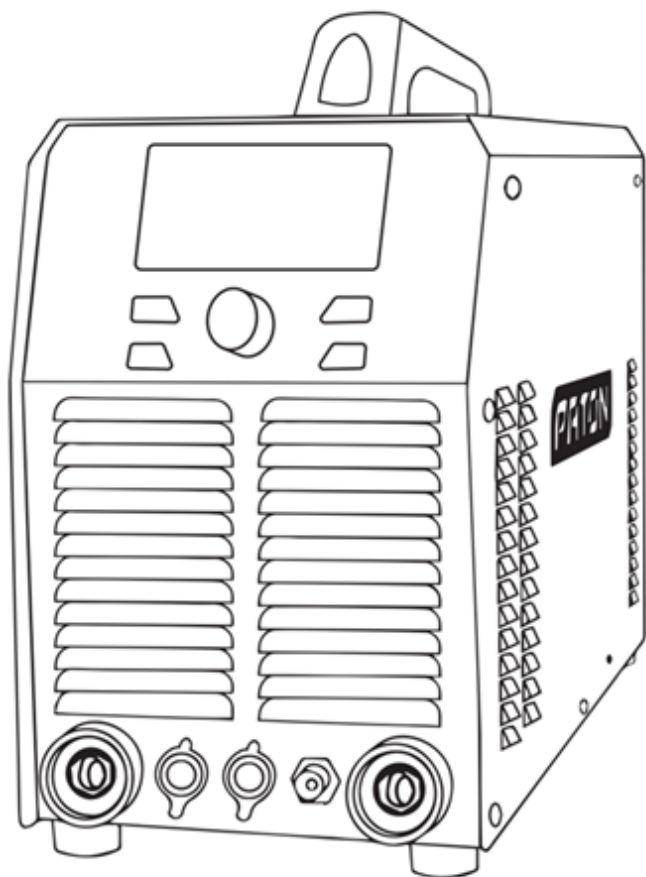


PATON

KULLANICI KILAVUZU

MasterTIG-200 AC/DC

S/N: _____ MAC





Argon ark invertörü
PATON MasterTIG-200 AC/DC

Satış tarihi " _____ " _____ 20 _____ yıl

Kaşe yeri

(Saticının 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™ MasterTIG-200 AC/DC

Beyan konusu nesne ilgili direktiflere ve standartlara uygundur:

Direktifler:

Makine güvenliği - Makinelerin elektrikli donanımı:

EN IEC 60204-1:2018

Ark kaynak ekipmanı - Bölüm 1: Kaynak güç üniteleri

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019**EN IEC 60974-1:2022/A1:2022**Ark kaynak ekipmanı- Bölüm 10:
Elektromanyetik uyumluluk (EMC)
gerekleri**EN IEC 60974-10:2014/A1:2015****EN IEC 60974-10:2021/A1:2021**

Yetkili adına imzalanmıştır:

PATON International LLC

Yer ve tarih:









03045 Kyiv, UKRAYNA 20.07.2025

İmza

Ad, görev:

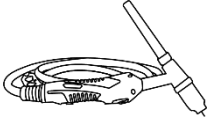
Mark Tokmakov
Baş Teknik Direktör

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

	<p>Kaynak makinesi teknik standartlara ve belirlenmiş iş güvenliği kurallarına uygun olarak üretimiştir. Ancak yanlış kullanım durumunda tehlike ortaya çıkabilir:</p> <ul style="list-style-type: none">- bakım personelinin veya üçüncü kişilerin yaralanması;- cihazın kendisine veya işletmenin maddi değerlerine zarar verilmesi;- verimli çalışma sürecinin bozulması. <p>Cihazın devreye alınması, işletilmesi, bakımı ve teknik servisi ile ilgili tüm işlemler şunları yapmalıdır:</p> <ul style="list-style-type: none">- uygun sertifikasyondan geçmek;- kaynak bilgisine sahip olmak;- bu talimatlara tam olarak uymak. <p>Güvenliği azaltabilecek arızalar derhal giderilmelidir.</p>
İŞ GÜVENLİĞİ KURALLARI	
	<p>ŞEBEKE VE KAYNAK AKIMI TEHLİKESİ</p> <ul style="list-style-type: none">- elektrik çarpması ölümcül olabilir;- bu makinenin oluşturduğu manyetik alanlar elektrikli cihazların (örneğin kalp pilleri) çalışmasını olumsuz etkileyebilir. Bu tür cihazları kullanan kişiler, kaynak alanına yaklaşımadan önce doktora danışmalıdır;- kaynak kablosu sağlam, hasarsız ve yalıtılmış olmalıdır. Gevşek bağlantılar ve hasarlı kablolar derhal değiştirilmelidir. Şebeke kabloları ve kaynak makinesi kabloları düzenli olarak bir elektrikçi tarafından yalıtım açısından kontrol edilmelidir;- makine kullanırken dış muhafaza asla çıkarılmamalıdır.
	<p>KAYNAK ARK İŞİNİN TEHLİKESİ</p> <p>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 gözlükle korumalı veya işini emen yanmaz perdeler kullanmalıdır.</p>
	<p>ZARARLI GAZ VE DUMAN TEHLİKESİ</p> <ul style="list-style-type: none">- oluşan duman ve zararlı gazlar özel ekipmanla çalışma alanından uzaklaştırılmalıdır;- yeterli temiz hava akışı sağlanmalıdır;- çözücü buharlarının kaynak arkının ışınlama bölgesine girmemesi gerekir.
	<p>MANYETİK ALAN TEHLİKESİ</p> <p>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.</p>
	<p>KIVILCIM SIÇRAMASI TEHLİKESİ</p> <ul style="list-style-type: none">- yanıcı maddeler çalışma alanından uzaklaştırılmalıdır;- gaz, yakıt veya petrol ürünleri depolanmış veya depolanmış olan kaplarda kaynak çalışması yapılmamalıdır. Bu ürünlerin kalıntılarının patlama tehlikesi vardır;- yangın ve patlama riski bulunan ortamlarda ulusal ve uluslararası standartlara uygun özel kuralara uyulmalıdır
	<p>KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM</p> <p>Kişisel korunma için aşağıdaki kurallara uyun:</p> <ul style="list-style-type: none">- 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.
	<p>YOĞUN GÜRÜLTÜ TEHLİKESİ</p> <p>Kaynak sırasında oluşan ark, 8 saatlik çalışma süresince 85 dB'den yüksek ses seviyeleri çıkarabilir. Kaynak ekipmanı ile çalışan kaynakçıların, çalışma sırasında kulak koruma ekipmanları kullanmaları zorunludur.</p>

