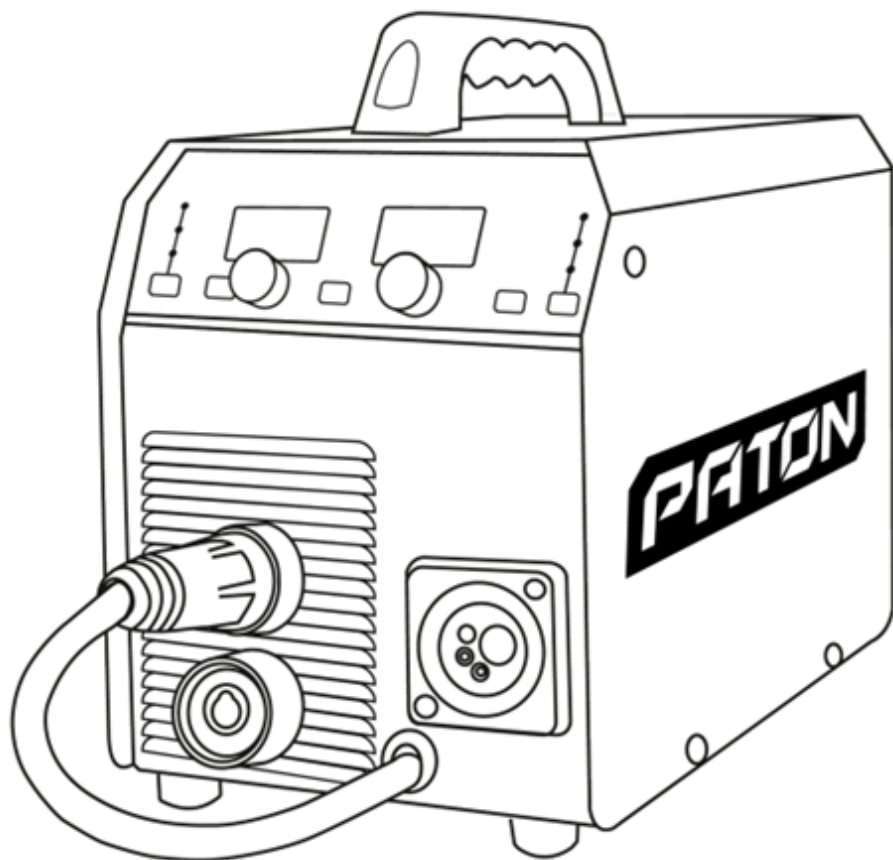


PATON

KULLANICI KILAVUZU

EuroMIG

S/N: _____ P



Yarı otomatik ark invertör kaynak makinesi
PATON EuroMIG

Satış tarihi " _____ " _____ 20 _____ yıl.

Kaşe yeri

(Satıcının imzası)

AB UYGUNLUK BEYANI

Üretici

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UKRAYNA

İşbu beyanın tamamen bizim sorumluluğumuz altında düzenlendiğini ve aşağıdaki ürüne ait olduğunu beyan ederiz:

Ürün tanımı: PATON™ EuroMIG

Beyan konusu nesne ilgili direktiflere ve standartlara uygundur:

Direktifler:

Makine güvenliği - Makinelerin elektrikli donanımı -

Ark kaynak ekipmanı - Bölüm 1: Kaynak güç üniteleri

Ark kaynak ekipmanı- Bölüm 10: Elektromanyetik uyumluluk (EMC) gerekleri

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

Yetkili adına imzalanmıştır:

Yer ve tarih:

PATON International LLC

03045 Kyiv, UKRAYNA 04.08.2022

İmza

Ad, görev:

