

FEEDER-5-2

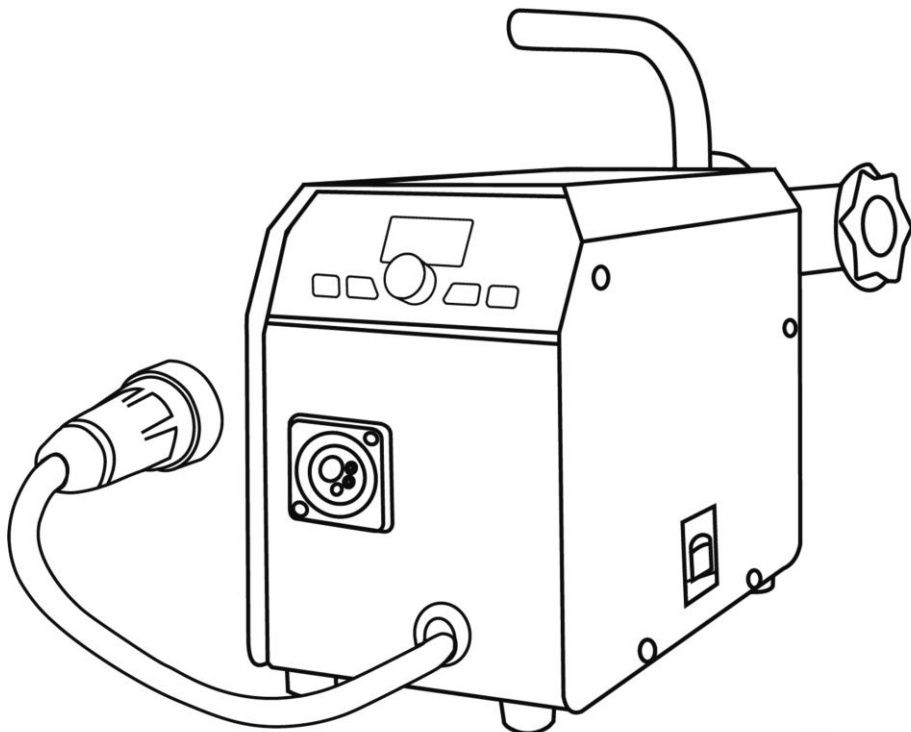
S/N: _____

FEEDER-15-2

S/N: _____

FEEDER-15-4

S/N: _____





УВАГА!!! Перед використанням обладнання рекомендуємо ознайомитися з розширеною версією інструкції з експлуатації за адресою: https://paton.ua/files/passports/Feeder_GEN5.pdf

ATTENTION!!! Before using the equipment, we recommend you to read the extended version of the operating manual by the link: https://paton.ua/files/passports/Feeder_GEN5.pdf



Блок подачі зварювального дроту / Wire-feeding machine
PATON™ Feeder-5-2 / 15-2 / 15-4

Дата продажу / Purchase date " _____ " _____ 20 _____ Г.

М.П.

(Підпис продавця / Vendor signature)

EU DECLARATION OF CONFORMITY

Manufacturer

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kiev, UKRAINE

We hereby declare that the DoC is issued under our sole responsibility and belongs to the following product:

Product designation: PATON™ Feeder-5-2, PATON™ Feeder-15-2, PATON™ Feeder-15-4

The object of the declaration is in conformity with the relevant directives and standards:

Directives:

Safety of machinery - Electrical equipment of machines -

Arc welding equipment - Part 1: Welding power sources

Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

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

Signed on behalf of:

PATON International LLC

Place and Date:

03045 Kiev, UKRAINE 04.08.2022

Signature

Name, Function:

Mark Tokmakov
Chief Technical Officer



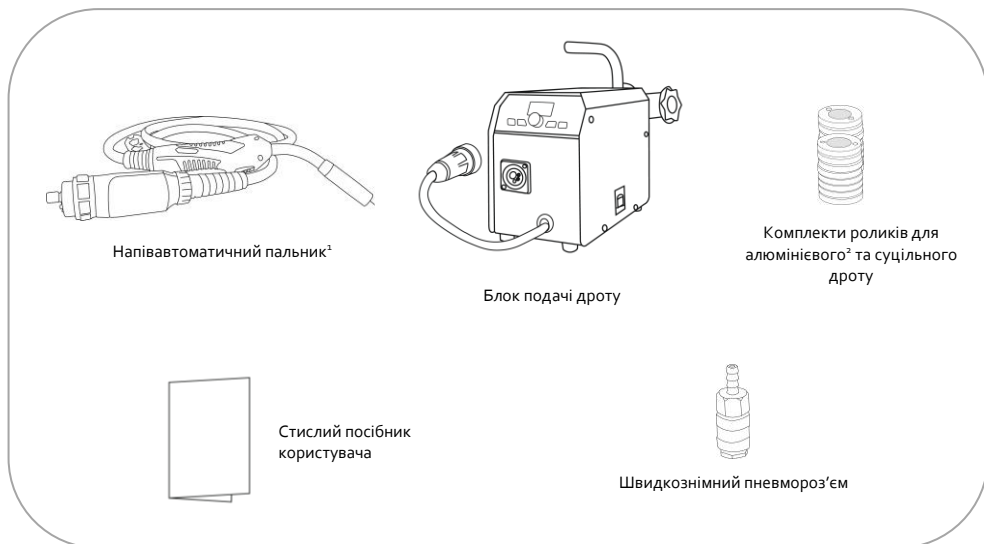
PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kiev
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

UKRAINE (УКРАЇНЬСЬКА)