AMBALAJIN AÇILMASI

Cihaz seti şunları içerir:



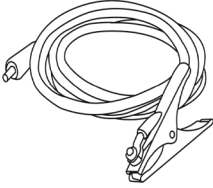
4 m ABICOR BINZEL TIG kaynak torcu*



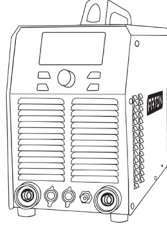
Kullanım kılavuzu



PATONBRUSH parlatma ve temizleme fırçası*



ABICOR BINZEL şase pensesi ile 3 m kaynak kablosu*



Kaynak arki güç besleme ünitesi (şebeke kablosu)

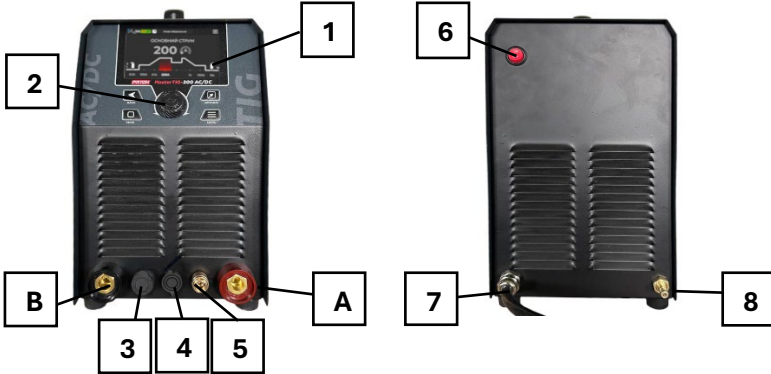


8 mm hızlı bağlantılı pnömatik konnektör, 8 mm

* 'WA' indeksli modeller hariç

BAĞLANTILAR, KONTROLLER VE GÖSTERGELER

Görünüm ve bağlantılar



MasterTIG-200 AC/DC cihazının görünümü ve bağlantıları

1. Renkli LCD ekran;
 2. Kontrol paneli;
 3. PATON BRUSH fırça konnektörü;
 4. Uzaktan kumanda soketi (pedal, akım ayarlı kaynak torcu);
 5. Torç üzerindeki gaz hortumu bağlantı ucu;
 6. Açma/kapama düğmesi;
 7. Güç kablosu;
 8. Koruyucu gaz tüpü bağlantı ucu;
- A – Güç konnektörü, '+' (kırmızı);
B – Güç konnektörü, '-' (siyah).



