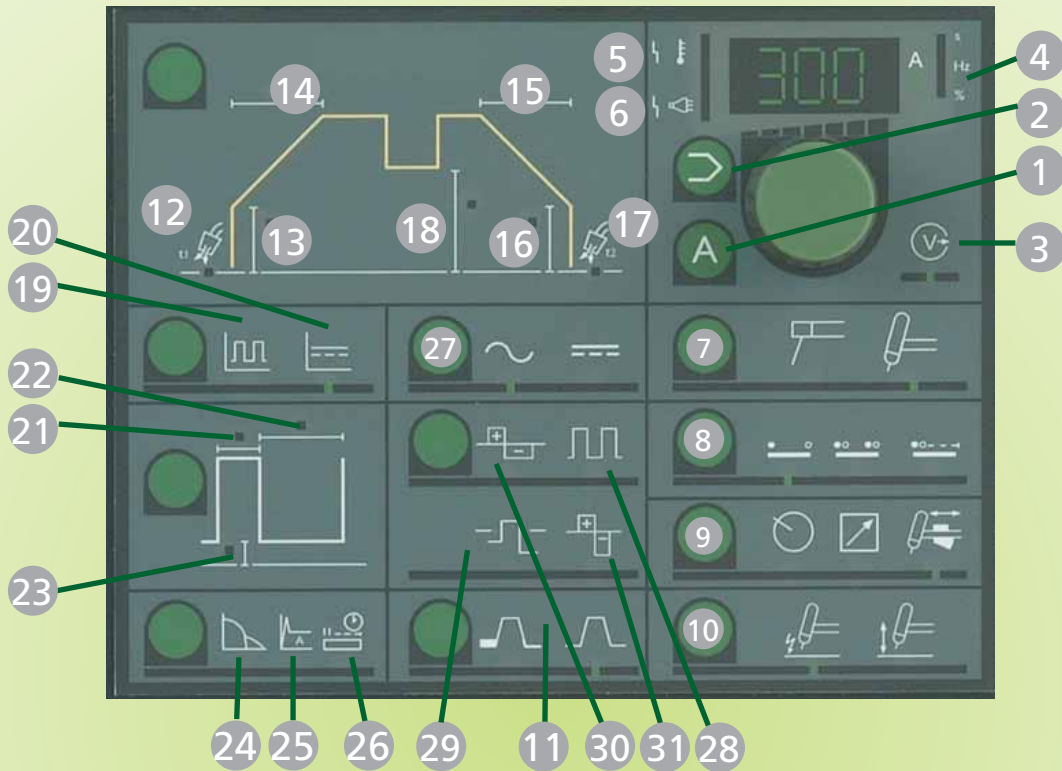


Quickguide Navigator

2500/3000 DC + AC/DC



- 1 Svejsestrøm**
Aktiver tasten for at indstille svejsestrøm med drejeknappen.
- 2 Programlagring**
Tasten aktiveres og holdes nede mens der drejes på drejeknappen. P,1,2,3 osv. vises. Når knappen slippes, aktiveres den valgte programplads. Anvendes til tilbagevendende jobs og egne programindstillinger.
- 3 Svejsespænding**
Indikator lyser, når der er spænding på MMA elektrode eller TIG brænder.
- 4 Enheder for parameter**
Indikator for aktuell justerbar parameter. (Aktiv lysdiode/parameter justeres med drejeknappen).
- 5 Overophedning**
Indikator lyser eller blinker gult, hvis maskinen er overophedet. Kobler automatisk til igen efter afkøling.
- 6 Netfejl**
Indikator lyser rødt, hvis netspændingen er for høj eller for lav.
- 7 Svejseproces**
Tasten aktiveres for at vælge mellem MMA eller TIG svejsning.
- 8 Funktion af brændertast**
Tasten aktiveres for at vælge 2/4-takt eller punktsvejsetid ved TIG svejsning.
- 9 Strømregulering**
Tasten aktiveres for at vælge, hvorfra strømmen skal indstilles: Int./ext./Dialog brænder.
- 10 Tændingsmetode**
Tasten aktiveres for at vælge mellem HF eller LIFTIG® tænding ved TIG svejsning.
- 11 Pilot-/søgelysbue**
Ved lys under 1. symbol er pilotlysbue aktiv. Symbol nr. 2 indikerer normal tænd-funktion.