Mark Tokmakov
Baş Teknik Direktör



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

	Kaynak makinesi teknik standartlara ve belirlenmiş iş güvenliği kurallarına uygun olarak üretilmiştir. Ancak yanlış kullanım durumunda tehlike ortaya çıkabilir: - bakım personelinin veya üçüncü kişilerin yaralanması; - cihazın kendisine veya işletmenin maddi değerlerine zarar verilmesi; - verimli çalışma sürecinin bozulması. Cihazın devreye alınması, işletilmesi, bakımı ve teknik servisi ile ilgili tüm kişiler şunları yapmalıdır: - uygun sertifikasyondan geçmek; - kaynak bilgisine sahip olmak; - bu talimatlara tam olarak uymak. Güvenliği azaltılabilecek arızalar derhal giderilmelidir
İŞ GÜVENLİĞİ KURALLARI	
	ŞEBEKE VE KAYNAK AKIMININ TEHLİKESİ - elektrik çarpması ölümcül olabilir; - kaynak kablosu sağlam, hasarsız ve yalıtılmış olmalıdır. Gevşek bağlantılar ve hasarlı kablolar derhal değiştirilmelidir. Şebeke kabloları ve kaynak makinesinin kabloları düzenli olarak uzman bir elektrikçi tarafından yalıtım açısından kontrol edilmelidir; - kullanım sırasında cihazın dış kapağının çıkarılması yasaktır.
	KAYNAK ARK İŞİNİN TEHLİKESİ Kaynak arkına çıplak gözle bakmak yasaktır. Çalışma sırasında oluşan ark ve sıçramalar cildi yakabilir veya alevlenmeye sebep olabilir, bu nedenle her zaman koyu filtreli (DIN 9-10) koruyucu maske takılmalıdır. Cihazın etki alanında bulunan üçüncü şahıslar gözlerini özel koruyucu gözlüklerle korumalı veya ısıyı emen yanmaz perdeler kullanmalıdır.
	ZARARLI GAZ VE DUMAN TEHLİKESİ - oluşan duman ve zararlı gazlar özel ekipmanla çalışma alanından uzaklaştırılmalıdır; - yeterli temiz hava akışı sağlanmalıdır; - çözücü buharlarının kaynak arkının ısınlama bölgesine girmemesi gerekir.
	MANYETİK ALAN TEHLİKESİ Yüksek akım tarafından oluşturulan manyetik alanlar, elektrikli cihazların (örneğin kalp pili) çalışmasını olumsuz etkileyebilir. Bu tür cihazlara sahip kişiler, kaynak çalışma alanına yaklaşımadan önce doktorlarına danışmalıdır.
	KIVILCIM SIÇRAMASI TEHLİKESİ - yanıcı maddeler çalışma alanından uzaklaştırılmalıdır; - gaz, yakıt veya petrol ürünleri depolanmış veya depolanmış olan kaplarda kaynak çalışması yapılmamalıdır. Bu ürünlerin kalıntılarından patlama tehlikesi vardır; - yangın ve patlama riski bulunan ortamlarda ulusal ve uluslararası standartlara uygun özel kurallara uyulmalıdır.
	KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM Kişisel korunma için aşağıdaki kurallara uyun: - ıslak koşullarda dahi yalıtım özelliklerini koruyan sağlam ayakkabılar giyin; - elleri yalıtkan eldivenlerle koruyun; - gözleri, iş güvenliği standartlarına uygun ultraviyole filtreli koruyucu maskeyle koruyun; - yalnızca uygun (zor tutuşan) giysiler kullanın.
	YOĞUN GÜRÜLTÜ TEHLİKESİ Kaynak sırasında oluşan ark, 8 saatlik çalışma süresince 85 dB'den yüksek ses seviyeleri çıkarabilir. Kaynak ekipmanıyla çalışan kaynakçıların, çalışma sırasında kulak koruma ekipmanlarını kullanmaları zorunludur.

PAKETİN AÇILMASI

Cihazın setine şunlar dahildir:



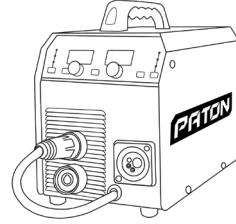
Elektrot pensesi ile kaynak kablosu *



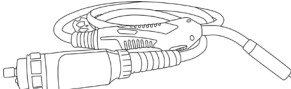
Kısa Kullanım
Kılavuzu



Kütle pensesi ile kaynak kablosu
ABICOR BINZEL*



Tel besleme mekanizmasına sahip
kaynak akım kaynağı



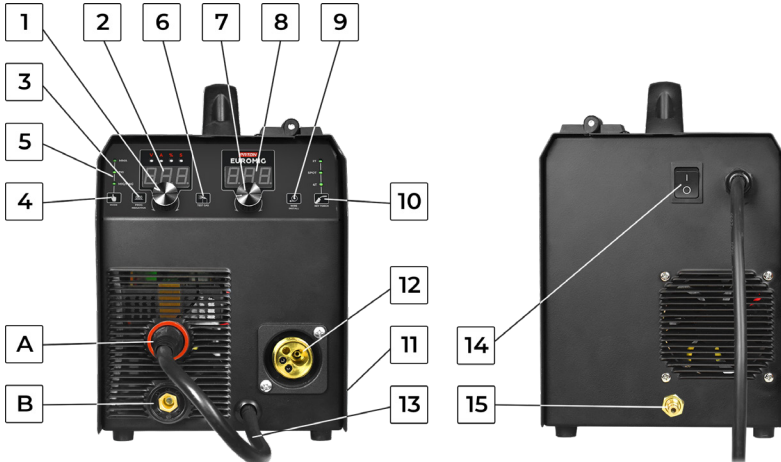
Yarı otomatik kaynak tabancası *



Hızlı bağlantılı pnömatrik kaplin

* - İndeksi olan modeller hariç «WA»

KONTROL VE GÖSTERGE ELEMANLARI



1-Akım kaynağının kontrol düğmesi, mevcut kaynak modunun fonksiyonlarını/parametrelerini seçmek ve değerlerini ayarlamak için kullanılır. Varsayılan olarak:

- a) MMA için – kaynak akımı;
- b) TIG için – kaynak akımı;
- c) MIG/MAG için – kaynak gerilimi.