MasterTIG-200 AC/DC cihaz kontrol paneli

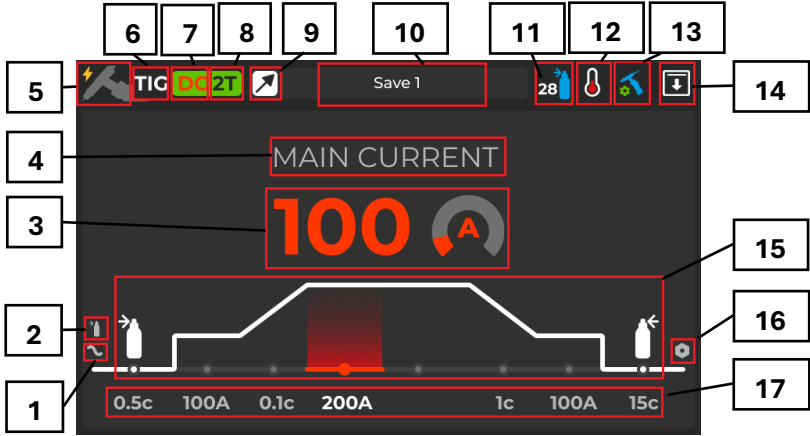
1. **BACK** düğmesi – önceki menü seviyesine dönmek için basın. Gas Test fonksiyonunda, koruyucu gaz ile kanal temizlemeyi açar/kapatır;
2. **MAIN** düğmesi:
 - a) TIG, SPOT veya MMA modlarında **Main Current** ekranını açmak için basın. TIG ve SPOT modlarında tekrarlanan basışlar **Gas Test** seçeneğini etkinleştirir / **Main Current** ekranına geri döner;
 - b) CLEAN modunda (**Cleaning/Polishing**) çalışma türü seçim ekranını açmak için basın;
3. **OPTIONS** düğmesi – menüyü açmak için basın:
 - a) **ADDITIONAL PARAMETERS** – seçilen kaynak yönteminin ayarları:
 - i) **TIG** kaynak yöntemi için:
 - (1) **Button mode** – torç düğmesi modunu seçin: **2T/4T**;
 - (2) **Burn mode** – ark tutuşturma modunu seçin: TIG lift (yalnızca DC için kullanılabilir) veya **HF**;
 - (3) **Remote control** – devre dışı bırakabilir veya iki uzaktan kaynak kontrol cihazından birini seçebilirsiniz:
 - (a) **Torch** – kaynak akımını 5 .. 200 A aralığında ayarlar;
 - (b) **Pedal** – kaynak akımını **Start current .. Main current** aralığında ayarlar;
 - ii) **SPOT** kaynak yöntemi için:
 - (1) **Button mode** – torç düğmesi modunu seçin: **2T/4T**;
 - iii) **MMA** kaynak yöntemi için:
 - (1) **Anti-Stick** – fonksiyonu aç/kapat;
 - (2) **Arc boost** – ark akımı güçlendirmesini 0..100 % aralığında ayarlayın;
 - b) **OPEN** – kaydedilmiş kaynak parametrelerini (Saves) yükleyin. İstenilen Saves'i seçin ve kaynak parametrelerini uygulamak için düğmeye basın;
 - c) **SAVE AS** – kaynak parametrelerini cihaz hafızasına kaydedin. Saves'i seçin ve mevcut kaynak parametrelerini kaydetmek için düğmeye basın;
4. **MENU** düğmesi – seçenekler ekranını açmak için basın:
 - a) **MODE** – cihazın çalışma modunu seçin:
 - i) **TIG** – koruyucu gaz altında tungsten elektrotla sürekli dikiş kaynağı;
 - ii) **SPOT** – koruyucu gaz altında tungsten elektrotla nokta kaynağı;
 - iii) **MMA** – örtülü elektrotla manuel ark kaynağı;
 - iv) **CLEAN** – renk değişimlerinin ve kaynak oksitlerinin elektrokimyasal temizliği ve paslanmaz çelik yüzeylerin parlatılması;
 - b) **MAIN** – modun ana parametre ekranına geçin;
 - i) **STORAGE** – kaydedilmiş kaynak programlarıyla çalışma menüsü. Kontrol düğmesini çevirerek istenen Saves'i seçin. Seçilen Saves'in parametrelerini yüklemek için düğmeye basın;
 - ii) Kaydedilmiş Saves menüsünü açmak için **OPTIONS** düğmesine basın:
 - (1) **Rename** – ekran klayesiyle Saves adını değiştirin;
 - (2) **Copy** – kaydetme yuvasını seçmek için düğmeyi çevirin ve mevcut parametreleri seçilen yuvaya yazmak için basın;
 - (3) **Restore** – düğmeye basın, uyarıyı okuyun ve mevcut Saves'in adını ve parametrelerini varsayılan değerlere sıfırlamak için tekrar basın;

- c) **SETTING** – kaynak makinesi ayarları menüsünü açmak için basın:
- AUTOSAVE** – mevcut Saves'teki parametre değişikliklerinin otomatik kaydedilmesi işlevini açmak/kapatmak için düğmeye basın;
 - GAS TEST WHEN MACHINE ON** – cihaz açıldığında, Gas Test süresince koruyucu gaz ile kanalın otomatik olarak temizlenmesini etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için kontrol düğmesine basın;
 - LANGUAGE** – cihaz menü dili seçimini açmak için basın. Düğmeyi çevirerek dili seçin ve onaylamak için basın – menü dili seçilen dile değiştirilir;
 - GENERAL INFORMATION** – bu cihaz hakkında bilgi görüntülemek için basın: MasterTIG-200 AC/DC;
 - RESTORE TO THE FACTORY STATE** – fabrika ayarlarını geri yükleme uyarısını açmak için düğmeye basın. Kararı onaylamak için tekrar basın. Saves adları ve parametreleri ile genel cihaz ayarları fabrika varsayılanlarına sıfırlanacaktır;