- 12 Gasforstrømning (pre-flow)**
Gasforstrømningstiden i sekunder.
(Justeres 0-10 sek.).
- 13 Startstrøm**
Startstrømniveau justeres i % i forhold til valgt svejsestrøm. (Justeres 0-100 % (min 5A)).
- 14 Slope-up (tid)**
Strømsstigningstid fra start- til indstillet svejsestrømsniveau. (Justeres 0-10 sek.).
- 15 Slope-down (tid)**
Strømsænkningstid fra svejsestrømsniveau til indstillet stopstrømsniveau. (Justeres 0-10 sek.).
- 16 Stopstrøm**
Stopstrømsniveau justeres i % i forhold til valgt svejsestrøm. (Justeres 0-100 % (min 5A)).
- 17 Gasefterstrømning (post-flow)**
Gasefterstrømningstiden i sekunder.
(Justeres 0-30 sek.).
- 18 Hvilestrøm**
I 4-takt kan et hvilestrømsniveau aktiveres ved et kort tast. Justeres i % i forhold til svejsestrømsniveau.
- 19 Puls**
Pulssvejsning er valgt.
- 20 Ingen puls**
Almindelig DC svejsning.
Pulssvejsning er ikke valgt.
- 21 Pulstid**
Angiver den tid hvor pulsstrømmen er aktiv
(Pulsstrøm = indstillet svejsestrøm. (Justeres 0,01-10 sek.)).
- 22 Pausetid**
Angiver den tid hvor der svejses på grundstrøm.
(Pausetiden justeres 0,01-10 sek.)
- 23 Grundstrøm**
Indstilles i % af pulsstrøm.
(Justeres 1-99% (min 5A)).
- 24 Arc-power**
Ved MMA øges strømmen kortvarigt ved evt. kortslutninger. (Justeres 0-150 % i forhold til valgt svejsestrøm).
- 25 Hotstart**
Ved MMA øges startstrømmen kortvarigt i % i forhold til indstillet svejsestrøm.
(Justeres 0-100%).
- 26 Punktvejsetid**
Ved TIG er punktvejsetid den tid, der svejses mellem slope up og slope down fasen.
(Justeres 0,1-50 sek.).
- 27 Strømtype**
Her vælges mellem AC svejsning eller DC svejsning.
- 28 AC-frekvens**
AC strømmens frekvens kan ved TIG indstilles fra 1-300 Hz og ved MMA fra 1-100 Hz.
(Hz maks. afhænger af A).
- 29 Elektrodeforvarmning (TIG AC starthjælp)**
Elektroden forvarmes automatisk. (Værdi 0 er default, men effekten kan mindskes til ÷9 eller øges til +9 i værdi).
- 30 AC-t-balance, tidsbaseret (AC TIG)**
Ved TIG AC reguleres tidsbalancen mellem den positive og negative halvbølge. AC-t balancen regulerer den negative halvbølge tid i % i forhold til den positive halvbølge.
(Justeres 1-100%).
- 31 AC-I-balance, strømstyrkebaseret (TIG)**
Ved TIG AC reguleres den positive halvbølges rensenstrøm i % i forhold til den indstillede negative svejsestrøm. (Justeres 1-200%).

Tommelfingerregler ved TIG svejsning:

Generelt:

- ved DC svejsning indstilles svejsestrømmen til ca. 30 A pr. mm godstykkelse og ca. 30% højere ved AC svejsning, (gælder stumpsømme).
- Lang slope down tid mindsker risiko for krater- og størkningsrevner.
- Gasefterstrømning bør indstilles, således at wolfram elektroden altid fremstår blank. Min 3 sek + ca 1 sek./50A.

Ved pulssvejsning (Anvendes normalt til stillingssvejsning eller svejsning i små godstykker):

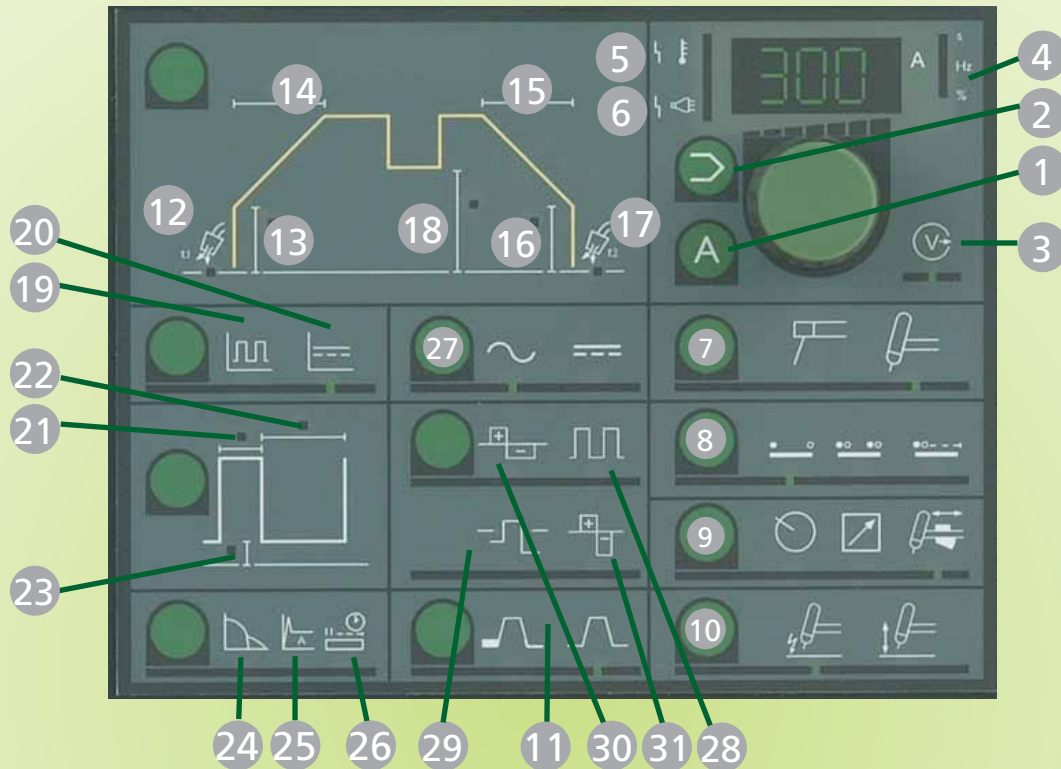
- Pulstiden indstilles normalt mellem 0,1 - 0,5 sek. og 30 - 50% i forhold til den samlede pulscyklus tid.
- Pulsstrømmen indstilles normalt 40 - 60% højere end grundstrømmen.

Ved AC svejsning:

- Tidsbalancen indstilles normalt, således at positiv tiden udgør 30 - 40% af den samlede periodetid. Renseeffekten mindskes ved lavere positiv tid, og øges ved højere andel.
- Frekvensindstilling justeres normalt mellem 80 - 100 Hz for at indsnævre og stabilisere lysbuen.
- Elektrodeforvarmning er default 0, men kan justeres mod ÷9 ved evt. kugledannelse på wolframspidsen, eller modsat mod +9 ved store wolframdiametre ved lave A, eller ved brug af svært ioniserbare gasser, fx He/H.
- Strømbalancen er default 100% (= samme strøm på + og -). Reduceres positivstrømmen til under 100%, mindskes belastningen på wolframelektroden, og en spidsere wolframelektrode kan opnås. Velegnet til svejsning i små godstykker.