Fonksiyonları/parametreleri seçmek için düğmeyi çevirin, seçilen fonksiyonun/parametrenin değerini ayarlamak için düğmeye basın. Değerler, kontrol düğmesinin çevrilmesiyle ayarlanır. Fonksiyon/parametre seçim menüsüne dönmek için düğmeye tekrar basın;

2-Akım kaynağı yedi segmentli göstergesi;

3-«**PROG INDUCTIVE**» düğmesi – kaynak programı seçimi (kullanıcı tarafından önceden ayarlanmış parametre seti). **MIG/MAG modunda** ek işlev: endüktans seviyesini ayarlamak için 1 saniyeden uzun basılı tutun;

4-«**MODE**» düğmesi – kaynak yönteminin seçimi:

- a) örtülü elektrotla manuel ark kaynağı (MMA);
- b) argon ortamında tungsten elektrotla kaynak (TIG);
- c) koruyucu gazlarda yarı otomatik kaynak (MIG/MAG);

5-Seçilen kaynak modunun göstergesi;

6-«**TEST GAS**» düğmesi – koruyucu gaz akışını kontrol etme (basıldığında tel beslenmez);

7-Tel besleme ünitesi parametrelerini ayarlama düğmesi;

8-Tel besleme ünitesi yedi segmentli göstergesi;

9-«**WIRE INSTALL**» düğmesi – tel besleme (basıldığında gaz verilir);

10-«**KEY TORCH**» düğmesi – torç üzerindeki düğme modunun değiştirilmesi;

11- Tel besleme mekanizması ve makara bölmesi kapağı;

12- Yarı otomatik torcun bağlanması için «EURO» tip KZ-2 konnektörü;

13- Kaynak akımının tel besleme ünitesine giden kablosu;

14- Güç anahtarı;

15- Koruyucu gaz bağlantı nipel;

A – «+» kaynak akımı çıkışı:

- a) MMA kaynağında, elektrod pensesi kablosu bağlanır (özel elektrotlar kullanılıyorsa, **masa** kablosu bağlanır);
- b) TIG kaynağında yalnızca **masa** kablosu bağlanır;
- c) MIG/MAG kaynağında **sürekli tel** ile, akım kablosu tel besleme ünitesine bağlanır;
- d) MIG/MAG kaynağında **özlü tel** ile, **masa** kablosu bağlanır;

B – «-» akım çıkışı:

- a) MMA kaynağında **masa** kablosu bağlanır (özel elektrotlar kullanılıyorsa, elektrod pensesi kablosu bağlanır);
- b) TIG kaynağında – yalnızca argon ark torcu bağlanır;
- c) MIG/MAG kaynağında **sürekli tel** ile, **masa** kablosu bağlanır;
- d) MIG/MAG kaynağında **özlü tel** ile, akım kablosu tel besleme ünitesine bağlanır.

CİHAZIN KULLANIMA ALINMASI

Kaynak makinesi yalnızca şu işlemler için tasarlanmıştır: örtülü elektrotla manuel ark kaynağı, argon ortamında TIG kaynağı veya koruyucu gazlar altında yarı otomatik kaynak. Cihazın bu amaçlar dışında kullanılması uygun değildir. Üretici, cihazın yanlış kullanımından kaynaklanan hasarlardan sorumlu değildir. Cihazın amacına uygun kullanımı, bu kılavuzdaki talimatlara uyulmasını gerektirir.

YERLEŞTİRME GEREKSİNİMLERİ

Cihaz, ön ve arka panellerdeki havalandırma deliklerinden soğutma havasının engelsiz geçişine izin verecek şekilde yerleştirilmelidir. Metal tozunun (örneğin taşlama sırasında oluşan) soğutma fanı tarafından cihazın içine çekilmemesine dikkat edilmelidir.

GÜÇ AĞINA BAĞLANTI

Kaynak makinesi 220 V besleme gerilimi için tasarlanmıştır (-27% +18%).

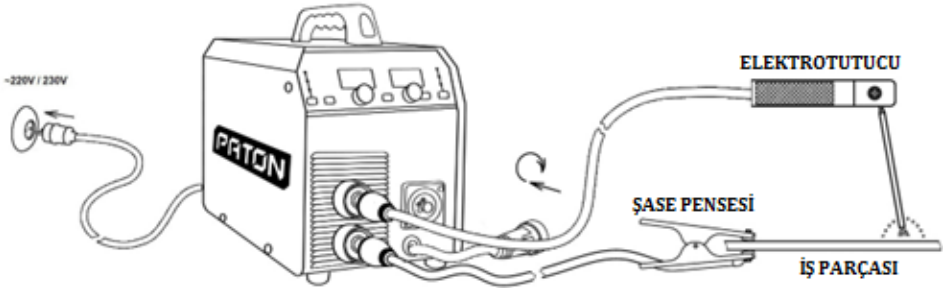
DİKKAT! Cihaz 270 V'un üzerindeki bir besleme gerilimine bağlanırsa, üreticinin garanti yükümlülükleri geçersiz olur! Ayrıca, faz hattının cihazın topraklamasına yanlış bağlanması durumunda da garanti geçerliliğini kaybeder.