5. Kontrol düğmesi – menü seçeneklerini görüntülemek ve seçmek için çevirin, ardından seçimi onaylamak için basın.

LCD ekran

Ekran, kaynak modunu ve parametrelerini gösterir. Aşağıdaki göstergeler alanlarını ve göstergeleri içerir:



Ekran göstergeleri

- Kaynak akımı türünü ayarlama simgesi (**DC** – doğru akım, **AC** – alternatif akım, **MIX** – karışık akım, yalnızca **TIG** kaynağı için mevcuttur). Düğmeyi çevirerek seçin ve akım türünü seçmek ve parametrelerini ayarlamak için düğmeye basın;
- Koruyucu gazla kanal test purj süresini ayarlama simgesi. Düğmeyi çevirerek seçin ve purj süresini ayarlamak için düğmeye basın (**1–60 s**). Ayarlanan süre boyunca kanal purjini başlatmak için **BACK** düğmesine basın;
- Seçilen kaynak parametresi değerinin dijital ve grafik gösterimi;
- Seçilen kaynak parametresinin adı;
- Ark tutuşturma yönteminin göstergesi. Aşağıdaki değerleri alabilir:
 - yüksek frekanslı deşarjla temassız ark tutuşturma (**HF**);
 - temaslı ark tutuşturma (**TIG lift**). Yalnızca doğru akım (**DC**) ile kullanılabilir (**DC**);
- Ayarlanan kaynak yönteminin göstergesi. Aşağıdaki değerleri alabilir:
 - TIG** – koruyucu gaz ortamında tungsten elektrot ile kaynak;
 - SPOT** – koruyucu gaz ortamında tungsten elektrot ile nokta kaynağı;
 - MMA** – örtülü elektrot ile manuel ark kaynağı;
- Ayarlanan kaynak akımı türü göstergesi. Aşağıdaki değerleri alabilir:
 - DC** – doğru akım;
 - AC** – alternatif akım;
 - MIX** – karışık akım;
- Torç düğmesi çalışma modu göstergesi. Uzaktan kumanda pedali bağlıyken mevcut değildir;
- Bu satırdaki tüm fonksiyon ve mod ayarlarının **OPTIONS** menüsünde mevcut olduğunu belirten ipucu simgesi

10. Mevcut kaynak parametreleri kayıtlarının (Saves) adı;



11. – Koruyucu gaz test purj göstergesi. Sayı, purj süresini saniye cinsinden gösterir. Purj tamamlandığında gösterge söner;



12. – Cihaz aşırı ısınma göstergesi. Gösterge görüldüğünde kaynak/temizleme durur, ancak ekran çalışmaya devam eder. Sıcaklık düştükten sonra kaynak/temizleme devam eder;

13. Uzaktan kumanda etkinleştirme göstergesi. Aşağıdaki değerleri alabilir:



- kaynak akımını kademesiz olarak ayarlamak için pedal;



- kaynak akımını kademesiz olarak ayarlamak için modüle sahip torç;



14. – Tüm kaynak parametre değerlerindeki değişikliklerin, cihaz belleğindeki mevcut Save dosyasına başarıyla kaydedildiğini gösteren gösterge;

15. Ayarlanan kaynak modunun çevrim diyagramı;



16. – Çalışma moduna ve **ADDITIONAL PARAMETERS** menüsüne geçiş;

17. Mevcut kaynak parametreleri satırı.

KURULUM

Kaynak makinesi, örtülü elektrot ile manuel ark kaynağı, argon koruyucu gaz ortamında kaynak, ayrıca paslanmaz çelik yüzeylerin renk değişimleri ve oksitlerden temizlenmesi ve parlatılması için tasarlanmıştır. Makinenin diğer kullanıcıları uygun değildir. Üretici, makinenin yanlış kullanımı sonucunda oluşabilecek hasarlardan sorumlu değildir. Uygun kullanım, bu kullanım kılavuzundaki talimatlara uyulmasını gerektirir.

KURULUM GEREKSİNİMLERİ

Makine, ön ve arka panellerdeki havalandırma deliklerinden soğutma havasının serbest girişini ve çıkışını sağlayacak şekilde yerleştirilmelidir. Metal tozunun (örneğin taşlama sırasında) soğutma fanı tarafından doğrudan makineye çekilmemesine dikkat edin.

ŞEBEKEYE BAĞLANTI

MasterTIG-200 AC/DC kaynak makinesi, 230 V (190–260 V) şebeke gerilimi ile çalışacak şekilde tasarlanmıştır. Maksimum güç tüketimi: 6,3 kW.

Güvenlik yönetmelikleri, makine gövdesinin topraklanmasını gerektirir. MasterTIG-200 AC/DC cihazının topraklı bir prize takılması zorunludur.