Quickguide Navigator

2500/3000 DC + AC/DC



- 1 Welding current**
Press the key to allow setting of the welding current with the control knob.
- 2 Storage of programs**
Press the key and hold it down while turning the control knob. P, 1, 2, 3 etc. is displayed. When the key is released, the selected program is activated. Used for recurrent welding jobs and welder's own program settings.
- 3 Welding voltage**
The LED is alight when there is voltage on MMA electrode or TIG torch.
- 4 Parameter units**
LED for active parameter (setting of parameter by means of control knob)
- 5 Overheating**
The LED is alight or flashes yellow if welding has been interrupted due to overheating of the machine. The machine will automatically resume welding after cooling.
- 6 Mains error**
The red LED is alight, if mains voltage is too high or too low.
- 7 Welding process**
Key for setting of MMA or TIG welding.
- 8 Selection of trigger mode**
Key for setting of 2-stroke/4-stroke or spot time in TIG.
- 9 Current setting**
Key for setting of current: Int./ext./Dialog torch.
- 10 Ignition method**
Key for setting of HF or LIFTIG ignition in TIG.
- 11 Pilot/search arc**
LED under 1st symbol alight = active pilot arc.
LED under 2nd symbol alight = normal ignition function.

- 12 Gas pre flow**
Gas pre flow time can be set between 0 and 10 secs.
- 13 Start amp**
Start amp level can be set in % of the set welding current (0-100% (min 5A)).
- 14 Slope up (time)**
Slope-up time from start amp value to set welding current value (time can be set between 0 and 10 secs).
- 15 Slope down (time)**
Slope-down time from welding current value to set stop amp value (time can be set between 0 and 10 secs).
- 16 Stop amp**
Stop amp value is set in % of the set welding current (between 0 and 100% (min 5A)).
- 17 Gas post flow**
Gas post flow time can be set between 0 and 30 secs.
- 18 Idle current**
Press briefly to activate an idling-current level in 4-stroke. Can be set in % of welding current value.
- 19 Pulse**
Selection of pulse welding.
- 20 No pulse**
DC welding without pulse.
- 21 Pulse time**
The period during which the pulse current is active (pulse current = set welding current between 0.01 and 10 secs).
- 22 Pause time**
The period during which the base current is active (pause time can be set between 0.01 and 10 secs.)
- 23 Base current**
Setting in % of pulse current (between 1 and 99% (min 5A)).
- 24 Arc-power**
In MMA the current is briefly increased during short-circuits (can be set between 0 and 150 % of the set welding current).
- 25 Hotstart**
In MMA the start amp is briefly increased in % of the set welding current (between 0 and 100%).
- 26 Spot time**
In TIG the spot time is the welding period between slope up and slope down (can be set between 0.1 and 50 secs.).
- 27 Current type**
Key for setting of AC welding or DC welding.
- 28 AC frequency**
In TIG the frequency of the AC current can be set between 1 and 300 Hz and in MMA between 1 and 100 Hz (Hz max depends on A).
- 29 Electrode pre-heating (TIG AC ignition help)**
The electrode is pre-heated automatically. (Value 0 is default, but the power can be reduced to a value of ÷9 or increased to a value of +9).
- 30 AC-t-balance, based on time (AC TIG)**
In AC TIG the time balance is adjusted between the positive and the negative half-wave. The AC-t balance adjusts the negative half-wave time in % of the positive half-wave (between 1 and 100%).
- 31 AC-I-balance, based on amperage (TIG)**
In AC TIG the cleaning current of the positive half-wave is adjusted in % of the set negative welding current (between 1 and 200%).

Rules-of-thumb in TIG welding:

Generally:

- In DC the welding current is set at approx. 30 A per mm wall thickness and in AC approx. 30% higher (butt welds)
- A long slope-down time reduces the risk of crater cracks and hardening cracks.
- Gas post flow should be set so as to ensure a shiny Tungsten electrode: min. 3 secs. + approx. 1 sec./50 A.

Pulse welding (normally used in position welding or welding in thin wall thicknesses):

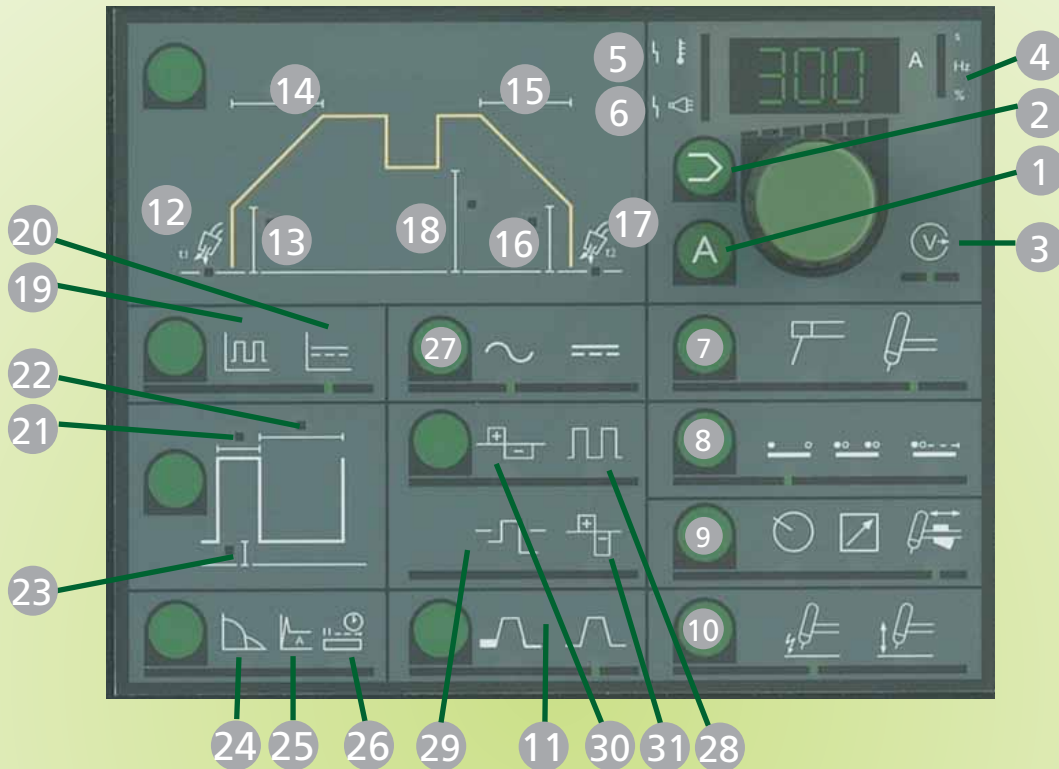
- Normal setting of pulse time: between 0.1 and 0.5 sec. and 30-50% of the total pulse cycle time.
- Normal setting of pulse current: 40-60% higher than base current.

