USER MANUAL
ПОСІБНИК КОРИСТУВАЧА

StandardCUT-40

S/N:__________________S

StandardCUT-45 MAXflow

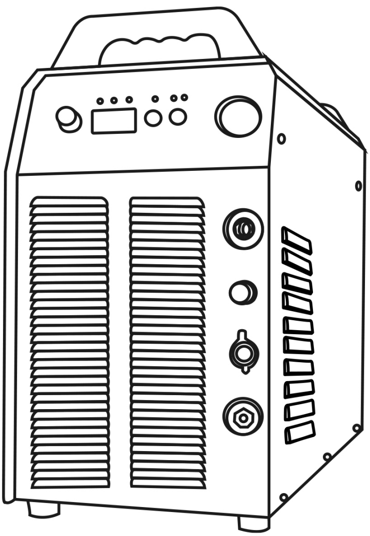
S/N:__________________S

StandardCUT-70-400V

S/N:__________________S

StandardCUT-100-400V

S/N:__________________S



PATON INTERNATIONAL

Апарат для повітряно-плазмового різання / Air-plasma cutting machine
PATON StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow / StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V

Дата продажу / Purchase date ”__________” _________________________ 20__________ г.

М.П.

____
(Підпис продавця / Vendor signature)

EU DECLARATION OF CONFORMITY

Manufacturer

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv, UKRAINE

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

Product designation:	PATON™ StandardCUT-40, PATON™ StandardCUT-45 MAXflow, PATON™ StandardCUT-70-400V, PATON™ StandardCUT-100-400V

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

Directives:

Safety of machinery - Electrical equipment of machines -	**EN IEC 60204-1:2018**
Arc welding equipment - Part 1: Welding power sources	***EN IEC 60974-1:2018/A1:2019*** ***EN IEC 60974-1:2022/A1:2022***
Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements	***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 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022
Signature	
Name, Function:	Mark Tokmakov Chief Technical Officer

ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ * М.КИЇВ * УКРАЇНА
"ПАТОН ІНТЕРНЕШНЛ"
Ідентифікаційний код 37723728

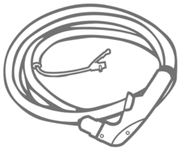
PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

УКРАЇНСЬКА

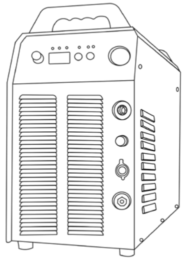
	Зварювальний апарат виготовлений відповідно до технічних стандартів і встановлених правил техніки безпеки. Проте у разі неправильного поводження виникає небезпека: - травмування обслуговуючого персоналу або третьої особи; - заподіяння шкоди самому апарату або матеріальним цінностям підприємства; - порушення 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 пошкоджений кабель 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 зварювальної дугою неозброєним оком. Дуга і бризки, що утворюються під час роботи, можуть обпекти 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 наближатися 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, пальне, 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: - носіть міцне взуття, що зберігає ізолюючі властивості, в тому числі й у вологих умовах; - захищайте руки ізолюючими рукавичками; - захищайте очі захисною маскою з фільтром проти ультрафіолетового випромінювання, який відповідає стандартам техніки безпеки; - використовуйте 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

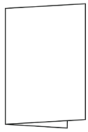
До комплекту апарату входять:



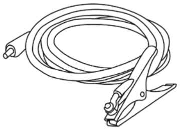
Плазмотрон з рукавом*



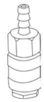
Джерело живлення плазмового різака



Стислий посібник користувача



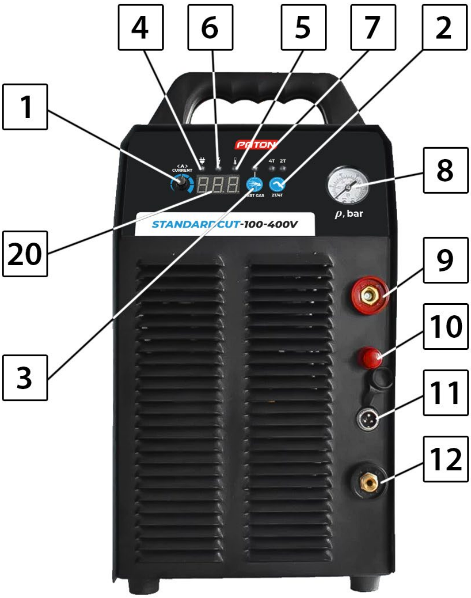
Зварювальний кабель з клемою «маса» ABICOR BINZEL*