	Зварювальний апарат виготовлений відповідно до технічних стандартів і встановлених правил техніки безпеки. Проте у разі неправильного поводження виникає небезпека: - травмування обслуговуючого персоналу або третьої особи; - заподіяння шкоди самому апарату або матеріальним цінностям підприємства; - порушення ефективного робочого процесу. Всі особи, які пов'язані з введенням в експлуатацію, управлінням, доглядом і технічним обслуговуванням апарату повинні - пройти відповідну атестацію; - володіти знаннями зі зварювання; - точно дотримуватися цієї інструкції. Несправності, які можуть знизити безпеку, повинні бути терміново усунені.
ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ	
	НЕБЕЗПЕКА МЕРЕЖЕВОГО І ЗВАРЮВАЛЬНОГО СТРУМУ - ураження електричним струмом може бути смертельним; - зварювальний кабель повинен бути міцним, неушкодженим та ізольованим. Ослаблені з'єднання і пошкоджені кабелі потрібно негайно замінити. Мережеві кабелі й кабелі зварювального апарату повинні систематично перевірятися фахівцем електриком на справність ізоляції; - під час використання забороняється знімати зовнішній кожух апарату.
	НЕБЕЗПЕКА ВИПРОМІНЕННЯ ЗВАРЮВАЛЬНОЇ ДУГИ Забороняється спостерігати за зварювальною дугою неозброєним оком. Дуга і бризки, що утворюються під час роботи, можуть опалити шкіру або викликати полум'я, тому завжди слід носити захисну маску з тонованим фільтром (DIN 9 10). Сторонні особи, що знаходяться в зоні дії пристрою, повинні захищати очі спеціальними захисними окулярами або використовувати негорючі екрани, що поглинають випромінювання.
	НЕБЕЗПЕКА ШКІДЛИВИХ ГАЗІВ І ВИПАРІВ - утворені дим та шкідливі гази видалити з робочої зони спеціальними засобами; - забезпечити достатній приток свіжого повітря; - випари розчинників не повинні потрапляти в зону випромінювання зварювальної дуги.
	НЕБЕЗПЕКА МАГНІТНОГО ПОЛЯ створені високим струмом магнітні поля можуть чинити негативний вплив на працездатність електроприладів (наприклад, кардіостимулятор). Особи, які мають такі прилади, повинні порадитися з лікарем, перш ніж наблизитися до робочого зварювального майданчика.
	НЕБЕЗПЕКА ВИЛЬОТУ ІСКОР - займисті предмети видалити з робочої зони; - не допускаються зварювальні роботи на ємностях, у яких зберігаються або зберігалися гази, палне, нафтопродукти. Можлива небезпека вибуху залишків цих продуктів; - у пожежо- та вибухонебезпечних приміщеннях дотримуватися особливих правил, відповідно до національних та міжнародних норм.
	ОСОБИСТЕ ЗАХИСНЕ ОСНАЩЕННЯ Для особистого захисту дотримуйтесь наступних правил: - носити міцне взуття, що зберігає ізолюючі властивості, в тому числі й у вологих умовах; - захищати руки ізолюючими рукавичками; - очі захищати захисною маскою з фільтром проти ультрафіолетового випромінювання, який відповідає стандартам техніки безпеки; - використовувати тільки відповідний (важкозаймистий одяг).
	НЕБЕЗПЕКА ІНТЕНСИВНОГО ШУМУ Зварювальна дуга, яка виникає під час зварювання може видавати звуки рівня вище 85 дБ протягом 8 годин робочого часу. Зварювальники, що працюють з обладнанням, під час роботи мають носити засоби захисту органів слуху.

РОЗПАКУВАННЯ

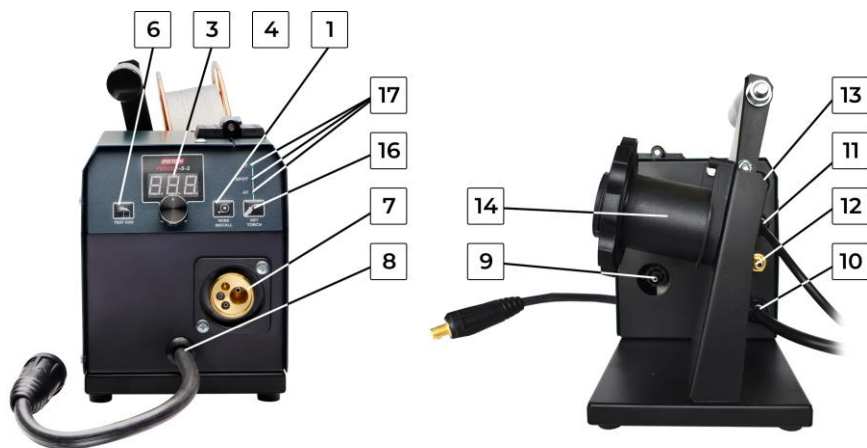
До комплекту апарату входять:



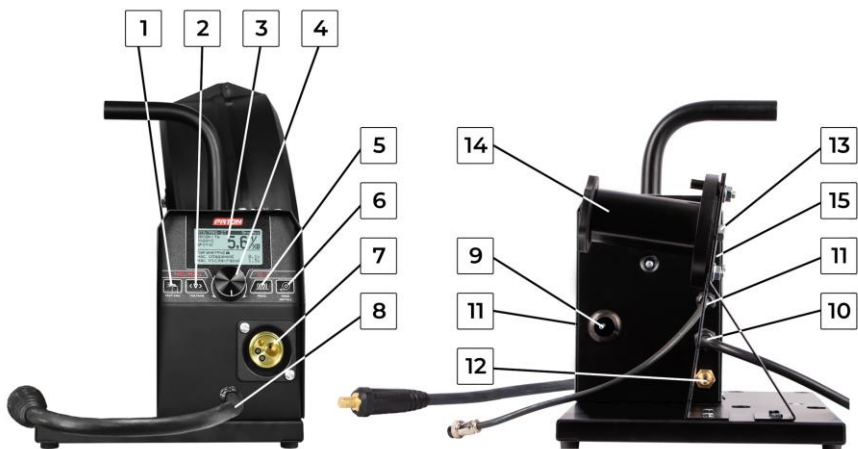
¹ Крім моделі Feeder-15-4 та моделей з комплектацією WA та WAM

