

# Quickguide

## TIG Scout 160 HP

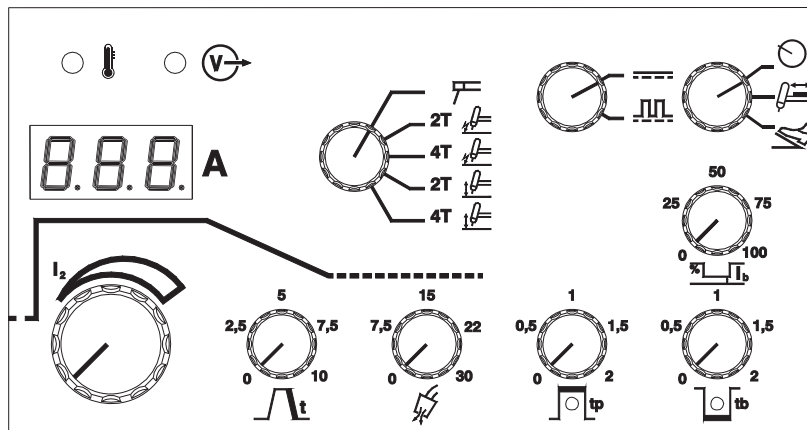
Til lykke med din nye TIG Scout 160 HP svejsemaskine.

Med denne quickguide i hånden vil du være i stand til at betjene maskinen, men vi beder dig gennemlæse den medfølgende brugsanvisning omhyggeligt for at udnytte maskinens funktioner fuldt ud og af hensyn til din egen og andres sikkerhed.

### Kom godt i gang:

1. Tilslut 1 x 230V netspænding til maskinen (16A sikring for maks. svejseeffekt). Netstikforbindelsen skal foretages af autoriseret og kvalificeret personale.
2. Tilslut argon som beskyttelsesgas til TIG-svejsning eller beklædt elektrode op til  $\varnothing 3,2$  mm til MMA-svejsning.
3. Tænd maskinen og juster svejsestrøm og øvrige parametre til opgaven.
4. Ud over standard konfiguration kan maskinen leveres med et udvalg af tilbehør for individuel tilpasning, fx 4 m eller 8 m TIG-svejseslange med forskellige hoveder, stekabel i flere længder, fjernkontrol, fodpedal osv.
5. Da både MMA- og TIG-svejsning er underlagt samme sikkerheds- og beskyttelsesklasse, skal der bruges værnemidler iht. nationale krav, fx åndedrætsværn, beskyttelseshandsker, briller og lign. Beskyt også omgivelserne mod svejselys, gnister osv.

### BETJENINGSPANEL



#### Digitalt display



Displayet viser indstillet strøm, og under svejsning vises den aktuelle svejsestrøm. Er pulsfunktion tilkoblet, vises afhængig af pulsfrekvens den gennemsnitlige svejsestrøm eller puls/basisstrøm.

#### Fejludkobling



Lys i den gule diode indikerer, at maskinen er overophedet pga. overbelastning. Når maskinen er tilstrækkelig afkølet, kobler den automatisk ind igen. Svejskablerne skal sikres, således at der ikke opstår kortslutning/lysbue, når maskinen genindkobler.

#### Svejsespænding

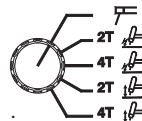


Dioden lyser af sikkerhedshensyn, når der er spænding på elektroden eller TIG-brænderen.

#### Svejsestrøm

Svejsestrøm indstilles med drejeknappen. Svejsestrømmen er justerbar fra 10A til 160A.

#### Funktionsknap



Med denne knap vælges mellem MMA- (øverste pos.) eller TIG-svejsning. TIG-tænding med LIFTIG- eller HF-tænding samt 2-takt eller 4-takt.

#### 2-takt:



Berøringsfri tænding. Lysbuen etableres, når wolframelektroden er få mm fra grundmaterialet, og brændertasten aktiveres og holdes inde. Svejsning ophører, når brændertasten slippes. Lysbuen slukker, når slope-down-tiden er udløbet.