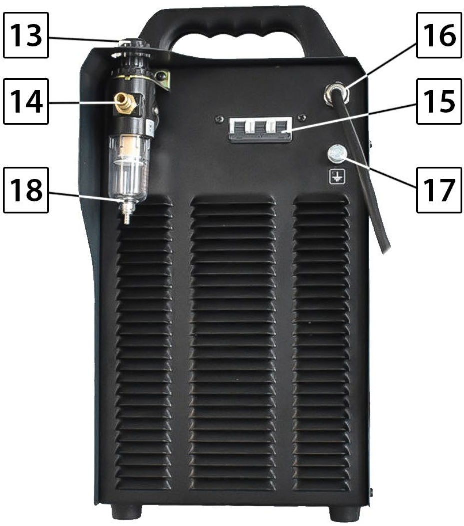


Швидкоз`ємний пневмороз’єм

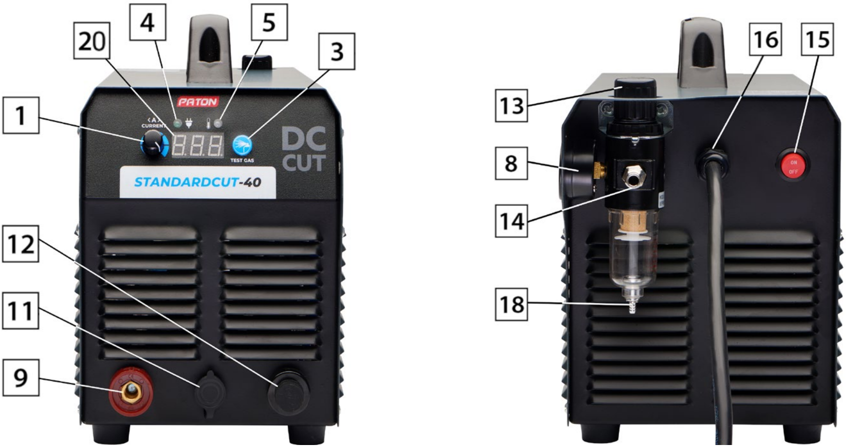
* Крім моделей з індексом WA

ЕЛЕМЕНТИ УПРАВЛІННЯ ТА ІНДИКАЦІЯ





PATON StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V



PATON StandardCUT-40

PATON StandardCUT-45 MAXflow

ВВЕДЕННЯ В ЕКСПЛУАТАЦІЮ

Апарати PATON StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow / StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V призначені виключно для ручного різання металів та сплавів плазмовою дугою у потоці стисненого повітря. Інше використання апаратів не відповідає їх призначенню. Виробник не несе відповідальності за пошкодження, завдані використанням апаратів не за призначенням. Використання відповідно до призначення, має на увазі дотримання вказівок цього посібника з експлуатації.

УВАГА! На вихідних клемах апарату при роботі присутня дуже висока напруга, що може призвести до ураження струмом!

ВИМОГИ ДО РОЗМІЩЕННЯ

Апарат після сильного падіння може становити загрозу життю, тому потрібно встановлювати його тільки на твердих стійких поверхнях. 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 засмоктувався безпосередньо в апарат вентилятором охолодження.

ПІДКЛЮЧЕННЯ ДО МЕРЕЖІ

Зварювальний апарат у серійному виконанні розрахований на мережеву напругу

1. 220В (±10%) для StandardCUT-40 та StandardCUT-45 MAXflow;

2. 380В (±10%) для StandardCUT-70-400V та StandardCUT-100-400V.