AC welding:

- Normal setting of time balance: positive time makes up 30-40% of the total period time. A lower positive time reduces the cleaning power; a higher positive time increases the cleaning power.
- Normal setting of frequency: between 80 and 100 Hz in order to narrow and stabilise the arc.
- Electrode pre-heating is default 0, but can be set toward ÷9 if a ball is formed at the electrode point, or toward +9 in case of large electrode diameters and low amperage, or if gases are used that are difficult to ionize, such as He/H.
- Current balance is default 100% (identical on + and -). A positive current below 100% reduces the load on the Tungsten electrode and gives a more pointed Tungsten electrode. Suitable for welding in thin wall thicknesses.

Quickguide Navigator

2500/3000 DC + AC/DC



- 1 Schweißstrom**
Die Taste drücken und mittels des Drehknopfs den Schweißstrom einstellen.
- 2 Programmablage**
Die Taste gedrückt halten, während Sie den Drehknopf betätigen. P, 1, 2, 3 etc. wird angezeigt. Wenn Sie die Taste loslassen, wird der gewählte Programmplatz aktiviert. Für die Ablage von häufig wiederkehrenden Schweißjobs und eigenen Programmeinstellungen.
- 3 Schweißspannung**
Die LED leuchtet, wenn Spannung (V) auf der MMA Elektrode oder dem WIG Brenner anliegt.
- 4 Parametereinheiten**
Die Einheit des jeweils im Display angezeigten Parameters wird durch eine LED angezeigt. Stellen Sie den Parameter mittels des Drehknopfs ein.
- 5 Überhitzung**
Die LED leuchtet oder blinkt gelb, wenn das Schweißen wegen einer Überhitzung in der Maschine unterbrochen werden musste. Das Gerät schaltet nach einer kurzen Kühlungsphase automatisch wieder ein.
- 6 Netzspannungsfehler**
Die LED leuchtet rot, wenn die Netzspannung zu hoch oder zu niedrig ist.
- 7 Schweißprozess**
Die Taste drücken, um zwischen Elektrodenhand- oder WIG-Schweißen zu wählen.
- 8 Trigger-Modus**
Die Taste drücken, um 2-Takt/4-Takt oder Punktschweißzeit beim WIG-Schweißen zu wählen.
- 9 Schweißstromeinstellung**
Die Taste drücken, um zwischen interne/externe Regelung oder Regelung vom Dialog Brenner zu wählen.
- 10 Zündungsarten**
Die Taste drücken, um zwischen HF- oder LIFTIG-Zündung beim WIG-Schweißen zu wählen.
- 11 Pilot-/Suchlichtbogen**
Licht in 1. LED zeigt an, dass Pilotlichtbogen aktiv ist. Licht in 2. LED zeigt normale Zündfunktion an.