Güç konnektörü, besleme kablolarının kesit alanı ve sigortalar, cihazın teknik özelliklerine göre seçilmelidir.

MMA KAYNAĞINDA ELEKTROT ÇAPI, mm	MMA VE TIG İÇİN AYARLANAN AKIM DEĞERİ, A	MIG/MAG KAYNAĞINDA TEL ÇAPI, mm	GÜÇ KABLOSU KESİT ALANI, mm ²	MAKSİMUM BESLEME UZUNLUĞU, m
Ø2	80'e kadar	Ø0,6'ya kadar	1,0	75
			1,5	115
			2,0	155
			2,5	195
			4,0	310
Ø3	120'ye kadar	Ø0,8'e kadar	1,5	75
			2,0	105
			2,5	130
			4,0	205
			6,0	310
Ø4	160'a kadar	Ø1,0'a kadar	2,0	75
			2,5	95
			4,0	155
			6,0	230

DIKKAT! Cihazın arka panelindeki güç anahtarı ana güç kesici değildir; kapatıldığında dahili elektronik tamamen enerjisiz kalmaz. İş güvenliği kurallarına göre, kaynak işlemleri tamamlandıktan sonra cihazın fişini prizden çekin.

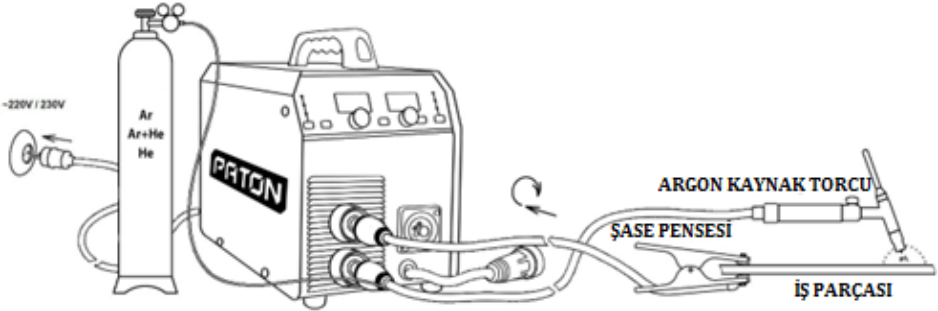
ÖRTÜLÜ ELEKTROTLARLA (MMA) KAYNAK İÇİN CİHAZ BAĞLANTI ŞEMASI (MMA)



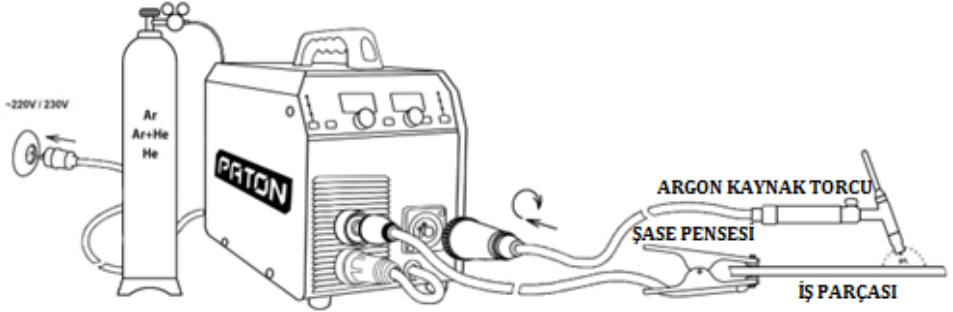
ÖNERİLEN KAYNAK KABLOLARININ UZUNLUĞU:

Maksimum akım, A	Kablo uzunluğu (tek yön), m	Kesit alanı, mm ²	Kablo tipi
100	2...7	10	KG 1x10
150	3...10	16	KG 1x16