#### 4-takt:



Berøringsfri tænding. Lysbuen etableres, når wolframelektroden er få mm fra emnet. Brændertasten aktiveres, lysbuen tænder og tasten slippes. Svejsning ophører, når brændertasten eller tasten slippes. Svejsning ophører, når brændertasten eller tasten slippes. Lysbuen slukker, når slope-down-tiden er udløbet.

# MIGATRONIC

50113713

#### 2-takt LIFTIG:



LIFTIG-tænding. Lysbuen etableres, når wolframelktroden har kontakt til emnet. Brændertasten aktiveres og holdes inde. Brænderen løftes få mm fra emnet, og svejseforløbet er i gang. Svejseforløbet ophører, når brændertasten slippes. Lysbuen slukker, når slope-down-tiden er udløbet.

#### 4-takt LIFTIG:



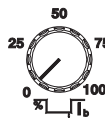
LIFTIG-tænding. Lysbuen etableres, når wolframelktroden har kontakt til emnet. Brændertasten aktiveres. Brænderen løftes få mm fra emnet, og svejseforløbet er i gang, hvorefter tasten slippes. Svejseforløbet ophører, når brændertasten atter aktiveres. Lysbuen slukker, når slope-down-tiden er udløbet.

#### Pulsvejsning



Med denne knap kan der skiftes mellem normal svejsning uden puls og pulsvejsning. Ved pulsvejsning skal basisstrøm, pulsstrømtid og basisstrømtid indstilles til de ønskede værdier med de respektive knapper.

#### Basisstrøm



Basisstrøm indstilles i procent (0-100%) i forhold til den indstillede svejsestrøm  $I_2$ . Pulsstrøm indstilles med samme knap som indstiller svejsestrømmen  $I_2$ .

#### Pulsstrømtid



Pulsstrømtid indstilles mellem 0,003 og 2 sek. Lys i den grønne diode indikerer, at pulsstrøm er aktiv.

#### Basisstrømtid



Basisstrømtid indstilles mellem 0,003 og 2 sek. Lys i den grønne diode indikerer, at basisstrøm er aktiv.

#### Slope-down



Når svejsningen stoppes med brændertasten, går maskinen ind i en slope-down fase. I løbet af denne fase sænkes strømmen fra den indstillede svejsestrøm til min. strømmen. Tiden angives i sekunder fra 0 til 10 sek.

#### Gasefterstrømning



Gasefterstrømningstiden er tiden, fra lysbuen slukker, til gastilførslen afbrydes. Tiden angives i sekunder fra 0 til 30 sek. Tiden indstilles således at wolfram-elektroden og smeltebadet beskyttes mod atmosfærisk luft.

#### Strømindstilling

##### Intern betjening



Drejeknappen under displayet anvendes til indstilling af svejsestrøm.

##### Brænderbetjening



Regulering af svejsestrøm fra Dialog brænder. Den maksimale svejsestrøm indstilles med knappen på frontpanelet. Med brænderregulering er det muligt at justere strømområdet mellem maskinens min. strøm og den internt indstillede maks. strøm.

##### Fjernbetjening



Regulering af svejsestrøm med fodpedal. Den maksimale svejsestrøm indstilles med knappen på frontpanelet. Med fodpedal er det muligt at justere strømområdet mellem maskinens min.strøm og den internt indstillede maks. strøm. Når fodpedal tilsluttes vil maskinen altid være i 2-takt mode.

#### Faste funktioner

Nedenstående funktioner er faste og kan ikke til- og frakobles betjeningspanelet.

#### Anti-freeze

Anti-freeze-funktion er altid aktiv. Beskytter elektroden ved MMA- og TIG-svejsning i at brænde hårdt fast til emnet. Hvis det sker vil maskinen automatisk regulere strømmen til laveste niveau, hvorefter elektroden let vrækkes fri.

#### Gasforstrømning

Gasforstrømningstiden er tiden fra brændertasten aktiveres og gasstrømningen begynder, til lysbuen etableres. Tiden er fastsat til 0,1 sek.

#### Sikkerhedstimer

Hvis der ikke er etableret lysbue efter 2 sek. ved berøringsfri tænding i TIG-mode, udkobles maskinen automatisk.