² Для моделі Feeder-15-4

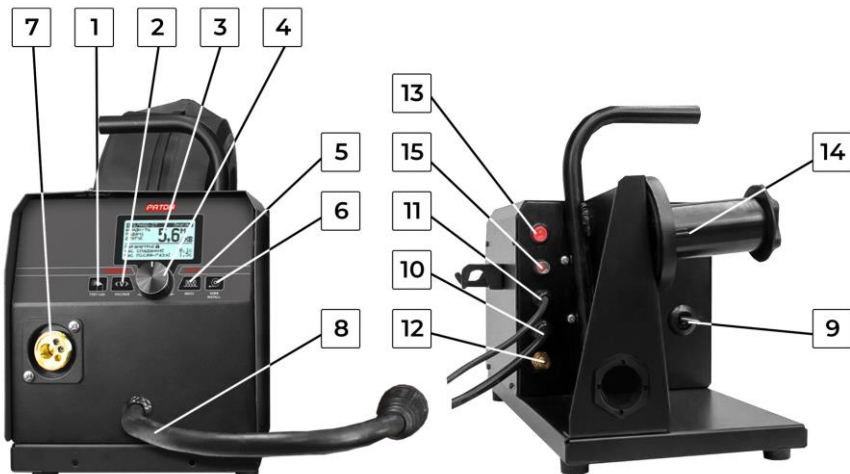
ЕЛЕМЕНТИ УПРАВЛІННЯ ТА ІНДИКАЦІЯ



Feeder-5-2



Feeder-15-2

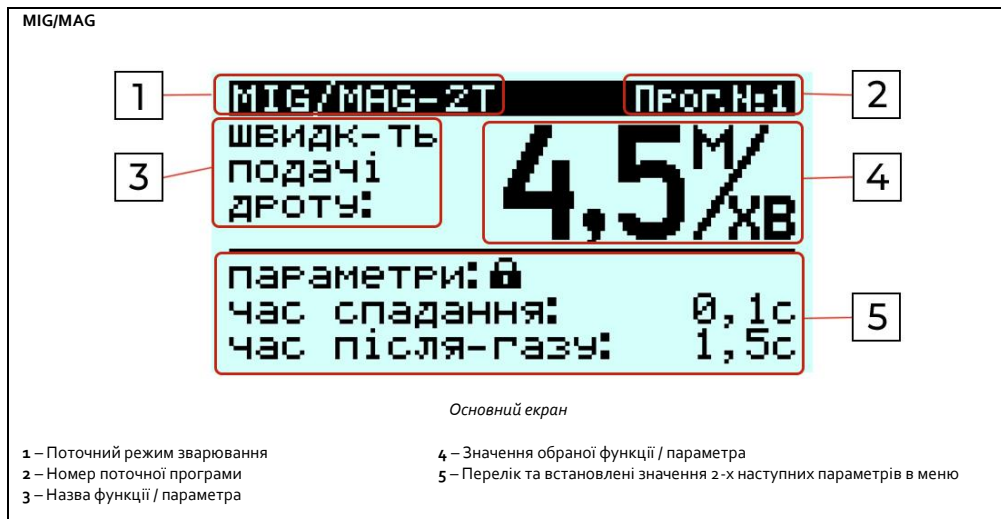


Feeder-15-4

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

- 12 – Штуцер подачі захисного газу;
- 13 – Кнопка увімкнення / вимикання блоку подачі дроту;
- 14 – Тримач котушки для дроту з пружинним механізмом гальмування;
- 15 – Запобіжник двигуна механізму подачі;
- 16 – Кнопка зміни режиму роботи кнопки на пальнику;
- 17 – Індикатори вибраного режиму кнопки на пальнику: 2T, SPOT, 4T

ІНДИКАЦІЯ РОБОТИ АПАРАТА В РЕЖИМАХ



ВВЕДЕННЯ В ЕКСПЛУАТАЦІЮ

Цифровий блок подачі зварювального дроту призначений для роботи у складі із зовнішнім джерелом зварювального струму у режимі напівавтоматичного зварювання. При цьому джерело подає силовий зварювальний струм, а блок подачі забезпечує стабілізовану подачу суцільного або порошкового дроту у зварювальну ванну. Інше використання апарату не відповідає його призначенню. Виробник не несе відповідальності за пошкодження, завдані використанням апарату не за призначенням. Використання відповідно до призначення, має на увазі дотримання вказівок цього посібника з експлуатації.

ВИМОГИ ДО РОЗМІЩЕННЯ

Необхідно розміщувати апарат так, щоб забезпечувався безперешкодний вхід і вихід охолоджуючого повітря через вентиляційні отвори на передній і задній панелях. Слідкуйте за тим, щоб металевий пил (наприклад, під час наждачного шліфування) НЕ засмоктувалася безпосередньо в апарат вентилятором охолодження.

ПІДКЛЮЧЕННЯ ДО МЕРЕЖІ

Зварювальний апарат у серійному виконанні розрахований на мережеву напругу 220В (-15% +20%).

Увага! При підключенні апарата до напруги мережі вище 270В, всі гарантійні зобов'язання виробника втрачають силу!

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

ВИБІР МОВИ МЕНЮ АПАРАТА

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

СХЕМА ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА ДЛЯ НАПІВАВТОМАТИЧНОГО ЗВАРЮВАННЯ (MIG/MAG)

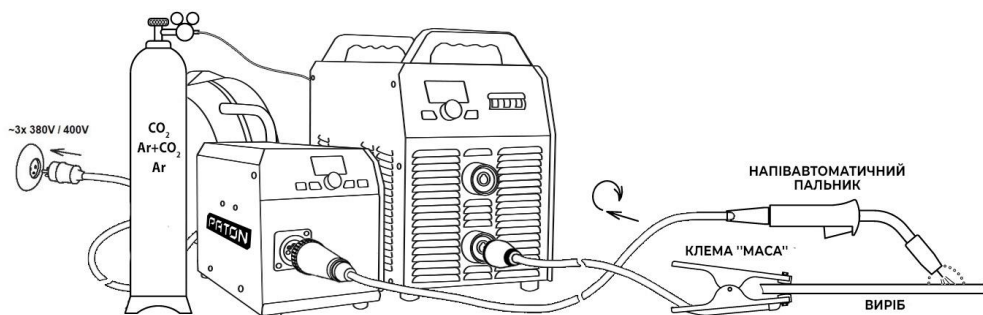
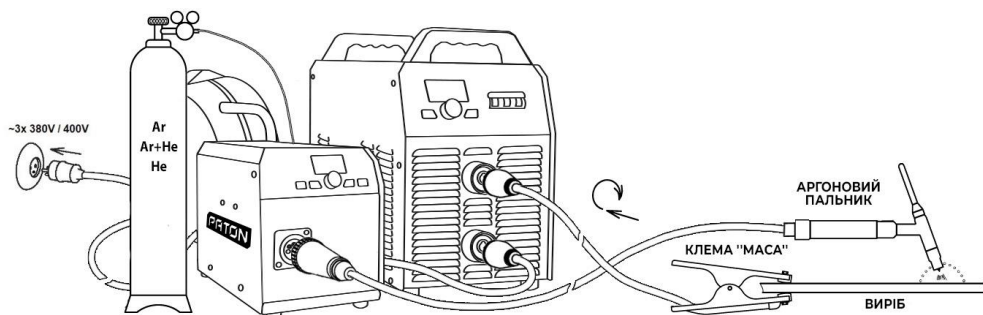