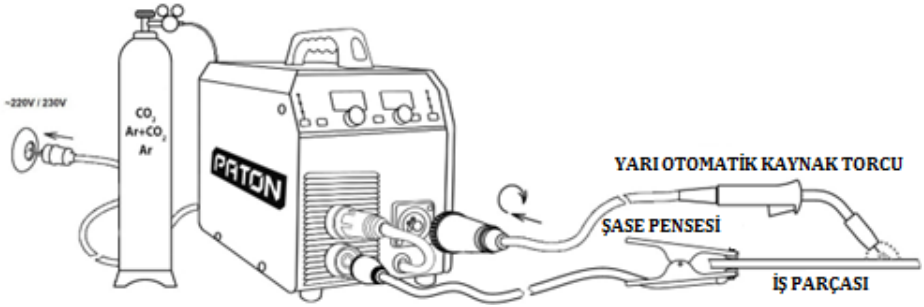
ARGON (TIG) KAYNAĞI İÇİN CİHAZ BAĞLANTI ŞEMASI – kaynak tabancası kullanılırken 35-50



ARGON (TIG) KAYNAĞI İÇİN CİHAZ BAĞLANTI ŞEMASI – kaynak tabancası kullanılırken GZ-2



YARI OTOMATİK KAYNAK İÇİN CİHAZ BAĞLANTI ŞEMASI (MIG/MAG)



TEKNİK ÖZELLİKLER

PARAMETRELER	EuroMIG
Nominal besleme gerilimi 50/60 Hz, V	220/230
Besleme gerilimi aralığı, V	160...260
Nominal giriş akımı, A	17...20
Nominal kaynak akımı, A	150
Maksimum etkin akım, A	200
Nominal güç tüketimi, kVA	3,8...4,4
Maksimum güç tüketimi, kVA	5,5
Verimlilik, %	90
Kaynak akımı ayar aralığı, A	8...150
Kaynak gerilimi ayar aralığı, V	12...23
Tel besleme hızı ayar aralığı, m/dk	1,0...10,0
Tabanca düğmesi modları	2T, 4T, SPOT
Katı kaynak teli çapı, mm	0,6...1,0
Tel besleme mekanizması	2- makaralı
Maksimum tel makarası ağırlığı, kg	5
Darbeli kaynak modları, Hz	MMA: 0,2...500 TIG: 0,2...500
Kaplamalı elektrot çapı, mm	1,6...4,0
"Hot Start" fonksiyonu	Ayarlanabilir
"Arc Force" fonksiyonu	Ayarlanabilir
"Anti-Stick" fonksiyonu	Otomatik
Boşta çalışma gerilimi düşürme devresi	Açık / Kapalı
Boşta çalışma gerilimi MMA, V	12 / 75

Ark başlatma gerilimi, V	110
Çalışma döngüsü (ED)	%80 / 150 A'da %100 / 134 A'da
Soğutma tipi	Hava soğutmalı adaptif
Çalışma sıcaklık aralığı, °C	-25...+45
Boyutlar (U x G x Y), mm	390 x 194 x 295
Ağırlık (aksesuarlar hariç), kg	9.2
Koruma sınıfı	IP33

CİHAZIN KAYNAK BAĞLANTI ŞEMASI – ARGON (TIG) KULLANIMINDA

Kaynak yöntemini seçmek için **PROG (3)** düğmesine basın.

Kontrol düğmelerine dokunulmadığında, cihaz mevcut kaynak modunun ana parametresini akım kaynağı göstergesinde gösterir:

- 1) MMA modunda – kaynak akımı;
- 2) TIG modunda – kaynak akımı;
- 3) MIG/MAG modunda – kaynak gerilimi.

MIG/MAG kaynağı sırasında akım kaynağı göstergesi (2), gerçek kaynak akımı değerini gösterir. Bu değer; tel çapı, kaynak gerilimi, tel besleme hızı, koruyucu gaz türü, malzeme ve iş parçası kalınlığı gibi çeşitli faktörlerden etkilendir. Kaynak tamamlandıktan sonra, gerçek akım değeri 8 saniye boyunca ekranda kalır.

Tel besleme mekanizması göstergesi (8), tel besleme hızını “m/dk” cinsinden gösterir.

CİHAZIN KAYNAK MODUNU SEÇME

PATON EuroMIG cihazında kaynak modlarını döngüsel olarak değiştirmek için **MODE (4)** düğmesine basın. Seçilen kaynak modu, cihazın ön panelindeki göstergelerde (5) görüntülenir.

CİHAZ AYARLARININ KİLİDİNİ AÇMA

Normal çalışma modunda, cihazın işlev ve parametre ayarları kilitlidir; yalnızca mevcut modun ana parametresi akım kaynağı düğmesi (1) ile ayarlanabilir.

Diğer parametrelerin ayarına erişim sağlamak için düğmeyi (1) 3,5 saniyeden uzun süre basılı tutun. Kilit açma işlemi sırasında akım kaynağı göstergesinde (2) yatay çizgiler görünür ve yavaş yavaş kaybolur. Tüm çizgiler kaybolduğunda, ayarlar açılmış olur.