- 12 Gasvorströmung**
Gasvorströmzeit ist zwischen 0 und 10 Sekunden einstellbar.
- 13 Start-Strom**
Startstrom-Wert (mindestens 5 A) als Prozentsatz zwischen 0 und 100% des eingestellten Schweißstroms einstellen.
- 14 Stromanstieg(zeit)**
Stromanstiegzeit von Startstrom-Wert bis eingestelltem Schweißstrom-Wert (zwischen 0 und 10 Sekunden einstellbar).
- 15 Stromabsenk(zeit)**
Stromabsenkzeit von Schweißstrom-Wert bis eingestelltem Stopstrom-Wert (zwischen 0 und 10 Sekunden einstellbar).
- 16 Stop-Strom**
Stopstrom-Wert (mindestens 5 A) als Prozentsatz zwischen 0 und 100% des eingestellten Schweißstroms einstellen.
- 17 Gasnachströmung**
Gasnachströmzeit ist zwischen 0 und 30 Sekunden einstellbar.
- 18 Alternativ-Strom/Extra-Strom**
Ein kurzer Tastendruck aktiviert einen Alternativstrom-Wert in 4-Takt. Den Wert als Prozentsatz des eingestellten Schweißstroms einstellen.
- 19 Puls**
Puls-Schweißen ist aktiv.
- 20 Ohne Puls**
DC-Schweißen ohne Puls ist aktiv.
- 21 Pulszeit**
Gibt die Zeit an, in der mit Pulsstrom geschweißt wird. Der Pulsstrom ist mit dem eingestellten Schweißstrom identisch (zwischen 0,01 und 10 Sekunden einstellbar).
- 22 Pausenzeit**
Gibt die Zeit an, in der mit Basisstrom geschweißt wird (zwischen 0,01 und 10 Sekunden einstellbar).
- 23 Basisstrom**
Als Prozentsatz des Pulsstroms zwischen 1 und 99%, mindestens aber 5 A, einstellen.
- 24 Arc Power**
Beim Elektrodenhandschweißen bewirkt die Funktion ein kurzes Ansteigen des Stroms, wenn es zu einem Kurzschluss im Werkstück kommt (zwischen 0 und 150 % des Schweißstroms einstellbar).
- 25 Hotstart**
Beim Elektrodenhandschweißen bewirkt die Funktion ein kurzes Ansteigen des Startstroms (zwischen 0 und 100% einstellbar).
- 26 Punktschweißzeit**
Beim WIG-Schweißen gibt die Punktschweißzeit die Zeit an, in der zwischen Stromanstieg- und Stromabsenkzeit geschweißt wird (zwischen 0,1 und 50 Sekunden einstellbar).
- 27 Stromarten**
Die Taste drücken, um zwischen AC-Schweißen oder DC-Schweißen zu wählen.
- 28 AC Frequenz**
Beim WIG-Schweißen ist die Frequenz des AC Stroms zwischen 1 und 300 Hz und beim Elektrodenhandschweißen zwischen 1 und 100 Hz einstellbar (Hz max ist von A abhängig).
- 29 Elektrodenvorwärmen (WIG AC Starthilfe)**
Vorwärmen der Elektrode findet automatisch statt. Wert 0 ist Standard, kann aber auf ÷9 reduziert oder auf +9 erhöht werden.
- 30 AC-t-Balance (Zeitbalance)**
Beim WIG-AC-Schweißen die Taste drücken, um die Zeitbalance zwischen der positiven und negativen Halbwelle zwischen 1 und 100% einzustellen. Der Prozentsatz zeigt den Anteil der negativen Halbwelle an der positiven Halbwelle an.
- 31 AC-I-Balance (Schweißstrombalance)**
Beim WIG-AC-Schweißen die Taste drücken, um den Reinigungsstrom der positiven Halbwelle in % im Verhältnis zum negativen Schweißstrom (zwischen 1 und 200%) einzustellen.

Faustregeln beim WIG-Schweißen:

Allgemeines:

- Beim DC-Schweißen den Schweißstrom auf ca. 30 A per mm Materialstärke und beim AC-Schweißen auf ca. 30% höher einstellen (gilt Stumpfnähte).
- Eine lange Stromabsenkzeit reduziert das Risiko für Krater- und Härterissen.
- Die Gasnachströmung so einstellen, dass die Wolframelektrode immer blank auftritt. Min. 3 Sekunden + ca. 1 Sekunde/50 A.

Beim Pulsschweißen (wird normalerweise beim Positionsschweißen oder Schweißen in dünnen Materialstärken eingesetzt):

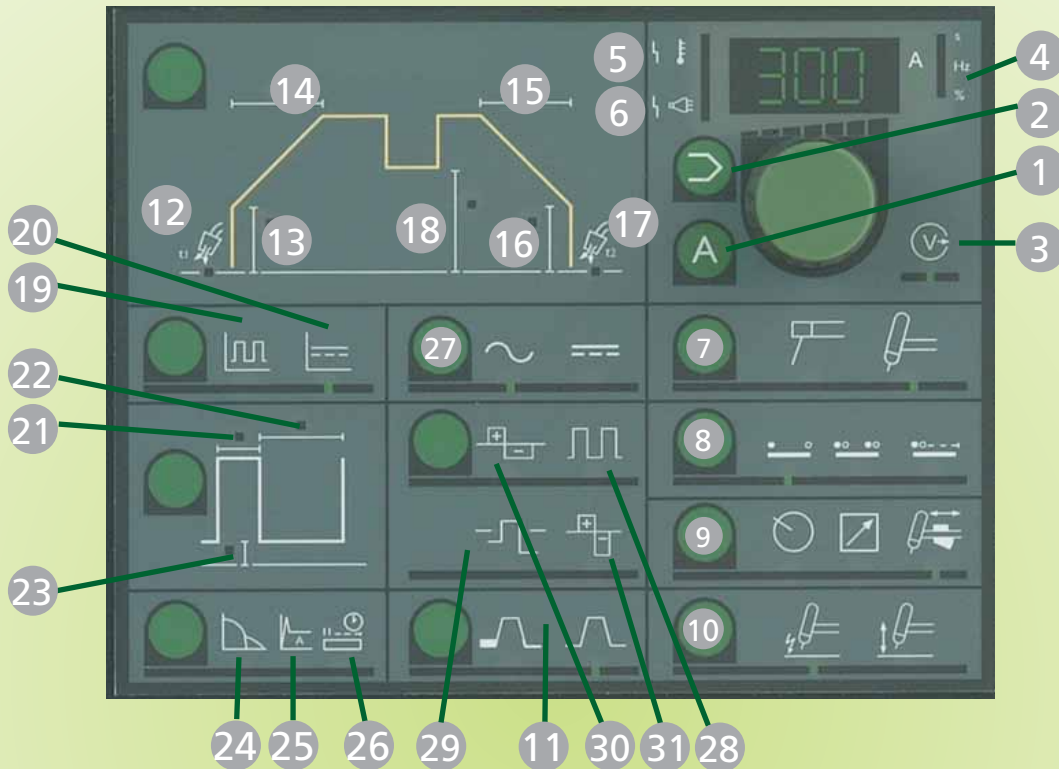
- Die Pulszeit normalerweise zwischen 0,1 und 0,5 Sekunden und 30-50% der gesamten Pulszykluszeit einstellen.
- Den Pulsstrom normalerweise 40-60% höher als den Basisstrom einstellen.