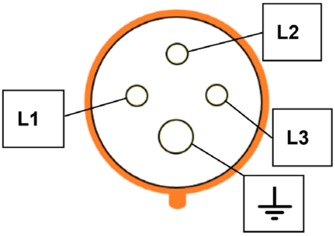
УВАГА! При підключенні апарата до напруги мережі вище 270 В (для StandardCUT-40 і StandardCUT-45 MAXflow) та 420В (для StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V) всі гарантійні зобов'язання виробника втрачають силу! А також гарантійні зобов'язання виробника втрачають чинність при помилковому підключенні фази мережі на заземлення джерела.

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

УВАГА! Суворо заборонено використовувати апарат без заземлення – **це може бути небезпечно!**

Для підключення зварювальних апаратів PATON до 3-фазної мережі живлення (моделі StandardTIG-270/350 - 400V) використовуйте кабель з чотирма проводами, що відповідає стандарту IEC 60445:

- Коричневий провід – фаза L1;
- Чорний провід – фаза L2;
- Синій провід – фаза L3;
- Жовто-зелений провід – заземлення.



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметри	StandardCUT-40	StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V	StandardCUT-100-400V
Номінальна напруга мережі живлення 50Гц, В	220±10%	220±10%	380±10%	380±10%
Номінальний вхідний струм з мережі, А	27	30	20	25
Номінальний струм різання, А	40	45	70	100
Тривалість навантаження (ТН)	50% / при 40А 100% / при 33А	50% / при 45А 100% / при 33А	50% / при 70А 100% / при 40А	50% / при 100А 100% / при 70А
Діапазон зміни напруги мережі, В	190-250	190-250	360 - 420	360 - 420
Діапазон регулювання струму різання, А	20 - 40	20 - 45	20-70	35 – 100
Товщина «чистого» різу, мм	8	6	20	25
Максимальна товщина металу різання, мм	12	10	25	35
Діапазон робочого тиску повітря, МПа	0,4 - 0,6	--	0,48 - 0,6	0,48 - 0,7
Витрата газу, л/хв	не менше 180	--	не менше 180	не менше 180
Блок безконтактного підпалу (осцилятор)	+	+	+	+
Пілотна дуга	-	-	+	+
Напруга холостого ходу, В	270-310	270-310	270-310	270-310
Номінальна потужність споживання, кВА	4,9	5,5	10,5	13,2
Максимальна потужність споживання, кВА	6,3	7	12,6	16,5
ККД, %	90			
Охолодження	примусове			
Діапазон робочих температур, °С	-25 ... +45			
Габаритні розміри (ДхШхВ), мм	465 x 193 x 292	428x305x292	560 x 233 x 360	560 x 233 x 440
Маса апарата без плазмотрона, кг	10,3	17.1	20,3	25,8
Клас захисту	IP23			

ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА

Підключення або відключення плазмотрона проводити тільки після відключення апарату від мережі, перед кожним використанням перевірте якість ізоляції рукава і головки плазмотрону, оскільки після увімкнення джерела, в цих деталях буде велика напруга. Різання проводити в зварювальній масці або зварювальних окулярах, рукавицях та захисному одязі, щоб уникнути впливу ультрафіолетового випромінювання. Для підключення апарата необхідно:

StandardCUT-40/ StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V
1. Вставити силовий кабель «земля» в роз'єм (**9**). **2.** Закріпити силовий кабель «земля» до деталі. **3.** Прикрутити накидну гайку плазмотрону на силовий роз'єм «-» (**12**). **4.** Під'єднати кабель кнопки управління в роз'єм (**11**). **5.** Під'єднати шланг пневмосистеми до редуктора апарату (**14**). (Тільки для StandardCUT-40) **6.** Під'єднати мережевий штекер до мережі живлення. **7.** Кнопку увімкнення (**15**) перевести в положення «І».	**1.** Прикріпити заземлення на корпус апарату (**17**). **2.** Вставити силовий кабель «земля» в роз'єм (**9**). **3.** Закріпити силовий кабель «земля» до деталі. **4.** Прикрутити накидну гайку плазмотрону на силовий роз'єм «-» (**12**). **5.** Підключити накидну клему пілотної дуги плазмотрона (**10**). **6.** Під'єднати кабель кнопки управління в роз'єм (**11**). **7.** Під'єднати шланг пневмосистеми до редуктора апарату (**14**). **8.** Під'єднати мережевий штекер до мережі живлення. **9.** Мережевий автомат (**15**) перевести в положення «І».