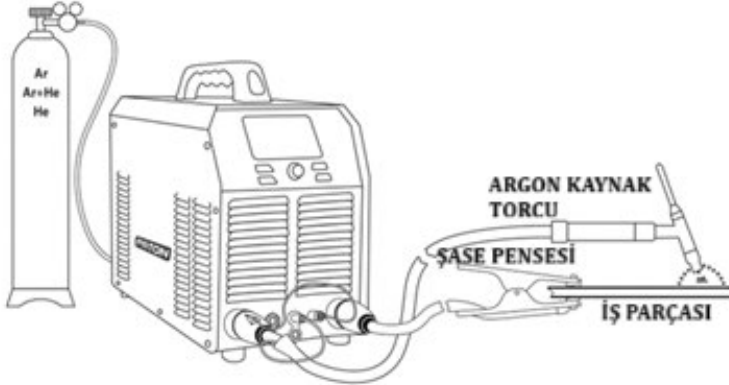
Dikkat! Makine 270 V'un üzerindeki bir şebeke gerilimine bağlandığında, üreticinin tüm garanti yükümlülükleri geçersiz hale gelir! Bu durum, standart şebekede büyük bir faz gerilimi dengesizliği veya standart dışı bir bağlantı kullanıldığında ortaya çıkabilir. Şebeke fişi, kablo kesiti ve sigortalar, makinenin teknik verilerine göre seçilmelidir.

CİHAZ MENÜ DİLİNİN AYARLANMASI

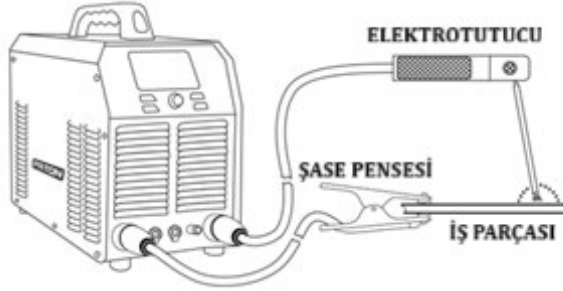
Cihaz arayüzü dilini ayarlamak için şu adımları izleyin:

1. **MENU** düğmesine basın;
2. **SETTINGS** menü öğesini seçmek için düğmeyi çevirin ve basın;
3. **LANGUAGE** menü öğesini seçmek için düğmeyi çevirin ve basın;
4. Arzu edilen arayüz dilini seçmek için düğmeyi çevirin ve basın;
5. Cihazın ana ekranına dönmek için **MAIN** düğmesine basın.

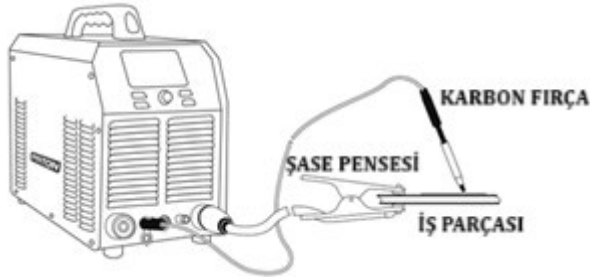
TUNGSTEN-ARK ASAL GAZ KAYNAĞI (TIG, SPOT) İÇİN MAKİNE BAĞLANTI ŞEMASI



ÖRTÜLÜ ELEKTROD İLE ELLE ARK KAYNAĞI İÇİN MAKİNE BAĞLANTI ŞEMASI (MMA)