# Quickguide

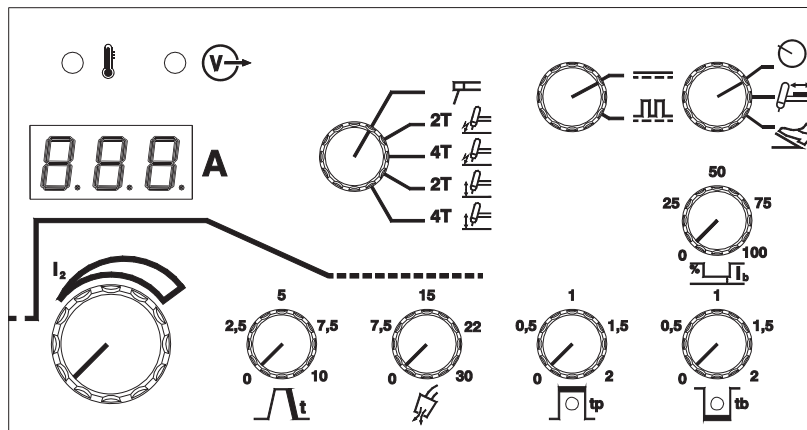
## TIG Scout 160 HP

**Congratulations on your new TIG Scout 160 HP welding machine!**

To protect yourself and others, please also read and understand the instruction manual before using the machine.

1. Connect the machine to 1 x 230 V mains voltage (16A mains fuse for max. welding power). Please note that all cable connections must be made by authorised and qualified staff.
2. For TIG welding, connect argon as a shielding gas or, for MMA welding, use coated electrodes up to  $\varnothing 3.2$  mm.
3. Switch on the machine and adjust the welding current and other parameters to the specific welding operation.
4. In addition to the standard configuration, the machine can be supplied with a variety of accessories for individual adjustment, such as 4 m or 8 m TIG welding hose with different torch bodies, earth cable of different length, remote control, foot switch, etc.
5. As TIG welding and MMA welding are subject to the same protection class, use of protective equipment, such as respiratory protection, welding gloves, goggles etc. is mandatory according to national regulations. Surroundings must also be protected against light, sparks, etc.

### CONTROL PANEL



#### Digital display



The control panel is equipped with a green LED display showing the welding current. During standby, the pre-set welding current is displayed while the mean current is shown during welding.

#### Disconnection error



A yellow LED indicates that the machine is overheated due to overloading. When the situation is back to normal, the machine will reconnect automatically. Therefore, welding cables are to be placed so as to avoid the risk of unintended establishment of the arc when the machine reconnects.

#### Welding voltage

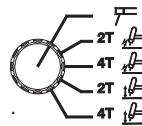


For safety reasons, the welding voltage LED shines if the electrode or the torch is under voltage.

#### Welding current

Welding current is adjusted by means of this button. The current is adjustable from 10 A to 160A.

#### Function switch



This switch is used to choose between MMA or TIG welding, between two-stroke and four-stroke in TIG welding, and to choose ignition method in TIG welding.

#### Two-stroke:



This symbol means contact-free striking. The arc is established when the Tungsten electrode is quite close to the welding spot (1 or 2 mm). The torch trigger is activated and must be kept pressed down. The welding process will stop when the torch trigger is deactivated. The arc will extinguish after the period of slope-down time.

# MIGATRONIC

50173713

**Four-stroke:**

This symbol means contact-free striking. The arc is established when the Tungsten electrode is quite close to the welding spot (1 or 2 mm). The torch trigger is activated, the arc is ignited and the trigger is deactivated. In order to stop the welding process, the trigger must be activated again after which the slope-down period begins. The arc will extinguish after the period of slope-down time.

**Two-stroke LIFTIG:**

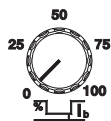
This symbol means LIFTIG ignition. The arc is established when the Tungsten electrode has contact with the welding spot. The torch trigger is activated and must be kept pressed down. The arc is established by lifting the torch and the welding process has started. In order to stop the welding process, the torch trigger is deactivated. The arc will extinguish after the period of slope-down time.