УВАГА! З даного моменту не направляйте сопло плазмотрону на деталі апарата та частини тіла.

НАЛАШТУВАННЯ АПАРАТА

StandardCUT-40	StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V /StandardCUT-100-400V
1. Перед роботою, обов'язково потрібно налаштувати тиск повітря редуктором (**13**), тиск на манометрі (**8**) повинен бути в діапазоні від 4 бар до 5 бар. **2.** Апарат готовий до роботи коли світлодіод **4** (увімкнена мережа) світиться зеленим. **3.** Встановити ручкою **1** робочий струм відповідно до товщини заготовки та особливостей різання. Значення струму різання відображається на індикаторі **20**.	**1.** Апарат готовий до роботи коли світлодіод **4** (увімкнена мережа) світиться зеленим. **2.** Встановити ручкою **1** робочий струм відповідно до товщини заготовки та особливостей різання. Значення струму різання відображається на індикаторі **20**.	**1.** Перед роботою, обов'язково потрібно налаштувати тиск повітря редуктором (**13**) при натиснутій кнопці тест газу (**3**), тиск на манометрі (**8**) повинен бути в діапазоні від 5.5 бар до 6 бар. **2.** Апарат готовий до роботи коли світлодіоди **4** (увімкнена мережа) та **7** (достатній рівень тиску повітря) святяться зеленим. **3.** Потрібно встановити ручкою **1** робочий струм відповідно до товщини заготовки та особливостей різання. Значення струму різання відображається на індикаторі **20**. **4.** Потрібно вибрати режим роботи кнопки 2Т/4Т перемикачем **2**.

ВИКОРИСТАННЯ АПАРАТА

StandardCUT-40/ StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V /StandardCUT-100-400V
1. Потрібно піднести сопло плазмотрону до краю заготовки та доторкнутися до заготовки соплом. Робота джерела починається після натиснення кнопки на плазмотроні, після цього спрацює блок підпалу дуги. Осцилятор (блок підпалу) запалить основну дугу, яка почне різання. Після чого потрібно плавно переміщати пальник по лінії різу тримаючи пальник перпендикулярно площині заготовки. **2.** Щоб припинити різання потрібно відпустити кнопку на плазмотроні.	**1.** Робота джерела починається після натиснення кнопки на плазмотроні - загориться пілотна дуга і сигнальний світлодіод (**6**) засвітиться зеленим. Впродовж 5 секунд потрібно піднести сопло плазмотрону до краю заготовки на відстань дистанційної втулки. Пілотна дуга запалить основну, яка почне різання. Плавно переміщати пальник по лінії різу тримаючи пальник перпендикулярно площині заготовки. **2.** Щоб припинити різання потрібно відпустити кнопку в режимі 2Т, а в режимі 4Т повторно натиснути і відпустити кнопку.

УВАГА! Не можна вимикати апарат одразу після різання, потрібно дочекатися завершення продувки плазмотрона для охолодження головки пальника.

УВАГА! Для зменшення розходу витратних матеріалів, дотримання технології різання та збереження цілісності плазмотрона і джерела **<u>категорично забороняється</u>** використовувати плазмотрон без дистанційної втулки (для StandardCUT-70-400V та StandardCUT-100-400V).

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ АПАРАТА

1. Перед технічним обслуговуванням від'єднайте апарат від живлення;
2. Почекайте 30 хв. для того, щоб розрядилися конденсатори в схемах апарата;
3. Перед роботою завжди проводьте візуальну перевірку цілісності джерела та деталей плазмотрону;
4. Вчасно замінюйте витратні матеріали плазмотрону на нові, використовуючи рекомендації з паспорту плазмотрону;
5. Слідкуйте за чистотою обладнання, видаляйте пил та рідини сухою тканиною;
6. Ретельно слідкуйте за щільним з'єднанням всіх роз'ємів для уникнення їх вигорання;
7. Для моделі StandardCUT-45 MAXflow періодично здійснюйте перевірку стану вхідного повітряного фільтра вбудованого компресору, та вчасно замінюйте його. Доступ до фільтру відкривається під кришкою **19**.

ГАРАНТІЙНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Шановний споживач!
ПАТОН ІНТЕРНЕШНЛ 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 ІНТЕРНЕШНЛ 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 апарата	Термін гарантії
StandardCUT-40	1 рік
StandardCUT-45 MAXflow	1 рік
StandardCUT-70-400V	1 рік
StandardCUT-100-400V	1 рік

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 обладнання PATON™:
- **протягом 1 року з дати придбання клієнтом обладнання** оплатити доставку обладнання в Сервісний центр і його повернення 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. Чищення 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:
- перемикач увімкнення живлення;
- ручки регулювання параметрів зварювання;
- роз'єми підключення кабелів і рукавів;
- роз'єми управління;
- кабель живлення і вилка кабелю живлення;
- ручка для перенесення, ремінь через плече, кейс, коробка;
- клема «маси», пальник, 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.

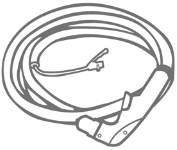
Гарантійний строк продовжується, на термін гарантійного обслуговування апарату у сервісному центрі.

ENGLISH

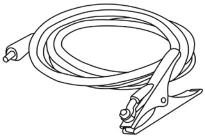
	The welding machine is manufactured in accordance with technical standards and established safety rules. However, incorrect handling results in the following dangers: - injury of maintenance personnel or third persons; - damage of the machine or property of the enterprise; - derangement of efficient 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; - never remove the case cover when using the machine,.
	**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 vapor.
	**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 environment 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.

UNPACKING

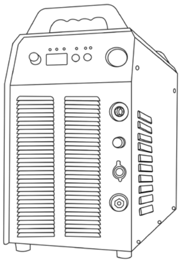
The device delivery pack includes:



Plasma torch with a sleeve*

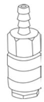


Welding cable with ABICOR BINZEL ground terminal*



Plasma cutter power source

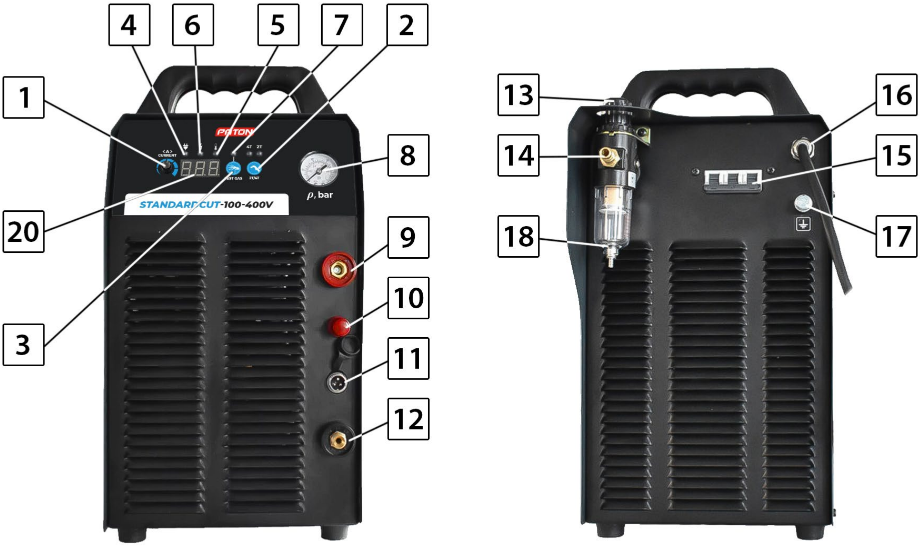
Operating manual



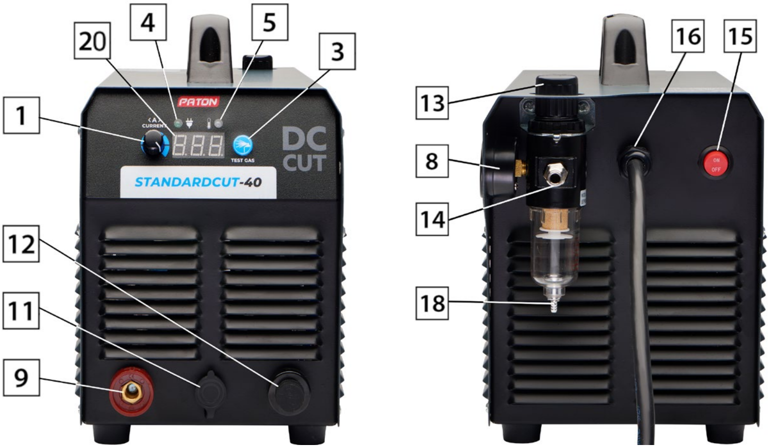
Quick-release pneumatic connector

*Except 'WA' index models

CONTROLS AND INDICATION



PATON StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V



PATON StandardCUT-40

PATON StandardCUT-45 MAXflow

START-UP

PATON StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow / StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V are designed exclusively for handheld cutting of metals and alloys with plasma arc by air flow. Other use of the machine is considered undue. The manufacturer is not responsible for damage cause by undue use of the machine. Intended use of the machine implies adherence to instructions of this operating manual.

INSTALLATION REQUIREMENTS

The machine be life-threatening if dropped heavily. Set up only on a firm, stable surface. 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 drawn directly into the machine by the cooling fan.
CAUTION! High voltages are present on the output terminals of the device, which may result in electric shock!

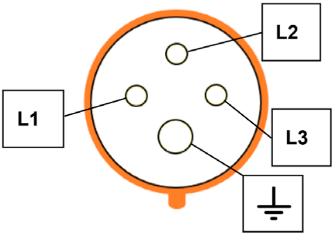
POWER CONNECTION

The standard plasma-cutter unit is rated for:
1. Mains voltage is 220V (±10%) for StandardCUT-40 and StandardCUT-45 MAXflow;
2. Three-phase mains voltage is 3x380V (±10%) for StandardCUT-70-400V and StandardCUT-100-400V.

CAUTION! When the unit is connected to a mains voltage higher than 270V for StandardCUT-40, StandardCUT-45 MAXflow and 420V for StandardCUT-100-400V, all manufacturer's warranty obligations become invalid! The manufacturer's warranty obligations also become invalid in case of an erroneous connection of the mains phase to the source ground.
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.

WARNING! Do not use the unit without grounding. It may be dangerous!
To connect PATON plasm-cutter machines to a 3-phase power supply network (StandardTIG-270/350 - 400V models), use a four-wire cable that complies with the IEC 60445 standard:

- Brown wire - phase L1;
- Black wire - phase L2;
- Blue wire - phase L3;
- Yellow-green wire - grounding.



SPECIFICATIONS

Parameters	StandardCUT-40	StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V	StandardCUT-100-400V
Rated input voltage of mains 50Hz, V	220±10%	220±10%	380±10%	380±10%
Rated input current from mains, A	27	30	20	25
Rated cutting current, A	40	45	70	100
Load duration (LD)	50% / at 40A 100% / at 33A	50% / at 45A 100% / at 33A	50% / at 70A 100% / at 40A	50% / at 100A 100% / at 70A
Voltage range, V	190 – 250	190-250	360 - 420	360 – 420
Cutting current control range, A	20 – 40	20 - 45	20-70	35 – 100
Recommended thickness of metal cut, mm	8	6	20	25
Maximum thickness of metal cut, mm	12	10	25	35
Operating gas pressure range, MPa	0,4 – 0,6	--	0,48 - 0,6	0,48 – 0,7
Gas flow, lpm	min. 180	--	min. 180	min. 180
Non-contact ignition unit (oscillator)	+	+	+	+
Pilot arc	-	-	+	+
Plasma ignition voltage, V	270 – 310	270-310	270-310	270 – 310
Rated power consumption, kVA	4.9	5,5	10,5	13.2
Maximum power consumption, kVA	6.3	7	12,6	16.5
Efficiency, %	90			
Cooling	Forced			
Operating temperature range, ºC	-25 ... +45			
Overall dimensions (L x W x H), mm	465 x 193 x 292	428x305x292	560 x 233 x 360	560 x 233 x 440
Weight without torch, kg	10.3	17.1	20,3	25.8
Ingress Protection rating	IP23			