TEMİZLEME / PARLATMA (CLEAN) İÇİN MAKİNE BAĞLANTI ŞEMASI



Ana kaynaklama özellikleri		
Ana çalışma modu	TIG	
Ek çalışma modları	SPOT, MMA, CLEAN	
Güç kaynağı 50/60 Hz, V	230 (190..260)	
Maksimum güç tüketimi, kW	6,3	
Verimlilik, %	%80'den fazla	
Boşta çalışma voltajı, V	60..80	
Çalışma döngüsü		
DC (Doğru Akım)	126 A	100%
	200 A	40%
AC (Alternatif Akım)	140 A	100%
	200 A	50%
Kaynak modlarındaki fonksiyonlar		
Temasız ark ateşleme (HF)	TIG DC/AC/MIX, SPOT DC/AC	
Temaslı ark ateşleme (TIG Lift)	TIG DC	
Doğru akım ile kaynak (DC)		
Kaynak modları	TIG, SPOT, MMA	
Alternatif akım ile kaynak (AC)		
Kaynak modları	TIG, SPOT	
Akım frekansı, Hz	15..200	
AC kaynakta polarite dengesi, %	15..85	
Karma akım ile kaynak (MIX)		
Kaynak modları	TIG	
Darbe frekansı, Hz	15..200	
Darbe dengesi, %	15..85	
MIX dengesi, %	15..85	
MIX frekansı, Hz	1..10	
Uzaktan kontrol fonksiyonları		
Torç düşme çevrim desteği	TIG (2T, 4T), SPOT (2T, 4T)	
TIG modunda akımın kademesiz ayarı	pedal, torç	
Koruyucu gaz fonksiyonları		
Gaz test purge süresi, s	1..60	
Gaz ön üfleme süresi, s	0..15	
Gaz son üfleme süresi, s	0..15	
TIG (tungsten elektrot) kaynak parametreleri		
Başlangıç akımı, A	5..200	
Akım yükselme süresi, s	0..15	
Ana akım, A	5..200	
Akım düşme süresi, s	0..15	
Bitiş akımı, A	5..200	
SPOT nokta kaynak parametreleri		
Ana akım, A	5..200	
Nokta süresi, s	0,01..20	
Nokta sayısı	1,2,3,4,5,∞	
Noktalar arası süre, s	0,1..10	
Manuel ark kaynağı (MMA) parametreleri		
Ana akım, A	10..200	
Hot Start gücü, %	0..100 (Hot Start ile toplam akım ≤ 200 A)	
Hot Start süresi, s	0,1..1,0	
Anti-Stick fonksiyonu	ON/OFF	
Arc boost, %	1-100	
Genel bilgiler		
Koruma sınıfı	IP23	
Arayüz dili	UKR, ENG, RUS	
Kaynak parametrelerini kaydetme	Otomatik, 10 Kayıt	
Kutu boyutları (U×G×Y), mm	465 x 150 x 350	
Ağırlık, kg	12,5	


MAKİNE FONKSİYONLARININ SEÇİLMESİ VE AYARLANMASI

Tungsten inert gas (TIG) kaynak ayarları

1. **Gas test** – koruyucu gaz ile kanalı temizleme süresi (1..60 s);
2. **Type of current** – kaynak akımı tipi:
 - a) **DC** – doğru akım ile kaynak;
 - b) **AC** – alternatif akım ile kaynak. Mevcut ayarlar:
 - i) **Balance AC** – pozitif ve negatif polarite darbelerinin oranı (15..85%);
 - ii) **Frequency AC** – kaynak akımı frekansı (15..200 Hz);
 - c) **MIX** – karışık akım ile kaynak. Mevcut ayarlar:
 - i) **Balance AC** – AC bileşeninin pozitif ve negatif darbelerinin oranı (15..85%);
 - ii) **Frequency AC** – kaynak akımı frekansı (15..200 Hz);
 - iii) **Balance MIX** – AC ve DC bileşenlerinin oranı (15..85%);
 - iv) **Frequency MIX** – AC ile DC arasında geçiş frekansı (1..10 Hz);
3. **Pre flow** – koruyucu gazın ön akış süresi (0..15 s);
4. **Start current** – ark başlatma akımı, 4T çevriminin başlangıç akımı (5 A...**Main current**);
5. **Rise time** – akımın **Initial current** değerinden **Main current** değerine yükselme süresi (0..15 s);
6. **Main current** – ana kaynak akımı (5..200 A);
7. **Pulse mode** – darbeli kaynak akımının türü ve parametreleri. **Sadece DC veya AC için kullanılabilir**:
 - a) **Normal** – tek frekanslı darbeli kaynak modu;
 - i) **Pulse balance** – Main current ve Low current darbe sürelerinin oranı (15..85%);
 - ii) **Pulse frequency** – kaynak akımının darbe frekansı (0,1..200 Hz);
 - iii) **Low current** – darbeli akımın minimum değeri (5 A..(Main current-5 A));
 - b) **Double** – düşük frekanslı darbelerin otomatik yüksek frekanslı darbeler ile kombinasyonu. **Sadece DC için kullanılabilir**:
 - i) **Pulse balance – Main current ve Low current darbe sürelerinin oranı** (15..85%);
 - ii) **Pulse frequency – darbe frekansı** (0,1..200 Hz);
 - iii) **Low current – darbeli akımın minimum değeri** (5 A..(Main current-5 A));
8. **Fall time** – akımın **Main current** değerinden **Finish current** değerine düşme süresi (0..15 s);
9. **Finish current** – bitiş akımı (krater doldurma akımı) (5 A...**Main current**);
10. **Post flow** – ark kapanmasından sonra koruyucu gaz akış süresi (0..15 s);
11. **Additional parameters** – TIG yöntemi için ek ayarlar:
 - a) **Button mode** – torç düğme modu: **2T/4T**;
 - b) **Burn mode** – ark başlatma yöntemleri:
 - i) **HF** – yüksek frekanslı boşalma ile temassız ark başlatma. Tüm akım tiplerinde kullanılabilir;
 - ii) **TIG lift** – temas ile ark başlatma. **Sadece (DC) ile kullanılabilir**;
 - c) **Remote control** – özel cihazlar ile uzaktan kaynak kontrolü:
 - i) **Torch** – kontrol düğmesi ve akım ayarı bulunan torç ile kaynak kontrolü. Ekranda gösterge görünür;

DİKKAT! Uzaktan kontrollü torç, akımı **tam aralıkta** ayarlar (5..200 A). **Main current** değeri bu ayarı sınırlamaz!