**Four-stroke LIFTIG:**

This symbol means LIFTIG ignition. The arc is established when the Tungsten electrode has contact with the welding spot. The torch trigger is activated and deactivated. The arc is established by lifting the torch. In order to stop the welding process, the torch trigger is activated and the slope-down period begins. The arc will extinguish after the period of slope-down time and the trigger is deactivated.

**Pulse welding**

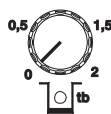
This key pad is used for shift between welding without pulse and pulse welding. Base amp, pulse time and base amp time are adjusted to the requested values during pulse welding by using the respective key pads.

**Base amp**

Base amp is set in per cent (0-100%) in relation to adjusted welding current  $I_2$ . Pulse current is set by using the key pad normally used for setting of welding current  $I_2$ .

**Pulse time**

Time for pulse current is adjusted between 0.003 and 2 sec. A green LED indicates that the pulse current is active.

**Base amp time**

Time for base amp is adjusted between 0.003 and 2 sec. A green LED indicates that the base current is active.

**Slope-down**

When welding is stopped by activation of the trigger, the machine enters into slope-down. During this period, the current is decreased linearly to the minimum current. The length of this period is indicated in seconds from 0 to 10 secs.

**Gas post-flow**

The gas post-flow time is the period from the extinction of the arc to the interruption of the gas supply. The time is indicated in seconds from 0 - 30 secs. The time is adjusted so as to protect the tungsten electrode and the weld pool against oxidation.

**Current mode control**

*Internally:*



In internal mode, the current is adjusted by means of the knob below the display.

*Torch control:*



Adjustment is made by means of the adjustment knob on the welding torch if such one exists. The maximum welding current is adjusted on the knob on the machine control panel. By means of the torch adjustment it is possible to adjust the current range between the minimum current of the machine and the set maximum current.

*Remote control:*



Adjustment by means of foot switch. The maximum welding current is adjusted on the knob on the control panel. By means of the foot switch it is possible to adjust between minimum current and the set maximum current.

When the foot switch is connected, the machine will always be in 2-stroke trigger mode.

**Fixed functions**

A number of functions are fixed and cannot be connected or disconnected from the control panel.

**Anti-freeze**

The antifreeze function is always active. In MMA or TIG welding, it may occur that the electrode sticks to the work piece. The machine will automatically adjust the welding current to 10 A which makes it easy to break the electrode off the work piece.

**Gas Pre-flow**

The gas pre-flow time is the period from activation of the torch trigger, where gas flow begins, to establishment of the arc. Time is set to 0.1 sec.

**Safety timer**

If the arc has not been established after 2 sec., using contact-free striking in TIG mode, the machine is automatically reset.

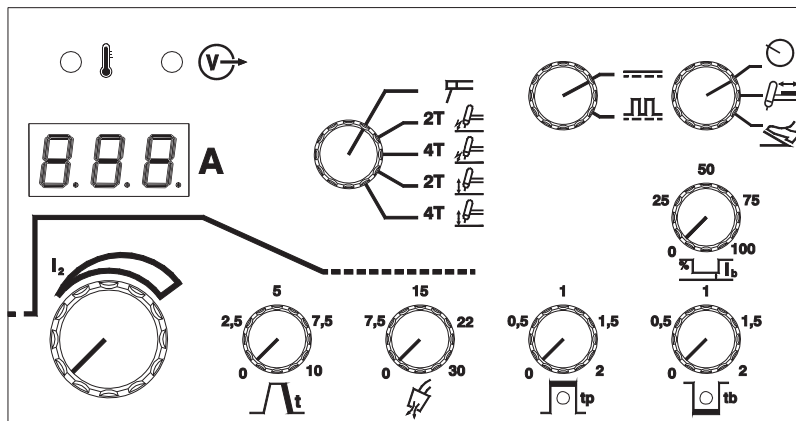
# Quickguide TIG Scout 160 HP

Zu Ihrem neuen Schweißgerät TIG Scout 160 HP gratulieren wir Ihnen.

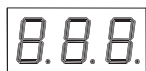
Von dieser Maschine können Gefahren für Menschen, Tiere und Sachen ausgehen. Es ist daher unbedingt erforderlich, die ausführliche Betriebsanleitung genau zu lesen und zu befolgen.

