

QUICKGUIDE SIGMA² BASIC

DK

Svejsetabel for SIGMA 300/400/500 (indstillet værdi)

Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		Induktans
Materiale	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	0
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	1
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	2
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	1
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	2
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	0

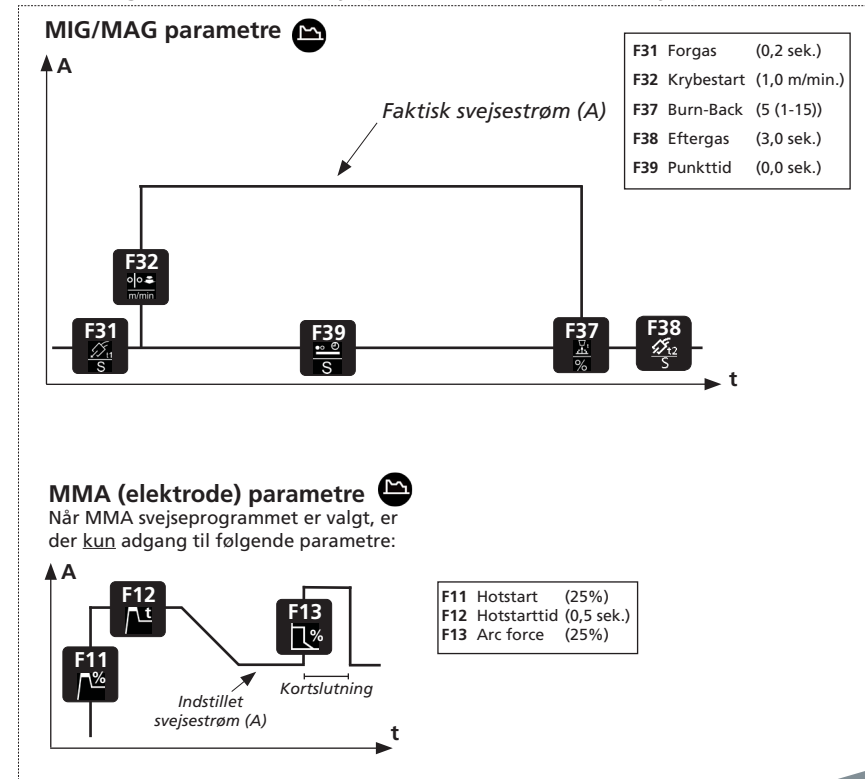
Proces			4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm		Induktans
Materiale	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0,8	CO ₂	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0	0
Fe	1,0	CO ₂	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0	0
Fe	1,2	CO ₂	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0	0
Fe	0,8	ArCO ₂	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0	1
Fe	1,0	ArCO ₂	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0	2
Fe	1,2	ArCO ₂	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0	0
Fe	1,6	ArCO ₂	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0	3
FeFlux	1,2	ArCO ₂	6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0	0
CrNi	1,0	ArCO ₂	9,0	25,0	10,0	27,0			1
CrNi	1,2	ArCO ₂	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0	2
Al	1,0	Ar	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0	0
Al	1,2	Ar	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0	0

Tabel 1

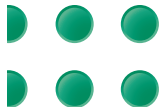
Indstilling af svejseforløbet

Langt tryk på (11A) åbner for indstilling af svejseforløbet. Vælg parameter ved at dreje på (10).

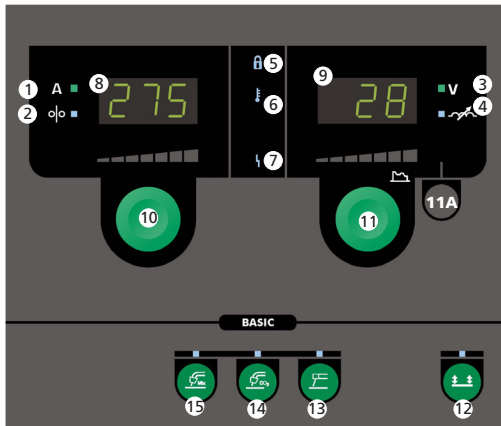
Indstil valgt værdi ved at dreje på (11). Afslut med kort tryk på (11A).



Figur 1



QUICKGUIDE SIGMA² BASIC



8 Visning af trådhastighed eller svejsestrøm

9 Visning af svejse-spænding eller Arc adjust

10 Indstilling af trådhastighed eller svejsestrøm

Drej på knappen for at indstille den ønskede trådhastighed (MIG/MAG) (se tabel 1) eller svejsestrøm (MMA).

11 Indstilling af svejse-spænding, Arc adjust og svejseforløb

Drej på knappen for at indstille den ønskede svejse-spænding eller Arc adjust (se tabel 1). Kort tryk (11A) (MIG/MAG): Skift mellem visning af svejse-spænding og Arc adjust. Langt tryk (11A): Åbner for justering af svejseforløbet (se figur 1).