- ii) **Pedal** – pedal ile akım kontrolü, aralık: **Start current...Main current.2T/4T** çevrimleri menüde seçilmiş olsa bile

çalışmaz. Ekranda  göstergesi ve akım değeri görünür.

DİKKAT! Eğer **Start current** değeri **Main current** değerine eşitse, akım pedal ile değiştirilemez. Pedal göstergesi uyarı işareti gösterir:



Nokta kaynağı ayarı (SPOT)

1. **Gas test** – koruyucu gaz ile kanalı temizleme süresi (1..60 s);
2. **Type of current** – kaynak akımı türü:
 - a) **DC** – doğru akım ile kaynak;
 - b) **AC** – alternatif akım ile kaynak. Kullanılabilir ayarlar:
 - i) **Balance AC** – pozitif ve negatif kutup darbeleri oranı (15..85%);
 - ii) **Frequency AC** – kaynak akımı frekansı (15..200 Hz);
3. **Pre flow** – koruyucu gazın ön üfleme süresi (0..15 s);
4. **Start current** – ark tutuşturma akımı, 4T döngüsünün başlangıç akımı (5 A...**Main current**);
5. **Main current** – ana kaynak akımı (5..200 A);
6. **Spot time** – nokta ark süresinin tutulma süresi (0,01..20 s);
7. **Number of spots** – torç düğmesine basıldıktan sonra cihazın oluşturacağı nokta sayısı (1, 2, 3, 4, 5, sonsuz);
8. **Time between points** – nokta kaynakları arasındaki duraklama süresi (0,1..10 s);
9. **Post flow** – kaynak bitiminden sonra koruyucu gaz üfleme süresi (0..15 s);
10. **Additional parameters** – SPOT modunun ek ayarları:
 - a) **Button mode** – torç düğmesi modu: **2T/4T**.

Manuel ark kaynağı ayarı (MMA)

- HOT START – Main current** başlangıç değerinin yüzdesel artırımı (0..100%). Fonksiyon, ark tutuşturulduğu andan **Hot Start** süresi boyunca aktiftir. Ark tutuşturmaya ve başlangıç nüfuziyetini artırır fakat akım tüketimini yükseltir. Cihaz, Toplam kaynak akımının 200 A'ı aşmasına neden olacak bir **Hot Start** değerinin ayarlanmasına izin vermez;
- HOT START TIME** – Hot Start fonksiyonu süresi (0.1..1 s);
- MAIN CURRENT** – ana kaynak akımı (10..200 A);
- ADDITIONAL PARAMETERS** – MMA modu ek fonksiyon ayarları:
 - Anti-Stick** – cihaz kaynak akımını düşürür, böylece elektrotun parçadan rastgele ark tutuşturma riski olmadan ayrılmasını sağlar; fonksiyon aç/Kapa;
 - Arc boost** – ark gerilimi stabil yanma için gerekli minimum değerin altına düştüğünde, kaynak akımı Arc boost değeri kadar artırılır (0..100%).

Temizleme / parlatma modlarının seçimi (CLEAN)

- CLEANING** – elektro-kimyasal parlatma kullanarak metal parçaların ve kaynak dikişlerinin oksit ve yanık tabakalarından temizlenmesi;
- POLISHING** – elektro-kimyasal parlatma kullanarak pürüzlü metal yüzeylerin düzğünleştirilmesi.

Cihazı fabrika ayarlarına sıfırlama

Tüm modlardaki kayıtlı programları fabrika ayarlarına sıfırlamak için aşağıdaki adımları izleyin:

- MENU** düğmesine basın;
- Settings** seçeneğini seçin;
- Restore to factory state** seçeneğini seçin ve onaylayın.

Kaynak akımının uzaktan kontrolü fonksiyonu

Bu fonksiyon, ayak pedalı veya akım kontrol modülü bulunan bir torç kullanarak TIG modunda kaynak akımının uzaktan kontrol edilmesine olanak tanır. Uzaktan kontrol, sabit akım veya standart darbeli modda her akım türü ile çalışır, Double mod hariç.

Pedalın bağlanması

Akım kontrol pedalı ile çalışmaya başlamak için aşağıdaki adımları uygulayın:

- MasterTIG-200 AC/DC** cihazını açın ve TIG moduna ayarlayın;
- Kaynak akımı aralık limitlerini ayarlayın: **Initial current** - alt sınır ve **Main current** - pedal ile ayarlanan üst sınır;
- Pedal konektörünü 4 numaralı prize bağlayın. Torç düğmesi kontağı bağlı ise bağlantıyı kesin;
- DİKKAT!** Pedal kullanımı **2T ve 4T döngülerinde çalışmayı devre dışı bırakır!**
- OPTIONS** düğmesine basın;
- Regülatör düğmesi ile **ADDITIONAL PARAMETERS** menüsünden **REMOTE CONTROL** bölümünü açın ve **Pedal** seçeneğini seçin;
- MAIN** düğmesine basarak **Main current** ekranına geri dönün.



göstergesi üst satırda görünecek ve akım ayar pedalı simgesi ekranda belirecektir. Bu gösterge, kaynak akımının alt ve üst sınırlarını ve mevcut değerini gösterir.