СХЕМА ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ В АРГОНІ (TIG) – при використанні пальника GZ-2



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРИ	Feeder-5-2	Feeder-15-2	Feeder-15-4
Номинальна напруга мережі 50/60Гц, В	220/230	220/230	220/230
Номинальний струм, що споживається з фази мережі, А	0,16	0,25	0,38
Межі зміни напруги мережі живлення, В	180 – 260	180 – 260	180 – 260
Кількість роликів механізму подачі, А	2	2	4
Межі регулювання швидкості подачі дроту, м/хв	1,0 – 16,0	1,0 – 16,0	1,0 – 20,0
Діаметр суцільного зварювального дроту, мм	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6
Максимальна вага котушки з дротом, кг	5	18	18
Функція заправлення дроту	+	+	+
Функція перевірки наявності захисного газу	+	+	+
Номинальна споживана потужність, ВА	35	55	85
Максимальна споживана потужність, ВА	50	80	115
Діапазон робочих температур	-25 ... +45°C	-25 ... +45°C	-25 ... +45°C
Габаритні розміри, мм (довжина, ширина, висота)	315 x 155 x 250	460 x 255 x 350	500 x 255 x 350
Маса без зварювального дроту та аксесуарів, кг	4,45	8,6	8,2
Клас захисту	IP33	IP33	IP33

ВИБІР ТА НАЛАШТУВАННЯ ФУНКЦІЙ АПАРАТА

В стандартному стані (коли до кнопок на передній панелі не торкаються), апарат на екран виводить значення основного параметра блоку подачі для режиму зварювання MIG/MAG – швидкість подачі дроту.

Регулятор 4 на передній панелі джерела зварювального струму є багатофункціональним та відповідає за наступне:

- 1) вибір по колу будь-якої функції у поточному режимі зварювання (повороти ліворуч або праворуч);
- 2) встановлення значення вибраного параметру (натиснути на ручку регулятора та повороти ліворуч або праворуч);
- 3) скидання всіх функцій до заводських налаштувань поточного режиму зварювання (натиснути на ручку регулятора та утримувати в натиснутому положенні більше 12 с).

ПЕРЕКЛЮЧЕННЯ НА НЕОБХІДНУ ФУНКЦІЮ

Якщо в апараті встановлено систему захисту від несанкціонованого доступу до меню функцій, при поворотах ручки регулятора 4 відбувається редагування значення основного параметру, а меню функцій апарата – заблоковане. Для розблокування меню, необхідно утримувати в натиснутому стані ручку регулятора 4 більше 3,5 секунд. При розблокуванні, на екран виводиться зображення замка, який відкривається, що вказує про процес розблокування меню функцій. Після успішного розблокування, при поворотах ручки 4 праворуч або ліворуч, на цифровий дисплей виводиться поточна назва функції та її значення.

СКИДАННЯ НАЛАШТУВАНЬ ВСІХ ФУНКЦІЙ ПОТОЧНОГО РЕЖИМУ ЗВАРЮВАННЯ

Можуть відбуватися ситуації, коли параметри в апараті трохи заплутали користувача. Для того щоб скинути їх до стандартних заводських налаштувань, досить утримувати в натиснутому стані ручку регулятора 4 протягом більше 12 секунд (не звертати увагу на зображення замочка). Як і наводилося раніше, на табло почнеться зворотний відлік 333...222...111 і при досягненні "000" всі налаштування вибраної програми поточного режиму зварювання будуть оновлені на заводські. Скидання параметрів для кожної програми кожного режиму зварювання робляться окремо. Це зроблено для зручності, щоб не скинути індивідуальні налаштування в двох інших режимах та інших програмах.

ЗМІНА НОМЕРУ ПРОГРАМИ У ПОТОЧНОМУ РЕЖИМІ ЗВАРЮВАННЯ

При використанні блоку подачі разом із джерелами зварювального струму PATON, є можливість перемикатися між раніше збереженими користувачем програмами зварювання. Джерелами зварювального струму PATON мають можливість зберігати до 16 різних варіантів налаштувань у кожному режимі зварювання. Поточний номер налаштування (програми) відображається у верхньому правому куті екрана, який знаходиться на передній панелі. У момент першого увімкнення апарата, для кожного режиму зварювання, завжди виводиться програма під №1. Усі зміни в налаштуванні апарата в даному режимі зварювання та поточному номері програми зберігаються. Щоб перейти на інший номер програми і почати налаштування знову з базових параметрів, достатньо натиснути кнопку 5, тоді на екран виводиться поточний номер програми, і далі, за допомогою поворотів ручки відповідного регулятора 4 можна вибрати іншу програму. Вибір програми потрібно підтвердити натиснувши на ручку регулятора 4.

ЗАГАЛЬНИЙ СПИСОК І ПОСЛІДОВНІСТЬ ФУНКЦІЙ

Режим зварювання РДЗ "ММА"

- 0) [-1-] основний параметр – ШВИДКІСТЬ подачі = 4,5 м/хв (за замовчуванням)
 - а) 1,0...16,0 м/хв (крок зміни 0,1 м/хв)
- 1) [t.Pr] час перед-продувки захисним газом = 0,1 сек. (за замовчуванням)
 - а) 0,1...25,0 сек. (крок зміни 0,1 сек.)
- 2) [t.Po] час після-продувки захисним газом = 1,5 сек. (за замовчуванням)
 - а) 0,5...25,0 сек. (крок зміни 0,1 сек.)
- 3) [t.uP] час наростання швидкості подачі дроту = 0,2 сек. (за замовчуванням)
 - а) 0 [OFF] ... 5,0 сек. (крок зміни 0,1 сек.)
- 4) [t.dn] час спадання швидкості подачі дроту = 0,1 сек. (за замовчуванням)
 - а) 0 [OFF] ... 5,0 сек. (крок зміни 0,1 сек.)

ГАРАНТІЙНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Шановний споживач!

ПАТОН ІНТЕРНЕТШОП дякує Вам за вибір продукції PATON™ та гарантує високу якість та бездоганне функціонування даного виробу за умови дотримання правил його експлуатації.



УВАГА!!! Перед використанням обладнання рекомендуємо ознайомитися з розширеною інструкцією з експлуатації, а також перевірити правильність заповнення гарантійного талона: назва моделі придбаного Вами виробу, та його серійний номер повинні бути ідентичні записам в гарантійному талоні. Не допускається внесення в талон будь-яких змін чи виправлень.

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

ПАТОН ІНТЕРНЕТШОП гарантує справну роботу джерела живлення у разі дотримання споживачем умов експлуатації, зберігання й транспортування.

УВАГА! Безкоштовне гарантійне обслуговування відсутнє за умови механічних пошкоджень зварювального апарату!

Термін основної гарантії на зварювальне обладнання становить:

Модель апарату	Термін гарантії
Feeder-5-2	3 роки
Feeder-15-2	
Feeder-15-4	

Основний гарантійний період обчислюється з дня продажу інверторного обладнання кінцевому покупцеві.

Протягом основного гарантійного періоду продавець зобов'язується (у випадку гарантійного ремонту), безкоштовно для власника інверторного обладнання PATON:

- протягом 1 року з дати придбання клієнтом обладнання, оплатити доставку обладнання в Сервісний центр і назад клієнту, використовуючи послуги компанії Нова пошта;
- провести діагностику та виявити причину несправності;
- забезпечити необхідними для виконання ремонту вузлами та елементами;
- провести роботи із заміни елементів та вузлів, що вийшли з ладу;
- провести тестування відремонтованого обладнання.

Основні гарантійні зобов'язання **не поширюються** на обладнання:

- з механічними пошкодженнями, що вплинули на працездатність апарату (деформація корпусу й деталей внаслідок падіння з висоти або падіння на обладнання важких предметів, випадання кнопок та роз'ємів);
- зі слідами корозії, яка стала причиною несправного стану;
- яке вийшло з ладу через вплив сильного зволоження на його силові й електронні елементи;
- яке вийшло з ладу через накопичення струмопровідного пилу (вугільний пил, металева стружка та ін.) всередині;
- у разі спроби самостійного ремонту його вузлів та/або заміни електронних елементів, рекомендується, залежно від умов експлуатації, один раз на півроку, задля уникнення виходу апарату з ладу, проводити чистку внутрішніх елементів і вузлів даного обладнання стисненим повітрям, зняти захисну кришку. Чистження необхідно проводити акуратно, утримуючи шланг компресора на достатній відстані, задля уникнення пошкодження пайки електронних компонентів і механічних частин.

Також основні гарантійні зобов'язання **не поширюються** на зовнішні елементи обладнання, що вийшли з ладу, які піддаються фізичному контакту, а також на супутні/витратні матеріали, претензії щодо яких приймаються не пізніше двох тижнів після продажу:

- кнопка увімкнення та вимкнення;
- ручки регулювання параметрів зварювання;
- роз'єми підключення кабелів і рукавів;
- роз'єми управління;
- мережевий кабель і вилка мережевого кабелю;
- ручка для перенесення, ремінь через плече, кейс, коробка;
- тримачі електродів, клема «маси», пальник, зварювальні кабелі та рукави.

Продавець залишає за собою право відмовити у наданні гарантійного ремонту, або встановити датою початку виконання гарантійних зобов'язань місяць і рік випуску апарату (встановлюються за серійним номером):

- у разі втрати паспорта власником;
- у разі відсутності коректного або взагалі будь-якого заповнення паспорта продавцем під час продажу апарату.

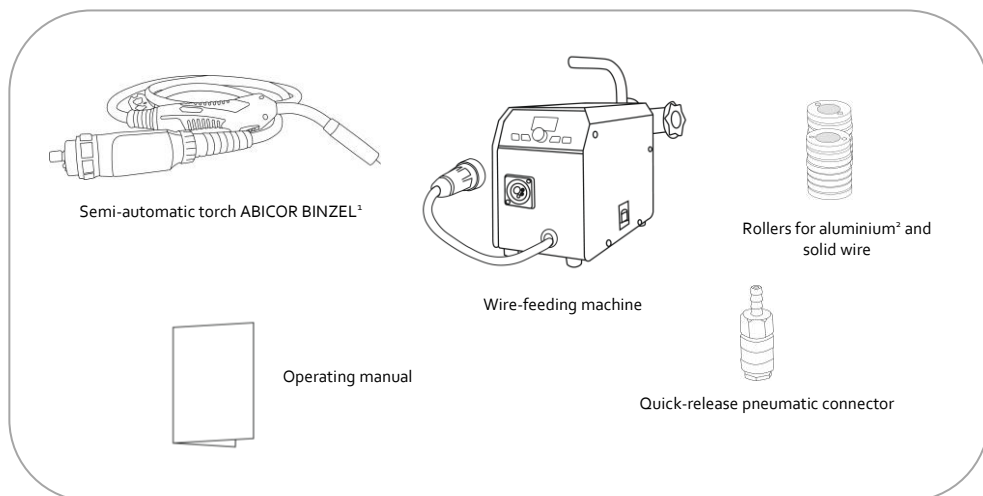
Гарантійний строк продовжується, на термін гарантійного обслуговування апарату у сервісному центрі.