Beim AC-Schweißen:

- Die Zeitbalance normalerweise so einstellen, dass die positive Zeit 30-40% der gesamten Periodenzeit zusammen stellt. Der Reinigungseffekt nimmt bei einer niedrigeren positiven Zeit ab und wächst bei einer höheren positiven Zeit an.
- Die Frequenz normalerweise zwischen 80 und 100 Hz einstellen, zur Einschränkung und Stabilisierung des Lichtbogens.
- Elektrodenvorwärmen ist Standard 0, kann aber auf +9 reduziert werden, wenn sich auf der Elektrodenspitze eine Kugel bildet, oder auf +9 erhöht werden im Falle von großen Elektrodendurchmessern bei niedrigen Stromstärken, oder beim Gebrauch von schwer zu ionisierenden Gasen, wie z.B. He/H.
- Die Strombalance ist Standard 100% (identischer Strom auf + und ÷). Wenn der Positiv-Strom auf unter 100% reduziert wird, reduziert sich die Belastung der Wolframelektrode, was eine spitzere Elektrode ermöglicht. Eignet sich zum Schweißen in dünnen Materialstärken.

Quickguide Navigator

2500/3000 DC + AC/DC



- 1 Lasstroom**
Deze knop moet worden ingedrukt om de lasstroom met behulp van de draaiknop in te stellen.
- 2 Opslaan van programma's**
Door deze knop in te drukken en onder-tussen met de besturingsknop te draaien kan er een programma worden geselecteerd. Het programma wordt gekozen door de knop weer los te laten. Met deze functie kunnen programma's die vaak voorkomen worden opgeslagen of gebruikersspecifiek zijn.
- 3 Lasspanning**
De indicator zal branden wanneer er spanning staat op de MMA elektrode of de TIG toorts.
- 4 Parametersymbolen**
Actieve parameters worden aangegeven met behulp van een indicator lampje (instelling van parameters gebeurt met behulp van de besturingsknop)
- 5 Oververhitting**
Het indicatorlampje brandt of knippert indien het lassen door oververhitting van de machine is onderbroken. De machine zal na afkoeling automatisch geschikt zijn om verder mee te lassen.
- 6 Aansluitspanningsfouten**
Indien de indicator rood oplicht, is de aansluitspanning te hoog of te laag.
- 7 Lasproces**
Knop om MMA-of TIG lasfunctie in te stellen.
- 8 Selecteren van schakelmode**
Knop om 2-takt/4-takt of puntlassen bij het TIG proces in te stellen.
- 9 Stroominstelling**
Knop om de lasstroom in te stellen: Int./ext./Dialog toorts.
- 10 Ontstekingsmethode**
Knop om HF-of LIFTIG ontsteking bij het TIG proces in te stellen.
- 11 Pilot of zoekboog**
Indien de indicator onder het 1^{ste} symbool oplicht = zoekboog actief Indien de indicator onder het 2^{de} symbool oplicht = normale ontstekingsfunctie.

- 12 Gasvoorstroom**
De gasvoorstroomtijd kan worden ingesteld tussen 0 en 10 sec.
- 13 Startstroom**
Het startstroomniveau kan worden ingesteld in % van de ingestelde lasstroom
- 14 Up-Slope tijd**
De tijd waarin de lasstroom stijgt van de ingestelde startstroom naar de vereiste lasstroom (deze fase kan worden ingesteld tussen de 0 en 10 sec.)
- 15 Slope-down tijd**
De tijd waarin de toegepaste lasstroom daalt naar de ingestelde stopstroom (deze tijd kan worden ingesteld tussen de 0 en 10 sec.)
- 16 Stopstroom**
Het stopstroomniveau kan worden ingesteld in % van de ingestelde lasstroom.
- 17 Gasnastroom**
De nastroomtijd van het gas kan worden ingesteld tussen 0 en 10 sec.
- 18 Lagere stroom**
Een korte druk op de toortsschakelaar zal in de stand 4-takt een lager stroomniveau activeren. Deze lagere stroom kan worden ingesteld in % van de lasstroomwaarde.
- 19 Puls**
Selecteren van pulslassen.
- 20 Geen puls**
DC lassen zonder puls.
- 21 Pulstijd**
De fase waarin de pulsstroom actief is (pulsstroom = ingestelde lasstroom tussen 0.01 en 10 sec.)
- 22 Pauzetijd**
De fase waarin de basisstroom actief is (pauzetijd kan worden ingesteld tussen de 0.01 en 10 sec.)
- 23 Basisstroom**
Wordt ingesteld in % van de lasstroom (tussen 1 en 99 %)(min 5A)
- 24 Arc-power**
Bij het MMA lassen wordt de stroom kort verhoogd wanneer er kortsluitingen optreden om zo de lasboog te stabiliseren. (dit kan worden ingesteld tussen 0 en 150% van de ingestelde lasstroom)
- 25 Hotstart**
Bij het MMA lassen wordt de startstroom kort verhoogd met een % van de ingestelde lasstroom (tussen de 0 en 100%) Dit vergemakkelijkt het ontsteken.
- 26 Puntlastijd**
Bij het TIG lassen is de puntlastijd de lasperiode tussen de up- en downslopefase (deze periode kan worden ingesteld tussen de 0.1 en 50 sec.)
- 27 Stroomsoort**
Met deze knop kan zowel AC-als DC lassen worden ingesteld.
- 28 AC frequentie**
Bij het TIG lassen kan de frequentie van de AC lasstroom worden ingesteld tussen de 1 en 300 Hz en bij het MMA lassen tussen de 1 en 100 Hz. (Hz.max.waarde afhankelijk van A)
- 29 Voorverwarming wolframelektrode (hulp bij TIG AC ontsteking)**
De elektrode wordt automatisch voorverhit (waarde 0 is standaard, maar de waarde kan tot -9 worden teruggebracht of worden verhoogd tot +9)
- 30 AC-t tijdbalans (AC TIG)**
In AC TIG kan de tijdbalans tussen de positieve en de negatieve halfperiode ingesteld worden. Met de AC-t balans stelt men de negatieve halfperiodetijd in % van de positieve halfperiodetijd in. (in te stellen tussen 1 en 100%)
- 31 AC-I stroombalans (AC TIG)**
In AC TIG lassen kan de reinigingsstroom van de positieve halfperiode ingesteld worden in % van de ingestelde negatieve lasstroom (tussen 1 en 200 %)