Modu ayarlayın ve kaynağa başlayabilirsiniz. Pedala hafifçe basıldığında ark **Start** currentdeğerinde başlatılır. Kaynak akımı, pedala uygulanan basınçla kontrol edilir. Pedal tamamen basıldığında maksimum akım değeri (**Main current**) ayarlanır. UPedal kullanılarak kaynak akımı, kaynak işlemin sırasında **Start current** ile **Main current** değerleri arasında yumuşak bir şekilde değiştirilebilir.

Akım regülatörlü torcun bağlanması

Kaynak akımını ayarlama modülüne sahip bir torç ile çalışmak için aşağıdaki adımları izleyin:

- MasterTIG-200 AC/DC** cihazını açın ve TIG kaynak yöntemi için ayarlayın;
- Torcun A konektörüne, gaz hortumunu 5 bağlantısına ve düğme konektörünü 4 soketine bağlayın;
- OPTIONS** düğmesine basın;
- Additional parameters** menüsünde, döner düğmeyi kullanarak **Remote control** bölümünü açın ve **Torch** öğesini seçin;
- Button mode** bölümünde, torç düğmesinin çalışma çevrimini seçin: **2T** veya **4T**;



MAIN düğmesine basarak **Main current** ekranına geri dönün. göstergesi üstte belirecektir.

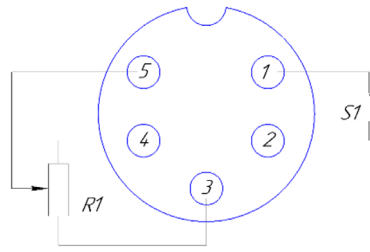
Mod ayarlandıktan sonra kaynağa başlayabilirsiniz. Torç düğmesine basarak arki **Initial current** değerinde başlatın.

Belirlenen çalışma çevrimine (2T veya 4T) bağlı olarak, kaynak akımı torç akım kontrol modülü tarafından belirlenen değere otomatik olarak veya düğme bırakıldığında ulaşır.

Kaynak akımı, torç üzerindeki regülatörde tam aralıkta (5...200 A) kademesiz olarak ayarlanabilir.

GX16 5pin female

S1 – torç düğmesi bağlantısı
R1 –10 kΩ potansiyometre bağlantısı



Torç düğmesi/pedal soket bağlantı şeması

Metal yüzeylerin temizleme/parlatma modlarında çalışma (CLEAN)

MasterTIG-200 AC/DC cihazını kullanarak metal yüzeyleri temizlemek veya parlatmak için aşağıdaki adımları izleyin:

1. İşlenecek parçayı topraklama kablosu kelepçesi ile **A +** soketine bağlayın ;
2. PATON BRUSH fırça kablosunu **3** konektörüne bağlayın;
3. MasterTIG-200 AC/DC cihazını açın;
4. **MENU** düğmesine basın;
5. Döner düğmeyi kullanarak **MODE** menüsünde **CLEAN** ögesini seçin;
6. Döner düğmeyi kullanarak fırça modunu seçin: **CLEANING** veya **POLISHING**, ardından onaylamak için düğmeye basın;
7. PATON BRUSH fırçasının çalışan ucunu pasivasyon sıvısına batırın ve temizlenecek veya parlatılacak parçaya dokundurun;
8. Fırçayı temizlenecek veya parlatılacak yüzey boyunca hareket ettirin.

DİKKAT! Fırçayı işlenecek yüzeye fazla bastırmayın.

Yüzeye yalnızca hafifçe dokunun; fırça ile metal yüzey arasında mikro deşarj oluşumunu engellemeyin.

GARANTİ SERVİSİ

Sayın tüketicici!

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
MasterTIG-200 AC/DC	2 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, düğme 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.

Satıştan en geç iki hafta sonra talepler kabul edilir.

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.

Onarima kabul tarihi _____ " ____ ", 20 ____

(imza)

Ariza belirtileri:

Sebeup: _____

=====

Onarima kabul tarihi _____ " ____ ", 20 ____

(imza)

Ariza belirtileri:

Sebeup: _____

=====

Onarima kabul tarihi _____ " ____ ", 20 ____

(imza)

Ariza belirtileri:

Sebeup: _____

=====

Onarima kabul tarihi _____ " _____ ", 20 ____

(imza)

Ariza belirtileri:

Sebep: _____

=====

Onarima kabul tarihi _____ " _____ ", 20 ____

(imza)

Ariza belirtileri:

Sebep: _____

=====

Onarima kabul tarihi _____ " _____ ", 20 ____

(imza)

Ariza belirtileri:

Sebep: _____

=====