CİHAZ FONKSİYONLARININ VE PARAMETRELERİNİN AYARLANMASI

Akım kaynağındaki (1) düğme, cihazın fonksiyon ve parametre ayarlarını yapmak için çok işlevli bir kontrol elemanıdır:

- 1) Mevcut kaynak modunda bir fonksiyon/parametre seçmek için düğmeyi çevirin ve onaylamak için bastırın;
- 2) Fonksiyonun/parametrenin istenen değerini göstergede (2) ayarlayın ve onaylamak için tekrar bastırın;
- 3) MIG/MAG modunda, tel besleme hızını “m/dk” cinsinden ayarlamak için besleme ünitesi üzerindeki (7) düğmeyi kullanın. Değer, tel besleme göstergesinde (8) görüntülenir.

GEÇERLİ KAYNAK MODUNUN TÜM AYARLARINI SIFIRLAMA

MODE (4) düğmesine basın ve ayarlarını sıfırlamak istediğiniz kaynak modunu seçin.

Akım kaynağı düğmesini (1) veya besleme ünitesi düğmesini (7) 12 saniyeden uzun süre basılı tutun; böylece geçerli kaynak modunun ayarları fabrika değerlerine sıfırlanır. Gösterge (2) üzerindeki yatay çizgeleri dikkate almayın.

Sıfırlama işlemi sırasında göstergede (2) “333...222...111” geriye doğru sayımı görünür; “000” ulaşıldığında, ayarlar fabrika değerlerine dönmüş olur. Her kaynak modunun sıfırlanması bağımsızdır ve diğer modları etkilemez.

CİHAZIN AŞIRI ISINMA GÖSTERGESİ

Cihazın çalışırken ısınan ana bileşenlerinin sıcaklığı, elektronik bir aşırı ısınma koruma sistemi tarafından izlenir.

Bu sistem devreye girdiğinde, akım kaynağı göstergesinde (2) “t” simgesi yanıp söner – çalışmayı durdurun ve cihazın yerleşik fanı ile soğumasını bekleyin **cihazı kapatmadan**.

Bileşenler normal çalışma sıcaklığına ulaştığında, göstergede (2) mevcut kaynak modunun ana parametresi yeniden görüntülenir.

Cihazla çalışmaya devam edilebilir; gerekirse yük süresini (ED) veya kaynak akımını/gerilimini biraz azaltın, böylece cihaz aşırı ısınmaz.

CİHAZIN FONKSİYON LİSTESİ

MMA KAYNAK MODU

- 0) [-1-] - ana parametre AKIM (varsayılan = 80 A) / darbe modunda bu temel akımdır;
 - a) 8 ... 150 A (adım aralığı 1 A);
- 1) [H.St] "Hot Start" (Sıcak Başlatma) gücü (varsayılan = 50%);
 - a) 0[OFF] ... 100% (adım aralığı %5);
- 2) [t.HS] "Hot Start" süresi (varsayılan = 0,3 s);
 - a) 0,1 ... 1,0 s (adım aralığı 0,1 s);
- 3) [Ar.F] "Arc Force" (Ark Gücü) seviyesi (varsayılan = %50);
 - a) 0 [OFF] ... 100% (adım aralığı %5);
- 4) [u.AF] "Arc Force" fonksiyonunun etkinleşme seviyesi (varsayılan = 12 V);
 - a) 9 ... 18 V (adım aralığı 1 V);
- 5) [BAH] volt-ampere karakteristik eğimi (varsayılan = 1,4 V/A);
 - a) 0,2...1,8 V/A (adım aralığı 0,4 V/A);
- 6) [Sh.A] kısa ark kaynağı (varsayılan = OFF);
 - a) 0 [OFF] ... 3 (dım aralığı 1);
- 7) [VrD] boşta çalışma gerilimi düşürme bloğu (varsayılan = OFF);
 - a) ON – açık;
 - b) OFF – kapalı;
- 8) [Po.P] akım darbe modu (varsayılan = OFF);
 - a) ON – açık;
 - b) OFF – kapalı;
- 9) [_A_] duraklama akımı (varsayılan = 25 A);
 - a) 8 ... 150 A (adım aralığı 1 A);
- 10) [Fr.P] akım darbe frekansı (varsayılan = 5,0 Hz);
 - a) 0,2...500 Hz (dinamik adım aralığı 0,1 ... 1 Hz);
- 11) [dut] darbe/duraklama oranı (denge) (varsayılan = %50);
 - a) 20...80% (adım aralığı %2).