Enkele vuistregels bij het TIG lassen:

Algemeen:

- Bij het DC lassen wordt de lasstroom op +/- 30 A per mm wanddikte ingesteld en bij het AC lassen +/- 30 % hoger (I-naden)
- Een langere down-slopetijd vermindert het risico van kraters en hardheidscheuren.
- De gasvoorstroom moet zodanig ingesteld worden om verzekerd zijn van een glanzende wolfram elektrode ontstaat: min. 3 sec. + ongeveer 1 sec/50 A.

Pulslassen (wordt normaal gebruikt bij het in positielessen of het lassen van dunne wanddiktes):

- Standaard instelling van de pulstijd: tussen 0.1 en 0.5 sec. en 30-50% van de totale pulsperiode.
- Standaard instelling van de pulsstroom: 40-60% hoger dan de basisstroom.

AC lassen:

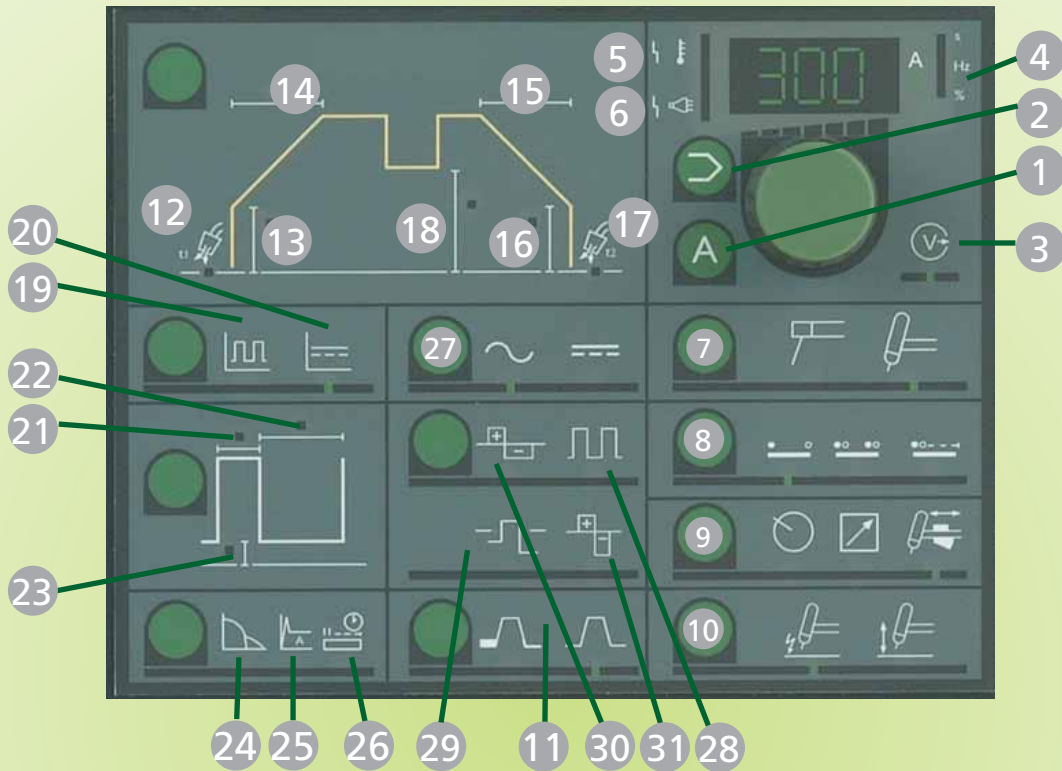
- Standaard instelling van de tijdbalans: de positieve tijd moet voor 30-40% deel uit maken van de totale halfperiode-tijd. Een lagere positieve tijd vermindert de reinigende werking; een hogere positieve tijd verhoogt de reinigende werking.
- Standaard instelling van de frequentie is 80 tot 100 Hz om de lasboog te versmallen en te stabiliseren.
- Elektrode voorverwarming staat standaard op 0, maar kan verlaagd worden naar -9 als de bal wordt gevormd aan het uiteinde van de elektrode, of verhoogd worden naar +9 wanneer je te maken hebt met grote elektrode diameters en een lage lasstroom, of wanneer gassen worden gebruikt die moeilijk te ioniseren zijn, zoals He/H.
- Stroombalans staat standaard ingesteld op 100% (gelijk aan + en -) Een positieve stroom lager dan 100% vermindert de belasting van de wolframelektrode en geeft een scherpere wolframelektrode. Dit is zeer geschikt bij het lassen van dunnere wanddikten.