ENGLISH

	The welding machine is manufactured in accordance with technical standards and established safety rules. However, incorrect handling results in the following dangers: - injury of maintenance personnel or third persons; - damage of the machine or property of the enterprise; - derangement of efficient working process. All persons dealing with start-up, operation, attendance and maintenance of the machine must: - undergo relevant qualifying examination; - have knowledge about welding; - carefully follow these instructions. Malfunctions that can reduce safety must be eliminated immediately.
SAFETY RULES	
	DANGER OF MAINS AND ARC CURRENT - electric shock can lead to death; - magnetic fields created by this machine can have adverse effect on operability of electrical appliances (such as cardiac pacemakers). People who use such appliances shall consult with a doctor before approaching the operating welding area; - welding cable must be robust, intact and insulated. Loose connections and damaged cables must be immediately replaced. Mains cables and cables of the welding machine must be checked for insulation integrity by an electrical engineer on a regular basis; - when using the machine, never remove its outer case.
	DANGER OF WELDING ARC RADIATION It is forbidden to observe the welding arc with the naked eye. The arc and splashing generated during operation can burn the skin or cause a flame, therefore a protective mask with a tinted filter should always be worn (goggles must be equipped with goggles with a DIN 9 10 filter). Unauthorized persons in the operating area of the device must protect their eyes with special goggles or use non-flammable, radiation-absorbing screens.
	DANGER OF HAZARDOUS GASES AND VAPOURS - if smoke and hazardous gases emerge in the operating zone, remove them with special means; - provide sufficient fresh air inflow; - arc radiation field must be free from solvent vapours.
	DANGER OF MAGNETIC FIELD Magnetic fields created by this machine can have adverse effect on operability of electrical appliances (such as cardiac pacemakers). People who use such appliances shall consult with a doctor before approaching the operating welding area.
	DANGER OF SPARKING - remove flammable objects from the operating zone; - it is not allowed to weld vessels where gases, fuel or oil products are stored or used to be stored. Residues of these products may explode; - when working in fire-dangerous or explosion-dangerous rooms, adhere to special rules in compliance with national and international regulations.
	INDIVIDUAL PROTECTIVE EQUIPMENT To ensure individual protection, adhere to the following rules: - wear robust footwear, which retains insulating properties in moist conditions as well; - protect the hands with insulating gloves; - protect the eyes with a headshield, with is equipped with a black-light filter complying with safety standards; - wear only proper low-flammable clothes.
	DANGER OF INTENSE NOISE The arc generated during welding can emit sounds above 85 dB during 8 hours of working time. Welders working with the equipment wear ear protection during work.

UNPACKAGING

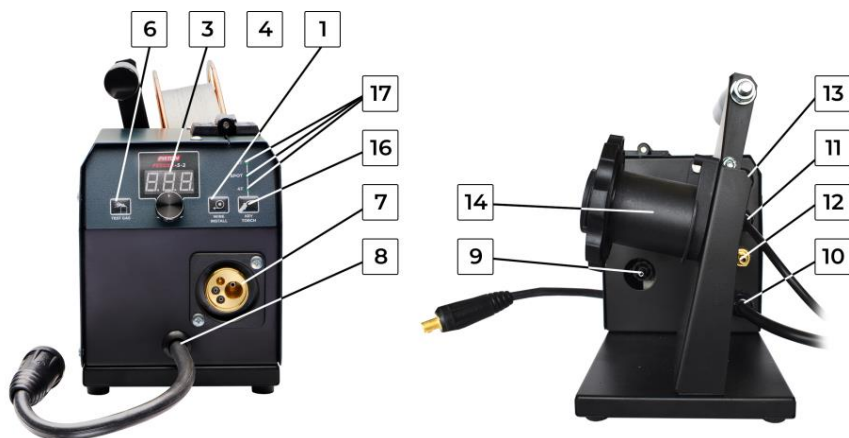
The delivery set of the device includes:



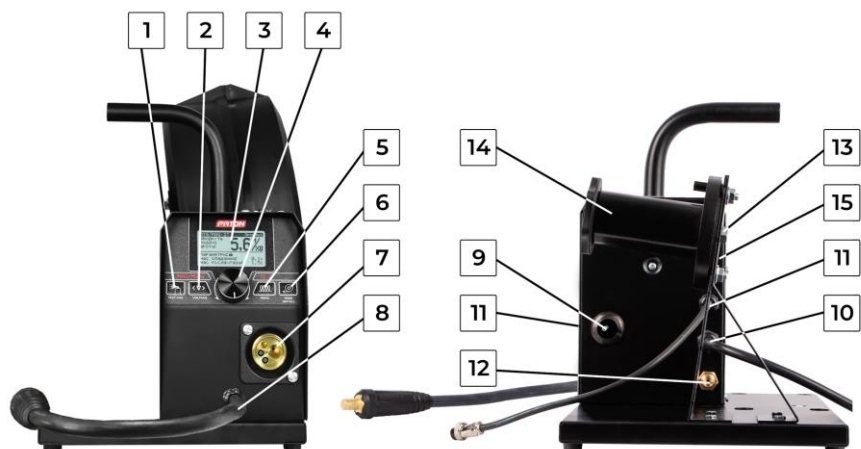
¹ Except Feeder-15-4 model and models with delivery set index WA or WAM