1. Schließen Sie das Gerät an die dafür vorgesehene Netzspannung an : 1x 230V (für max. Schweißleistung 16 A Netzabsicherung). Bitte beachten, dass alle Kabelverbindungen und Anschlüsse durch qualifiziertes und autorisiertes Personal vorgenommen werden müssen.
2. Zum WIG-Schweißen muss als Schutzgas Argon angeschlossen werden. Zum Elektrodenhandschweißen bitte Stabelektroden bis zu 3,2 mm verwenden.
3. Maschine einschalten und Schweißstrom sowie andere Parameter (je nach Schweißaufgabe) einstellen.
4. Den Gebrauchswert Ihrer Maschine erhöhen Sie mit einer Vielzahl von optionalen Zubehörteilen, mit denen Sie die Standardkonfiguration individuell ergänzen können: wie zum Beispiel 4 oder 8 Meter-WIG-Brenner mit verschiedenen Brennerkörpern, Massekabel in unterschiedlichen Längen, Fernregler, Fußfernregler etc.
5. WIG- und Elektrodenschweißen sind der selben Schutzklasse zugeordnet. Es müssen daher die entsprechenden Arbeitsschutzartikel, wie Rauchabsaugungen, Schweißerhandschuhe, Schutzhelme etc., gemäß den jeweiligen nationalen Vorschriften, eingesetzt werden. Die Arbeitsumgebung muss ebenfalls vor Lichtabstrahlung und Schweißspritzern geschützt werden.

## BEDIENFELD



### Digitalanzeige



Die grüne LED-Anzeige zeigt im Stand-by-Betrieb den voreingestellten Schweißstrom an. Während des Schweißvorgangs wird der durchschnittliche tatsächliche Schweißstrom angezeigt.

### Schweißspannung



Aus Sicherheitsgründen leuchtet diese LED immer, wenn Spannung an den Schweißkabeln bzw. am Schweißbrenner anliegt.

### Überhitzungs- oder Netzspannungsfehler



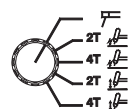
Die gelbe LED leuchtet, wenn das Gerät thermisch überlastet ist oder die Netzspannung außerhalb der zulässigen Toleranzen liegt. Nach entsprechender Abkühlphase oder Behebung des Netzspannungsfehlers schaltet das Gerät automatisch wieder ein.

**ACHTUNG!** Die Schweißkabel sind während der Unterbrechungszeit immer isoliert abzulegen, um ein versehentliches Zünden des Lichtbogens nach dem automatischen Wiedereinschalten zu verhindern.

### Schweißstrom

Der Schweißstrom ist an diesem Regler zwischen 10 160A stufenlos einstellbar.

### Wahlschalter



Sie wählen hier zwischen E-Handschiessen, WIG-Schweißen mit 2- oder 4-Takt mit HF-Zündung und WIG-Schweißen mit 2- oder 4-Takt mit LIFTIG-Funktion.

### 2-Takt mit HF-Zündung



Die Wolframelektrode des WIG-Brenners ungefähr 1-2 mm über das Werkstück halten, den Brenntaster drücken und gedrückt halten. Der Lichtbogen wird berührungslos gezündet. Während des gesamten Schweißvorgangs muss der Brenntaster gedrückt bleiben. Nach Loslassen des Brenntasters läuft die eingestellte Stromabsenkenzeit ab und der Lichtbogen erlischt.

### 4-Takt mit HF-Zündung



Die Wolframelektrode des WIG-Brenners ungefähr 1-2 mm über das Werkstück halten, den Brenntaster drücken und loslassen. Der Lichtbogen wird berührungslos gezündet. Zum Beenden des Schweißvorgangs muss der Brenntaster erneut gedrückt werden. Ein kurzes Drücken des Brenntasters bewirkt, dass der Lichtbogen erlischt. Wenn Sie den Taster gedrückt halten, läuft die eingestellte Stromabsenkenzeit ab. Nach Beendigung der Absenkenzeit den Brenntaster loslassen und der Lichtbogen erlischt.