MIGATRONIC

Migatron Ned. BV Hallenweg 34 5683 CT Best Tel. 0499-375000 Fax 0499-375795
Email info@migatron.nl Homepage www.migatron.nl

Quickguide Navigator

2500/3000 DC + AC/DC



- 1 Svetström**
Aktivera knappen för att ställa in svedsström med vridknappen.
- 2 Programlagring**
Knappen aktiveras och hålls nere medan man vrider på vridknappen. P,1, 2, 3 osv. När knappen släpps aktiveras den valda programplatsen. Används till återkommande arbeten och egna programinställningar.
- 3 Svetsspänning**
Indikatorn lyser när det är spänning på MMA elektroden eller TIG brännaren.
- 4 Enheter för parametrar**
Indikatorn för aktuell justerbar parameter. (Aktiv ljusdiod/-parameter justeras med vridknappen)
- 5 Överhettning**
Indikatorn lyser eller blinkar gult, om maskinen är överhettad. Kopplar automatiskt på igen efter avkylning.
- 6 Nätfel**
Indikatorn lyser rött, om nätspänningen är för hög eller för låg.
- 7 Svetsprocess**
Knappen aktiveras för att välja mellan MMA- eller TIG-svetsning
- 8 Brännaravtryckarens funktion**
Knappen aktiveras för att välja 2/4-takt eller punktsvetstid vid TIG svetsning.
- 9 Strömreglering**
Knappen aktiveras för att välja varifrån strömmen skall ställas in. int/ext/dialogbrännaren.
- 10 Tändningmetod**
Knappen aktiveras för att välja mellan HF eller LIFTIG tändning vid TIG svetsning.
- 11 Pilot-/söklysbåge**
Vid ljus under 1. symbol, är pilotlysbåge aktiv. Symbol nr 2 indikerar normal tänd-funktion

- 12 Gasförströmning (pre-flow)**
Gasjusteringstiden i sekunder. (Justeras 0-60 sek)
- 13 Startström**
Startströmnivå justeras i % i förhållande till vald svetsström. (Justeras 0-100 % (min 5A)).
- 14 Slope-up (tid)**
Strömstigningstid från start- till inställd svetsströmnivå. (Justeras 0-10 sek).
- 15 Slope-down (tid)**
Strömsänkningstid från svetsströmnivå till inställd stoppströmnivå. (justeras 0-10sek).
- 16 Stoppström**
Stoppströmnivå justeras i % i förhållande till vald svetsström. (Justeras 0-100 % (min 5A)).
- 17 Gasefterströmning (post-flow)**
Gasefterströmningstiden i sekunder. (Justeras 0-30 sek).
- 18 Viloström**
I 4-takt kan en viloströmnivå aktiveras genom ett kort tryck. Justeras i % i förhållande till svetsströmnivå.
- 19 Puls**
Pulssvetsning är vald.
- 20 Ingen puls**
Vanlig DC svetsning.
Pulssvetsning är ej vald.
- 21 Pulstid**
Anger den tid då pulsströmmen är aktiv (Pulsström= inställd svetsström. (Justeras 0,01-10sek)).
- 22 Paustid**
Anger den tid då det svetsas på grundström. (Paustiden ställs in mellan 0,01-10 sek)
- 23 Grundström**
Inställs i % av pulsström. (inställs mellan 1-99% (min 5A)).
- 24 Arc-power**
Vid MMA ökas strömmen kortvarigt vid eventuell kortslutning. (justeras 0-150% i förhållande till vald svetsström).
- 25 Hotstart**
Vid MMA ökas startströmmen kortvarigt i % i förhållande till inställd svetsström. (Justeras 0-100%).
- 26 Punktvetstid**
Vid TIG är punktvetstiden den tid som svetsas mellan slope-up och slope-down fasen. (Justeras 0,1-50 sek)
- 27 Strömtyp**
Här väljs mellan AC svetsning, 1. eller DC svetsning.
- 28 AC-frekvens**
AC strömmens frekvens kan vid TIG inställas från 1-300 Hz och vid MMA från 1-100 Hz. (Hz max beror på A).
- 29 Elektrodförvärmning, (TIG AC starthjälp)**
Elektroden förvärms automatiskt. (Värde 0 är default, men effekten kan minskas till 9 eller ökas till +9 i värde).
- 30 AC-t-balans, tidsbaserat, (AC TIG)**
Vid TIG AC regleras tidsbalansen mellan den positiva- och negativa halvågen. AC-t balansen reglerar den negativa halvåge tid i % i förhållande till den positiva halvågen. (Justeras 1-100%).
- 31 AC-I-balans, strömstyrkebaserat, (TIG)**
Vid TIG AC regleras den positiva halvågens rensström i % i förhållande till den inställda negativa svetsström. (Justeras 1-200%).

Tumfingerregler vid TIG-svetsning

Generellt:

- Vid DC svetsning ställs svetsströmmen in till ca 30 A pr/mm godstjocklek och ca 30% högre vid AC svetsning. (gäller stumfog).
- Lång slope down tid minskar risken för krater- och stelningssprickor.
- Gasefterströmning bör inställas således att wolfram elektroden alltid framstår blank. Min 3 sek + ca 1 sek./50 A.

Vid pulssvetsning (Används normalt till lägessvetsning eller svetsning i tunna godstjocklekar):

- Pulstiden ställs normalt in mellan 0,1-05, sek. och 30-50% i förhållande till den samlade pulscykel tid.
- Pulsströmmen ställs normalt in 40-60 % högre än grundströmmen.

Vid AC svetsning:

- Tidsbalansen inställs normalt således att den positiva tiden utgör 30-40% av den samlade periodtiden. Renseffekten minskas genom lägre positiv tid, och ökas genom högre andel.
- Frekvensinställningen justeras normalt mellan 80 100 Hz för att stabilisera ljusbågen.
- Elektrodförvärmning är default 0, men kan justeras mot 9 vid ev. kulbildning på wolframspetsen, eller motsatt +9 vid stora wolframdiametrar vid låg A, eller vid användning av svårt ioniserbara gaser, t.ex He/H.
- Strömbalansen är default 100% (=samma ström på + och -). Reduceras positivströmmen till under 100 % minskas belastningen på wolframelektroden, och en spetsigare wolframelektrod kan uppnås. Lämplig för svetsning i små godstjocklekar och vid invändig kärlfog.