CONNECTING

Connect or disconnect the torch only when the device is unplugged. Check the insulation quality of the torch sleeve and head before each use, as there will be high voltage in these parts after the source is switched on. Wear a welding mask or welding goggles, gloves and protective clothing to avoid exposure to ultraviolet radiation. For connection the machine it is necessary to:

StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V
1. Insert the ‘ground’ power cable into the socket (**9**). **2.** Fasten the "ground" power cable to the piece. **3.** Screw the cap nut of the torch onto the power connector "-" (**12**). **4.** Connect control button socket to the connector (**11**). **5.** Connect pneumatic system hose to the unit gear (**14**). (For StandardCUT-45 MAXflow only) **6.** Connect mains plug to 220V power supply. **7.** Set the power button (**15**) to ‘I’ position.	**1.** Attach ground wire to the unit housing (**17**). **2.** Insert the ‘ground’ power cable into the socket (**9**). **3.** Fasten the "ground" power cable to the piece. **4.** Screw the cap nut of the torch onto the power connector "-" (**12**). **5.** Connect the cap connector of the torch pilot arc (**10**). **6.** Connect control button socket to the connector (**11**). **7.** Connect pneumatic system hose to the unit gear (**14**). **8.** Connect mains plug to 380V power supply. **9.** Set the circuit breaker (**15**) to ‘I’ position.

WARNING! From this point on, the user must watch the torch to avoid accidental arc ignition and not point the torch nozzle at device parts and body parts.

SETTING UP

StandardCUT-40	StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V
1. Before operation, it is necessary to set the air pressure using the pressure reducer (**13**). The pressure on the gauge (**8**) must be between 4 bar and 5 bar. **2.** The machine is ready for operation when LED **4** (mains on) is green. **3.** Set the operating current with knob **1** according to the object thickness and other technological peculiarities. The current value is displayed at the indicator **20**.	**1.** The device is ready for operation when LED **4** (indicating power supply presence) is lit green. **2.** Set the operating current with knob **1** according to the object thickness and other technological peculiarities. The current value is displayed at the indicator **20**.	**1.** Before operation, it is necessary to set the air pressure using the pressure reducer (**13**) with the gas test button (**3**) pressed. The pressure on the gauge (**8**) must be between 5.5 bar and 6 bar. **2.** The machine is ready for operation when LEDs **4** (mains on) and **7** (sufficient air pressure) are green. **3.** Set the operating current with knob **1** according to the object thickness and other technological peculiarities. The current value is displayed at the indicator **20**. **4.** Select the operating mode of the 2T/4T button with the switch **2**.

USING THE MACHINE

StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V
1. It is necessary to bring the nozzle of the plasmatron to the edge of the workpiece and touch the workpiece with the nozzle. The operation of the machine starts after pressing the button on the plasmatron, after that the arc ignition unit will ignite the main arc, which will start cutting. Smoothly move the torch along the cutting line keeping the torch perpendicular to the plane of the piece. **2.** Release the plasmatron button to stop cutting.	**1.** The machine operation starts after pressing the button on the plasmatron. The pilot arc will light up and the signal LED (**6**) will glow green. Within 5 seconds, bring the torch nozzle to the edge of the piece at the spacer bushing distance. The pilot arc will ignite the main arc, which will start cutting. Smoothly move the torch along the cutting line keeping the torch perpendicular to the plane of the piece. **2.** To stop cutting, release the button in 2T mode. In 4T mode, press the button again and release it.

WARNING! Do not turn off the unit immediately after cutting. You should wait until the plasmatron has been blown out to cool it down.

WARNING! It **<u>is strictly prohibited</u>** to use a torch without a spacer bushing (for StandardCUT-70-400V and StandardCUT-100-400V models) to reduce consumables usage, comply with the cutting technology, and maintain the integrity of the torch and the source.