TIG KAYNAK MODU

- 0) [-2-] ana parametre KAYNAK AKIMI (varsayılan = 60 A) / darbe modunda bu temel akımdır;
 - a) 8 ... 150 A (adım aralığı 1 A);
- 1) [but] torç düğme modu = [LIFT] (varsayılan = [LIFT]);
 - a) [LFt] – torç düğmesiz TIG-LIFT modu (vana tip torçlar için);
 - b) [LF2] – torç düğmeli TIG-LIFT2T modu (kaynak akımını kapatmak için torç düğmesini bırakın);
 - c) [LF4] – torç düğmeli TIG-LIFT4T modu (kaynak akımını "Bitiş akımı" parametresinde ayarlanan değere düşürmek için torç düğmesine tekrar basın. Kaynak akımını kapatmak için düğmeyi bırakın);
- 2) [t.uP] akım artış süresi (varsayılan = 0,2 s);
 - a) 0 ... 15,0 s (adım aralığı 0,1 s);
- 3) [t.dn] akım düşüş süresi (varsayılan = 0,2 s);
 - a) 0 ... 15,0 s (adım aralığı 0,1 s);
- 4) [Po.A] bitiş akımı (varsayılan = 20 A);
 - a) 8 ... 50 A (adım aralığı 1 A);
- 5) [t.P0] koruyucu gazın son üfleme süresi (varsayılan = 4,0 s);
 - a) 1,0...35,0 s (adım aralığı 0,1 s);
- 6) [Po.P] akım darbe modu (varsayılan = OFF);
 - a) ON – açık;
 - b) OFF – kapalı;
- 7) [_A_] duraklama akımı (varsayılan = 25 A);
 - a) 8 ... 150 A (adım aralığı 1 A);
- 8) [Fr.P] darbe akım frekansı (varsayılan = 10,0 Hz);
 - a) 0,2...500 Hz (dinamik adım aralığı 0,1 ... 1 Hz);
- 9) [dut] darbe/duraklama oranı (denge) (varsayılan = %50);
 - a) 4...80% (adım aralığı %2).

MIG/MAG KAYNAK MODU

Akım kaynağı göstergesinde (2):

- 0) [-3-] ana parametre KAYNAK GERİLİMİ (varsayılan = 19,0 V);
 - a) 12,0...23,0 V (adım aralığı 0,1 V);
- 1) [Ind] endüktans seviyesi (varsayılan = 0);
 - a) -5...0...5 seviye (adım aralığı 1 seviye);
- 2) [tYP] tel malzemesi (varsayılan = StL);
 - a) StL – çelik tel;
 - b) ALu – alüminyum tel;

- 3) [t.Pr] koruyucu gazın ön üfleme süresi (varsayılan = 0,1 s);
 - a) 0,1...25,0 s (adım aralığı 0,1 s);
 - 4) [t.PO] koruyucu gazın son üfleme süresi (varsayılan = 0,1 s);
 - a) 0,5...25,0 s (adım aralığı 0,1 s);
 - 5) [t.uP] gerilim artış süresi (varsayılan = 0,1 s);
 - a) 0 [OFF] ... 5,0 s (adım aralığı 0,1 s);
 - 6) [t.dn] gerilim düşüş süresi (varsayılan = 0,1 s);
 - a) 0 [OFF] ... 5,0 s (adım aralığı 0,1 s);
- Tel besleme mekanizması göstergesinde (8):
- 0) [SPD] ikinci ana parametre: TEL BESLEME HIZI (varsayılan = 4,5 m/dk);
 - a) 1,0...10,0 m/dk (adım aralığı 0,1 m/dk).

GARANTİ SERVİSİ

Sayın tüketicisi!

PATON INTERNATIONAL, PATON™ ürünlerini tercih ettiğiniz için size teşekkür eder ve bu ürünün kullanım kurallarına uyulduğu takdirde yüksek kaliteyi ve kusursuz çalışmayı garanti eder.



DİKKAT!!! Cihazı kullanmadan önce genişletilmiş kullanım kılavuzunu okumanızı ve garanti belgesinin doğru şekilde doldurulduğunu kontrol etmenizi tavsiye ederiz: satın aldığınız modelin adı ve seri numarası, garanti belgesinde belirtilenlerle aynı olmalıdır. Belgeye herhangi bir değişiklik veya düzeltme yapılmasına izin verilmez.

GARANTİ YÜKÜMLÜLÜKLERİ

PATON INTERNATIONAL, tüketicinin kullanım, saklama ve taşıma koşullarına uyması halinde güç kaynağının düzgün çalışmasını garanti eder.

DİKKAT! Kaynak makinesinde mekanik hasar olması durumunda ücretsiz garanti servisi geçerli değildir!

Kaynak ekipmanları için temel garanti süresi:

Cihaz modeli	Garanti süresi
EuroMIG	3 yıl

Temel garanti süresi, inverter cihazın nihai alıcıya satıldığı tarihten itibaren başlar.

Arızaları önlemek için, kullanım koşullarına bağlı olarak, her altı ayda bir koruyucu kapağın çıkarılması ve cihazın iç parçalarının ve bileşenlerinin basınçlı hava ile temizlenmesi tavsiye edilir. Temizlik dikkatlice yapılmalı, kompresör hortumu elektronik bileşenlerin lehim bağlantılarına ve mekanik parçalara zarar vermemek için yeterli mesafede tutulmalıdır.