### 2-Takt mit LIFTIG-Funktion



Die Wolframelektrode des WIG-Brenners auf das Werkstück aufsetzen, den Brenntaster drücken und gedrückt halten. Der Lichtbogen wird nach dem Abheben der Wolframelektrode gezündet. Während des gesamten Schweißvorgangs muss der Brenntaster gedrückt bleiben. Nach Loslassen des Brenntasters läuft die eingestellte Stromabsenkenzeit ab und der Lichtbogen erlischt.

### 4-Takt mit LIFTIG-Funktion



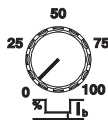
Die Wolframelektrode des WIG-Brenners auf das Werkstück aufsetzen, den Brenntaster drücken und loslassen. Der Lichtbogen wird nach dem Abheben der Wolframelektrode gezündet. Zum Beenden des Schweißvorgangs muss der Brenntaster erneut gedrückt werden. Ein kurzes Drücken des Brenntasters bewirkt, dass der Lichtbogen erlischt. Wenn Sie den Taster gedrückt halten, läuft die eingestellte Stromabsenkenzeit ab. Nach Beenden der Absenkenzeit den Brenntaster loslassen und der Lichtbogen erlischt.

### Pulsschweißen



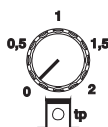
Umschalter: mit / ohne Puls. In der Stellung Puls sind die eingestellten Pulsparameter wie Grundstrom, Pulszeit und Grundstromzeit aktiviert. Die einzelnen Parameter sind an den entsprechenden Potentiometern stufenlos einstellbar.

### Grundstrom



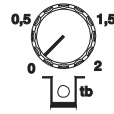
Der Grundstrom wird in Prozent (0-100%) vom Schweißstrom  $I_2$  eingestellt.

### Pulszeit



Die Pulszeit ist zwischen 0,003 und 2 Sek. einstellbar. Die grüne LED leuchtet bei Aktivierung.

### Grundstromzeit



Die Grundstromzeit ist zwischen 0,003 und 2 Sek. einstellbar. Die grüne LED leuchtet bei Aktivierung.

### Stromabsenkenzeit



Die Stromabsenkenzeit ist zwischen 0 und 10 Sek. einstellbar. Bei aktivierter Stromabsenkung läuft der Schweißstrom innerhalb der eingestellten Zeit linear bis auf den Minimumwert.

### Gasnachströmzeit



Die Gasnachströmzeit ist zwischen 0 und 30 Sek. einstellbar. Nach Erlöschen des Lichtbogens strömt das Schutzgas entsprechend der eingestellten Zeit nach und schützt die Schweißnaht und die Elektrode vor Oxidation.

### Wahlschalter für Schweißstromeinstellung

*Intern:*



Der Schweißstrom wird am Potentiometer  $I_2$  auf der Bedieneinheit eingestellt.

*Brennerregelung:*



Der max. Schweißstrom wird am Potentiometer  $I_2$  auf der Bedieneinheit eingestellt. Der Schweißstrom kann am Potentiometer im Brennerhandgriff (wenn vorhanden) von Min. bis zum Max. des eingestellten Stroms ( $I_2$ ) geregelt werden.

*Fernregler:*



Der max. Schweißstrom wird am Potentiometer  $I_2$  auf der Bedieneinheit eingestellt. Der Schweißstrom kann mit dem Fußfernregler vom Minimal- bis zum Maximalwert des eingestellten Stroms ( $I_2$ ) geregelt werden. Bei Einsatz eines Fußfernreglers muss die Funktion 2-Takt ausgewählt sein.

### Weitere fest eingestellte Funktionen sind:

#### Anti-Freeze

Ist immer aktiv. Beim E-Hand- und WIG-Schweißen kann es zu einem Festbrennen der Elektrode am Werkstück kommen. In einem solchen Fall wird der Schweißstrom automatisch auf 10 A begrenzt. Die Elektrode kann dann einfacher vom Werkstück getrennt werden.

#### Gasvorströmzeit

Die Gasvorströmzeit beträgt 0,1 Sek. Nach Betätigen des Brenntasters strömt zuerst Schutzgas, bevor der Lichtbogen zündet.