² For Feeder-15-4 model

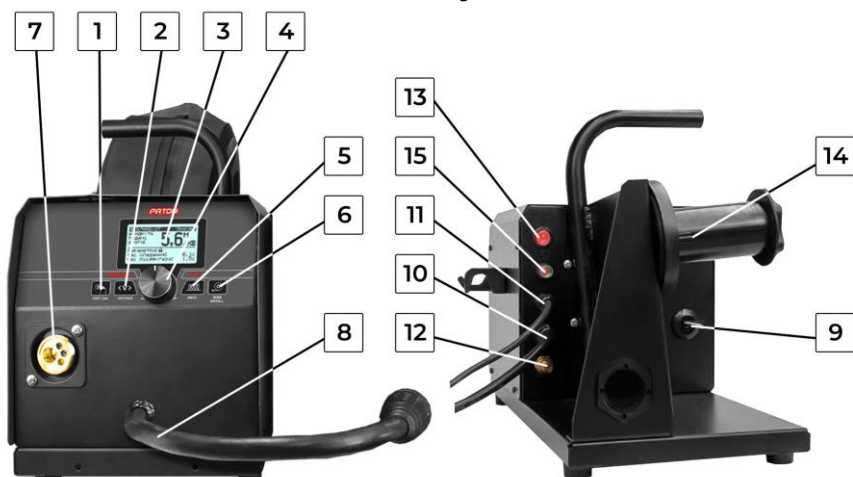
CONTROL ELEMENTS AND INDICATION



Feeder-5-2



Feeder-15-2



Feeder-15-4

- 1 – Button for testing shielding gas supply (wire is not fed);
- 2 – Button for adjusting the welding voltage on the wire feeder;
- 3 – Digital display;
- 4 – The regulator for selecting the functions (parameters) of the current mode and adjusting their values on the wire feeder (by default – adjusting the wire feed speed in MIG/MAG mode). The selection of functions is done by turning the knob to the right and left. To move to editing the value of a selected parameter, you need to press the regulator knob. Values are set by turning the regulator knob. To return to the function/parameter selection menu, press the regulator knob again;
- 5 – Welding program selection button (set of parameters previously set by the user) / additional function: Inductance level adjustment (when it is pressed down for more than 1 second);
- 6 – Wire threading button (no gas is supplied);
- 7 – EURO type KZ-2 connector for connecting a semi-automatic torch;
- 8 – Power supply plug to the wire feeder;
- 9 – Welding wire filler inlet;
- 10 – Power supply cable;
- 11 – Control signal connector from wire feeder to external welding power source;
- 12 – Shielding gas connection;
- 13 – Button for turning on/off the machine;

- 14 – Wire coil holder with spring-loaded braking device;
- 15 – Fuse of wire feeders motor;
- 16 – Button for selecting a torch button mode;
- 17 – Torch button mode indicator: 2T, SPOT, 4T.

INDICATION OF MACHINE OPERATION IN MODES

MIG/MAG

1 - Current welding mode

2 - Current program number

3 - Name of function / parameter

4 - Value of selected function / parameter

5 - List and values of the next 2 parameters in the menu

START-UP

The PATON digital wire feeder is designed to work in conjunction with an external welding source in semi-automatic welding mode. The power source supplies the welding current, and the wire feeder provides a stabilized feed of solid or cored wire into the weld pool. Other use of the machine is considered undue. The manufacturer is not responsible for damage caused by undue use of the machine. Intended use of the machine implies adherence to instructions of this operating manual.

INSTALLATION REQUIREMENTS

The machine must be placed so as to ensure free inlet and outlet of cooling air through vent holes on the front and the rear panels. Take care that metal dust (for example, during emery grinding) does not get drawn directly into the machine by the cooling fan.

POWER CONNECTION

The standard welding unit is rated for mains voltage is 220V (-15% +20%).

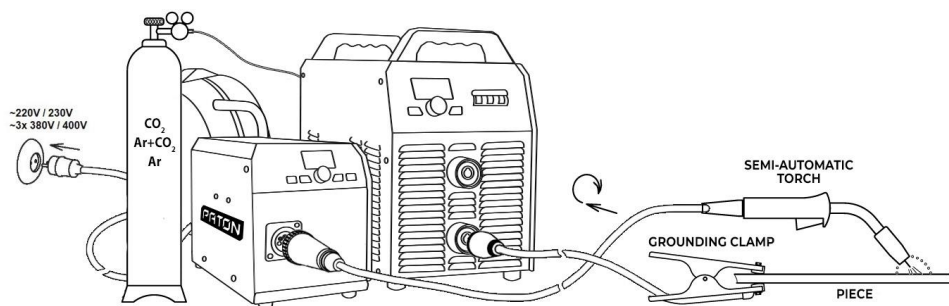
Caution! When the unit is connected to a mains voltage higher than 270V all manufacturer's warranty obligations become invalid!

The mains connector, the cross-sections of the mains cables, as well as the mains fuses need to be selected based on the unit technical data.

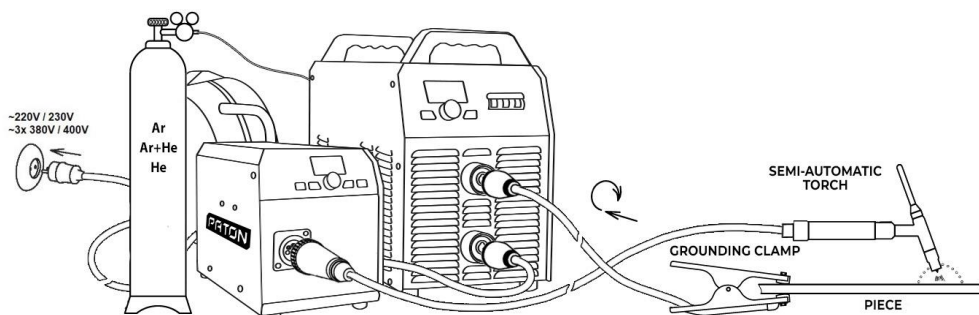
SELECTING THE DEVICE MENU LANGUAGE

To select/change the menu language of the device, hold down button **2** and turn on the device. After that, the language selection menu will be displayed on the screen. You can select the desired language using the regulator **4** and confirm your choice by pressing on the regulator **4**. Then, the machine will continue working with the interface in the corresponding language.

MACHINE CONNECTION DIAGRAM FOR METAL-ARC INERT-GAS WELDING/METAL ACTIVE GAS WELDING (MIG/MAG)



MACHINE CONNECTION DIAGRAM FOR TUNGSTEN-ARC INERT-GAS (TIG) WELDING – using the GZ-2 TIG torch



TECHNICAL PARAMETERS

PARAMETERS	Feeder-5-2	Feeder-15-2	Feeder-15-4
Rated supply mains voltage 50Hz, V	220/230	220/230	220/230
Rated input current from mains, A	0,16	0,25	0,38
Mains voltage variation limits, V	180 – 260	180 – 260	180 – 260
Number of rollers	2	2	4
Control range of wire feed speed, m/min	1,0 – 16,0	1,0 – 16,0	1,0 – 20,0
Solid welding wire diameter, mm	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6
Maximum weight of wire coil, max.	5	18	18
Wire-filling function	+	+	+
Function of shielding gas check	+	+	+
Rated input power, VA	35	55	85
Maximum input power, VA	50	80	115
Operating temperature range	–25 ... +45°C	–25 ... +45°C	–25 ... +45°C
Dimensions, mm (length, width, height)	315 x 155 x 250	460 x 255 x 350	500 x 255 x 350
Weight without coil and accessories, kg	4,45	8,6	8,2
Protection class	IP33	IP33	IP33

SELECTING AND SETTING THE FUNCTIONS OF THE MACHINE

If you do not press the buttons on the front panel, the machine displays the value of the main parameter of the MIG/MAG mode – welding voltage.