MAINTENANCE

1. Disconnect from the mains before maintenance.
2. Wait 30 minutes in order for the capacitors in the circuits of the device to discharge.
3. Always perform a visual inspection of the integrity of the source and parts of the torch prior to operation.
4. Replace the torch consumables with new ones in a timely manner, using the recommendations in the torch data sheet.
5. Keep the equipment clean and remove dust and liquids with a dry cloth.
6. Make sure that all connectors are connected tightly so that they do not burn out.
7. Check the environment of and replace the intake air filter of the built-in compressor for StandardCUT-45 MAXflow model periodically. Access to the filter via the cover **19**.

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!!! We recommend that you read the operating instructions and verify the accuracy of filling out the warranty card before using the equipment. The purchased model's name, as well as its serial number, must be equal to the warranty card entry. Any changes and corrections to the coupon are prohibited!

WARRANTY POLICY

PATON INTERNATIONAL guarantees the serviceability of the supplied equipment provided that the consumer complies with the operating, storage, and transportation rules.

ATTENTION! There is no free warranty service for mechanically damaged equipment!

The main warranty period for welding equipment is:

Unit model	Warranty period
StandardCUT-40	1 year
StandardCUT-45 MAXflow	1 year
StandardCUT-70-400V	1 year
StandardCUT-100-400V	1 year

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

To avoid the device malfunction, we recommend removing the protective cover once every six months, depending on the operating environment, to clean the internal elements and assemblies with compressed air. Cleaning should be done carefully, keeping the compressor hose at a sufficient distance to avoid damage to the mechanical parts and soldering of the electronic components.

During the main warranty period, the seller undertakes, free of charge for the owner of PATON™ inverter equipment:
- to make diagnostics and identify the cause of the malfunction;
- 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 device's performance (deformation of the case and parts as a result of falling from a height or mechanically damaged equipment, with failed switches, buttons and connectors);
- with traces of corrosion, caused a malfunction;
- failed 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 unauthorized component repair attempt and/or electronic elements replacement.

Also, the main warranty obligations **do not apply** to failed external elements of equipment subject to physical contact, and related / consumables later than two weeks after the sale:
- the power switch;
- the adjusting knobs;
- the cables and sleeves connectors;
- the control connectors;
- the mains cable and mains cable plug;
- the carrying handle, the shoulder strap, the case, the box;
- the electrode holder, the ground terminal, the torch, the welding cables and sleeves.

The seller reserves the right to refuse to provide warranty repairs, or to set the device's manufacture date as the start date for the warranty obligations fulfillment (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.

INFORMATION ON USED EQUIPMENT DISPOSAL

The symbol on the products indicates that the device must not be disposed of as household waste. The device must be taken to an electrical and electronic equipment collection point for recycling, where it will be accepted free of charge. Information about the used equipment collection points can be found on websites. Correct disposal following Directive 2012/19/EU (WEEE) on waste electrical and electronic equipment will help to save valuable natural resources and prevent environmental pollution. Failure to comply with the above recommendations may result in fines following current regulations.

CONTACT YOUR NEAREST RETAILER OR THE IMPORTER FOR FURTHER INFORMATION ABOUT DEVICE RECYCLING.

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _______________ ”_____”, 20____

____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

____

Причина / Cause: ____

____

____

____

==
==

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _______________ ”_____”, 20____

____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

____

Причина / Cause: ____

____

____

____

==
==

Дата прийому на ремонт / Received to repair date _______________ ”_____”, 20____

____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

____

Причина / Cause: ____

____

____

____

==
==

Дата прийому на ремонт / Received to repair date ________________ ”_____”, 20____

____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

____

Причина / Cause: ____

____

____

____

===
==

Дата прийому на ремонт / Received to repair date ________________ ”_____”, 20____

____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

____

Причина / Cause: ____

____

____

____

===
==

Дата прийому на ремонт / Received to repair date ________________ ”_____”, 20____

____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

____

Причина / Cause: ____

____

____

____

===
==

Дата прийому на ремонт / Received to repair date ________________ "_____", 20____

____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

____

Причина / Cause: ____

____

____

____

==
==

Дата прийому на ремонт / Received to repair date ________________ "_____", 20____

____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

____

Причина / Cause: ____

____

____

____

==
==

Дата прийому на ремонт / Received to repair date ________________ "_____", 20____

____
(підпис / signature)

Ознаки несправності / Malfunction symptoms:

____

Причина / Cause: ____

____

____

____

==
==