#### Sicherheitsfunktion

Innerhalb von 2 Sek. muss der Lichtbogen beim WIG-Schweißen zünden. Ansonsten wird automatisch ein Reset durchgeführt und der Schweißvorgang muss erneut gestartet werden.

# Quickguide

## TIG Scout 160 HP

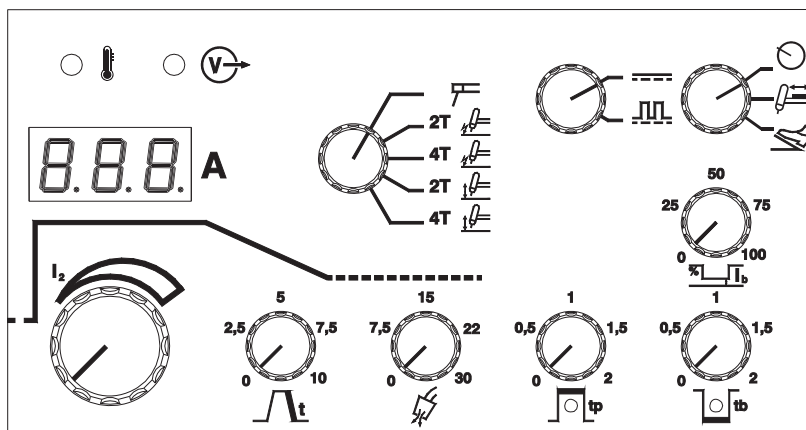
Gratulerar till din nya TIG Scout 160 HP svetsmaskin!

Med denna quickguide i handen kommer du kunna betjäna maskinen, men vi ber dig läsa igenom den medföljande bruksanvisning ordentligt för att nyttja maskinens funktioner fullt ut och av hänsyn till din egen och andras säkerhet.

### Kom igång:

1. Anslut 1 x 230 V nätspänning till maskinen (16 A säkring för max svetsseffekt). Nätkontaktförbindelse skall företagas av auktoriserad och kvalificerad personal.
2. Anslut argon som skyddsgas till TIG-svetsning eller beklädda elektroder upp till 3,2 mm för MMA-svetsning.
3. Tänd maskinen och justera svetsström och övriga parametrar för uppdraget.
4. Utöver standard konfiguration kan maskinen levereras med ett urval av tillbehör för att individuell anpassning, t.ex 4 m eller 8 m TIG-slangpaket med olika huvuden, återledare i olika längder, fjärrkontroll, fotpedal osv.
5. Då både MMA- och TIG-svetsning är underlagt samma säkerhets- och skyddsklasser, skall det användas skyddsutrustning i enlighet med nationella krav, t.ex andningsskydd, skyddshandskar, skyddsglasögon och liknande. Skydda även omgivningen mot svetsblänk, gnistor osv.

### FUNKTIONSPANEL



#### Digitalt display



Displayen visar inställd ström och under svetsning visas den aktuella svetsströmmen. Är pulsfunktionen inkopplad, visas beroende av pulsfrekvens den genomsnittliga svetsströmmen eller puls/basström

#### Felkoppling



Lyser den gula dioden indikeras att maskinen är överhettad pga överbelastning. När maskinen är tillräckligt avkyld kopplar den automatiskt på igen. Svetskablar skall säkras så att det inte uppstår kortslutningar/ljusbåge när maskinen återinkopplas.

#### Svetsspänning

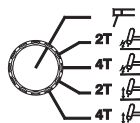


Dioden lyser av säkerhetsskäl när det finns spänning på elektroden eller TIG-brännaren.

#### Svetsström

Svetströmmen ställs in med vridknappen. Svetsströmmen är justerbar från 10 A till 160 A.

#### Funktionsknapp



Med denna knapp väljer man mellan MMA- (översta pos.) eller TIG-svetsning. TIG-tändning med LIFTIG- eller HF-tändning samt 2-takt eller 4-takt.

#### 2-takt



Beröringsfri tändning. Ljusbågen etableras när wolframelektroden är få mm från grundmaterialet och brännaravtryckaren aktiveras och hålls inne. Svetsningen upphör när brännareavtryckaren släpps. Ljusbågen slocknar när slope-down tiden har löpt ut.