Temel garanti süresi boyunca satıcı, PATON™ inverter cihazı sahibine ücretsiz olarak (garanti onarımı durumunda) şunları yapmayı taahhüt eder:

- arızanın nedenini teşhis etmek ve belirlemek;
- onarım için gerekli parçaları ve bileşenleri temin etmek;
- arızalı parçaları ve bileşenleri değiştirmek;
- onarılan cihazı test etmek.

Ana garanti yükümlülükleri, aşağıdaki cihazlar için **geçerli değildir**:

- çalışmasını etkileyen mekanik hasarlı cihazlar (yüksekten düşme veya üzerine ağır cisim düşmesi sonucu gövde ve parçalarda deformasyon, düşme ve konektörlerin yerinden çıkması);
- arızaya neden olan korozyon izleri bulunan cihazlar;
- güç ve elektronik bileşenlere yoğun nemin etki etmesi sonucu arızalanan cihazlar;
- iletken tozun (kömür tozu, metal talaşı vb.) birikmesi sonucu arızalanan cihazlar;
- cihazın parçalarının kendi kendine onarılmaya çalışıldığı ve/veya elektronik bileşenlerin değiştirildiği durumlarda.

Ayrıca, ana garanti yükümlülükleri, fiziksel temas sonucu arızalanan cihazın dış parçaları ve satıştan itibaren en geç iki hafta içinde şikayet kabul edilen sarf malzemeleri/aksesuarlar için **geçerli değildir**:

- açma/kapama düğmesi;
- kaynak parametrelerini ayarlama düğmeleri;
- kablo ve hortum bağlantı soketleri;
- kontrol konektörleri;
- güç kablosu ve fişi;
- taşıma kolu, omuz askısı, çanta, kutu;
- elektrot tutucular, toprak kelepçesi, torç, kaynak kabloları ve hortumları.

Satıcı, garanti servisi sağlamayı reddetme veya cihazın seri numarasına göre belirlenen üretim ayı ve yılını garanti yükümlülüklerinin başlangıç tarihi olarak kabul etme hakkını saklı tutar):

- cihaz sahibinin pasaportu kaybetmesi durumunda;
- cihaz satılırken satıcı tarafından pasaportun doğru veya hiç doldurulmamış olması durumunda.

Garanti süresi, cihazın servis merkezinde garanti kapsamında kaldığı süre boyunca uzatılır. En yakın servis merkezinin konumu ve iletişim bilgileri hakkında bilgi almak için bayinizle iletişime geçin.

KULLANILMIŞ EKİPMANLARIN ATILMASI HAKKINDA BİLGİ

Ürünlerin üzerindeki sembol, cihazın evsel atık olarak atılmaması gerektiğini belirtir. Cihaz, geri dönüşüm için elektrikli ve elektronik ekipman toplama noktasına götürülmelidir; burada ücretsiz olarak kabul edilir. Kullanılmış ekipman toplama noktaları hakkında bilgi web sitelerinde bulunabilir.

2012/19/AB sayılı Elektrikli ve Elektronik Ekipman Atıkları (WEEE) Direktifine uygun şekilde yapılan doğru bertaraf işlemi, değerli doğal kaynakların korunmasına ve çevre kirliliğinin önlenmesine yardımcı olur. Yukarıdaki tavsiyelere uyulmaması, yürürlükteki mevzuata göre para cezalarına neden olabilir.

CİHAZIN GERİ DÖNÜŞÜMÜ HAKKINDA DAHA FAZLA BİLGİ İÇİN EN YAKIN BAYİNİZ VEYA İTHALATÇIYLA İLETİŞİME GEÇİN.



Onarıma kabul tarihi _____ "____", 20____

(imza)

Arıza belirtileri:

Sebeup: _____

=====

Onarıma kabul tarihi _____ "____", 20____

(imza)

Arıza belirtileri:

Sebeup: _____

=====

Onarıma kabul tarihi _____ "____", 20____

(imza)

Arıza belirtileri:

Sebeup: _____

=====

Onarım kabul tarihi _____ " _____ ", 20 ____

(imza)

Arıza belirtileri:

Sebebi: _____

Onarım kabul tarihi _____ " _____ ", 20 ____

(imza)

Arıza belirtileri:

Sebebi: _____

Onarım kabul tarihi _____ " _____ ", 20 ____

(imza)

Arıza belirtileri:

Sebebi: _____

Onarıma kabul tarihi _____ "____", 20____

(imza)

Arıza belirtileri:

Sebeup: _____

=====

Onarıma kabul tarihi _____ "____", 20____

(imza)

Arıza belirtileri:

Sebeup: _____

=====

Onarıma kabul tarihi _____ "____", 20____

(imza)

Arıza belirtileri:

Sebeup: _____