Regulator **4** on the front panel is multifunctional and is responsible for:

- 1) selecting any function in the current welding mode (turning left and right);
- 2) setting the value of the selected parameter (press the regulator and turning left or right);
- 3) reset all functions to factory settings of the current program of the current welding mode (press the regulator and hold for more than 12 sec.).

SWITCHING TO THE REQUIRED FUNCTION

If the machine has an active protection system against unauthorized access to the function menu, then when turning the regulator **4**, adjustment of the value of the main parameter of the current welding mode occurs, also this means that the function menu is locked. To unlock it, press and hold down regulator **4** for more than 3.5 seconds. When unlocking, the indicator displays an image of opening lock, indicating the process of unlocking the function menu. After successful unlocking, when turning the regulator **4** to the right or left, the current name of the function and its value will be displayed on the digital display.

RESET ALL FUNCTIONS OF THE WELDING MODE USED

Situations may occur when the unit's settings have somewhat confused the user. In order to reset them to the standard factory settings, it is enough to press and hold down regulator **4** for more than 10 seconds (ignore the animation of the lock symbol). The scoreboard will start counting down 333...222...111 and when "000" is reached, all settings of the selected program of the current welding mode will be updated to factory settings. Reset parameters for each program each welding mode are made separately. This is provided for convenience, so as not to reset individual settings in the other programs and welding modes.

CHANGE PROGRAM NUMBER IN CURRENT WELDING MODE

When using the wire feeder together with PATON welding power sources, the user can switch between previously saved welding programs. PATON welding power sources can store up to 16 different settings in each welding mode. The current preset (program) number is displayed in the upper right corner of the LCD of the source on the front panel. At the moment of the first switching on of the machine, the program is always under No. 1 for each welding mode. All changes in the setting of the machine in this welding mode and the current program number are saved. To switch to another program number and start setting again from the basic parameters, just press button **5** on the welding current source (or button **9** on the wire feeder). Then the LCD displays the current program number, which can be changed up or down by turning the regulator **4** to the right or left. It is necessary to confirm the program selection by pressing the corresponding regulator knob **4**.

GENERAL LIST AND SEQUENCE OF FUNCTIONS

- 0) [-1-] The main displayed parameter WIRE FEED SPEED = 4.5 m/min (default)
 - a) 1.0 ... 16.0 m/min (step change 0.1 m/min)
- 1) [t.Pr] time of pre-purging time with shielding gas = 0.1 sec (by default)
 - a) 0.1 ... 25.0 sec (step change 0.1 sec)
- 2) [t.Po] time of post-purging time with shielding gas = 1.5 sec (by default)
 - a) 0.5 ... 25.0 sec (step change 0.1 sec)
- 3) [t.uP] wire feeder ramp up time = 0.2 sec (by default)
 - a) 0 [OFF] ... 5.0 sec (step change 0.1 sec)
- 4) [t.dn] wire feed speed decay time = 0.1 sec (by default)
 - a) 0 [OFF] ... 5.0 sec (step change 0.1 sec)

WARRANTY

Dear customer!

PATON INTERNATIONAL thanks you for choosing PATON™ products and guarantees high quality and flawless functioning of this product, subject to the rules of its operation.



ATTENTION!!! Before using the equipment, we recommend that you read the operating instructions, and also check the correctness of filling out the warranty card: the model name of the product you purchased, as well as the serial number must be identical to the entry in the warranty card. It is not allowed to make any changes and corrections to the coupon.

WARRANTY POLICY

PATON INTERNATIONAL guarantees the correct operation of the power source provided that the consumer observes the conditions of operation, storage and transportation.

ATTENTION! There is no free warranty service in case of mechanical damage to the welding machine!

The main warranty period for welding equipment is:

Unit model	Warranty period
Feeder-5-2	3 years
Feeder-15-2	
Feeder-15-4	

The main warranty period starts from the date the inverter equipment is sold to the end customer.

During the main warranty period, the seller undertakes, free of charge for the owner of PATON™ inverter equipment:

- make diagnostics and identify the cause of the breakdown;
- to provide units and elements necessary for the repair;
- to carry out work to replace the failed elements and assemblies;
- to test the repaired equipment.

The main warranty obligations do not apply to the equipment:

- with mechanical damage that affected the performance of the device (deformation of the case and parts as a result of falling from a height or falling on the equipment of heavy objects, falling out of buttons and connectors);
- with traces of corrosion, which caused a malfunction;
- out of order due to exposure to its power and electronic elements of abundant moisture;
- failed due to the accumulation of conductive dust inside (coal dust, metal shavings, etc.);
- in case of an attempt to independently repair its components and / or replace electronic elements;
- this equipment, depending on the operating conditions, is recommended once every six months, in order to avoid the breakdown of the device, to clean the internal elements and assemblies with compressed air, remove the protective cover. Cleaning should be done carefully, keeping the compressor hose at a sufficient distance to avoid damage to the soldering of the electronic components and mechanical parts.

Also, the main warranty obligations do not apply to out-of-order external elements of equipment subject to physical contact, and related / consumables, claims for which are accepted no later than two weeks after the sale:

- on and off button;
- knobs for adjusting welding parameters;
- connectors for connecting cables and sleeves;
- control connectors;
- mains cable and mains cable plug;
- carrying handle, shoulder strap, case, box;
- electrode holder, ground terminal, torch, welding cables and sleeves.

The seller reserves the right to refuse to provide warranty repairs, or to set the month and year of manufacture of the device as the start date for the fulfillment of warranty obligations (established by the serial number):

- if the owner loses the warranty card;
- in the absence of correct or even any kind of filling in the passport by the seller when selling the device.

The warranty period is extended for the period of warranty service of the device in the service center.

You can find out information about the nearest service center at the place of purchase.

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

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

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

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

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

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____



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

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

=====

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

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

=====

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

(підпис / signature)

Ознаки несправності / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

=====