#### 4-takt



Beröringsfri tändning. Ljusbågen etableras när wolframelektroden är få mm från ämnet. Brännaravtryckaren aktiveras, ljusbågen tänds och avtryckaren släpps. Svetsning upphör när slope-down tiden har löpt ut.

# MIGATRONIC

50113713

#### 2-takt LIFTIG:

2T 

LIFTIG-tändning. Ljusbågen etableras när wolframelektroden har kontakt med ämnet. Brännaravtryckaren aktiveras och hålls inne. Brännaren lyfts få mm från ämnet och svetsförloppet är igång. Svetsförloppet upphör när brännaravtryckaren släpps. Ljusbågen slocknar när slope-down tiden har löpt ut.

#### 4-takt LIFTIG

4T 

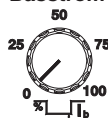
LIFTIG-tändning. Ljusbågen etableras när wolframelektroden har kontakt med ämnet. Brännaravtryckaren aktiveras. Brännaren lyfts få mm från ämnet och svetsförloppet är igång, varefter avtryckaren släpps. Svetsförloppet upphör när brännaravtryckaren åter aktiveras. Ljusbågen slocknar när slope-down tiden har löpt ut.

#### Pulssvetsning



Med denna knapp kan man skifta mellan normal svetsning utan puls och pulssvetsning. Vid pulssvetsning skall basström, pulsströmtid och basströmtid ställas in till de önskade värdena med de respektive knapparna.

#### Basström



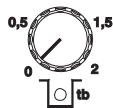
Basström ställs in i procent (0-100%) i förhållande till den inställda strömmen  $I_2$ . Pulsströmmen ställs in med samma knapp som ställer in strömmen  $I_2$ .

#### Pulsströmtid



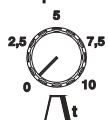
Pulsströmtid ställs in mellan 0,003 och 2 sek. Lyser den gröna dioden indikeras att pulsström är aktiv.

#### Basströmtid



Basströmtid ställs in mellan 0,003 och 2 sek. Lyser den gröna dioden indikeras att basström är aktiv.

#### Slope-down



När svetsning avbryts med brännaravtryckaren går maskinen in i en slope-down fas. I loppet av denna fas sänks strömmen från den inställda svetsströmmen till min. strömmen. Tiden anges i sekunder från 0 till 10 sek.

#### Gasefterströmning



Gasefterströmning är tiden från det att ljusbågen slocknar till det att gas-tillförseln avbryts. Tiden anges i sekunder från 0 till 30 sek. Tiden ställs in således att wolframelektroden och smältbadet skyddas mot atmosfärisk luft.

#### Ströminställning

##### Intern reglering



Vridknappen under displayen används för inställning av svetsström

##### Brännarreglering



Reglering av svetsström från Dialog brännaren. Den maximala svetsströmmen ställs in med knappen på frontpanelen. Med brännarreglering är det möjligt att justera strömområdet mellan maskinens min. ström och den internt inställda max. strömmen.

##### Fjärrreglering



Reglering av svetsström med fotpedal. Den maximala svetsströmmen ställs in med knappen på frontpanelen. Med fotpedal är det möjligt att justera strömområdet mellan maskinens min. ström och den internt inställda max. strömmen. När fotpedalen ansluts kommer maskinen alltid vara i 2-takt mode.

#### Fasta funktioner

Nedanstående funktioner är fasta och kan ej till- och fränkopplas från funktionspanelen.

#### Anti-freeze

Anti-freeze funktionen är alltid aktiv. Skyddar elektroden vid MMA- och TIG-svetsning från att bränna fast hårt i ämnet. Om det sker kommer maskinen automatiskt reglera strömmen till lägsta nivå, varefter elektroden lätt bryts fri.

#### Gasförströmning

Gasförströmningstiden är tiden från att brännaravtryckaren aktiveras och gasförströmningen startar tills ljusbågen etableras. Tiden är fastsatt till 0,1 sek.

#### Säkerhetstimer

Om det inte har etablerats en ljusbåge efter 2 sek vid beröringsfri tändning i TIG-mode, kopplar maskinen automatiskt ifrån.