12 Valg af tastemetode

Skift mellem 2-takt (indikator slukket) og 4-takt (indikator tændt).

2-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og afsluttes, når brændertasten slippes.

4-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og slippes. Svejseforløbet afsluttes, når brændertasten atter aktiveres.

1 Svejsestrøm, [A]

2 Trådhastighed, [m/min.]

3 Svejse-spænding, [V]

4 Arc adjust

5 Låsesymbol

Lås: Isæt SD låsekort og vælg "1" eller "All" ved at dreje på (11).

Lås op: Isæt atter SD låsekort og panelet er ulåst. Se yderligere information i brugsanvisning.

6 Advarsel – Overophedning

7 Fejl – Se brugsanvisning

13 Elektrodesvejsning (MMA)

Tryk på knappen for at vælge elektrodesvejsning. Efterfølgende tryk genkalder sømmiddelværdier (svejsestrøm og spænding) for den seneste svejsning.

Fabriksindstillinger genindlæses ved langt tryk, hvis indikator lyser.

14 MIG/MAG svejsning

Tryk på (14) eller (15) for at vælge MIG/MAG svejsning. Efterfølgende tryk genkalder sømmiddelværdier (svejsestrøm og spænding) for den seneste svejsning. Langt tryk skifter mellem de to gastyper. Samtidig genindlæses fabriksindstillinger.

For optimal svejsekvalitet vælges:

- (14), hvis der svejses med 100% CO₂-gas
- (15), hvis der svejses med Argon (Ar)/mix-gasser

16 Vandkøling (ikke alle modeller)

Indikator lyser, når brændervandkøling er aktiveret. Se yderligere information i brugsanvisning.

17 Intern/ekstern regulering

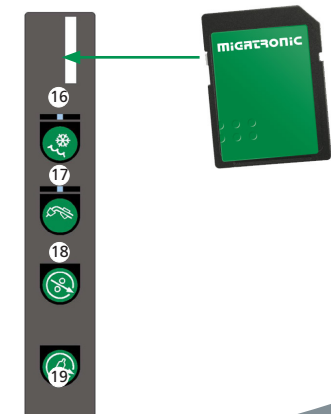
Indikator lyser, når der er valgt ekstern regulering. Se speciel konfiguration i brugsanvisning.

18 Rangering af tråd

Tråd fremføres ved tryk på knappen. Hastighed justeres ved samtidig at dreje på (10).

19 Gastest

Gasventil er åben, så længe knappen holdes nede. Hvis IGC®-løsning er tilkøbt, kan gasmængden samtidigt aflæses. Værdien kan justeres ved at dreje på (11).



MIGATRONIC

QUICKGUIDE SIGMA² BASIC

UK

Welding table for SIGMA 300/400/500 (set value)

Process			1.0 mm		1.5 mm		2.0 mm		3.0 mm		Inductance
Material	Wire	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0.8	CO ₂	2.5	19.0	4.5	19.5	7.0	21.0	11.0	27.0	0
Fe	1.0	CO ₂	2.0	18.0	2.5	19.0	3.0	20.0	4.5	21.0	0
Fe	1.2	CO ₂	1.0	18.0	2.0	20.0	2.5	21.0	3.5	22.0	0
Fe	0.8	ArCO ₂	3.0	16.0	6.0	18.0	7.5	19.5	11.0	20.0	1
Fe	1.0	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	4.0	17.0	6.0	19.0	2
Fe	1.2	ArCO ₂	1.5	16.5	2.5	17.5	3.5	18.0	4.5	20.5	0
Fe	1.6	ArCO ₂			1.0	17.0	2.0	18.0	2.5	18.5	3
CrNi	1.0	ArCO ₂	3.0	15.0	4.0	16.0	6.0	17.0	8.5	20.0	1
CrNi	1.2	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	3.5	16.5	6.0	18.0	2
Al	1.0	Ar	4.0	14.5	6.0	15.0	7.5	16.0	9.0	19.0	0
Al	1.2	Ar	3.5	13.0	5.0	15.0	8.0	16.0	9.0	17.0	0

Process			4.0 mm		6.0 mm		10.0 mm		Inductance
Material	Wire	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0.8	CO ₂	13.0	29.0	18.0	30.0	24.0	37.0	0
Fe	1.0	CO ₂	6.0	22.5	9.0	24.5	14.0	32.0	0
Fe	1.2	CO ₂	4.5	23.0	7.5	28.5	11.0	36.0	0
Fe	0.8	ArCO ₂	14.0	26.0	18.0	31.0	24.0	33.0	1
Fe	1.0	ArCO ₂	8.0	20.0	11.5	26.5	16.0	30.0	2
Fe	1.2	ArCO ₂	5.5	20.5	8.0	29.0	10.0	32.0	0
Fe	1.6	ArCO ₂	3.0	19.5	4.0	22.0	5.5	29.0	3
FeFlux	1.2	ArCO ₂	6.0	21.0	8.0	25.0	11.0	28.0	0
CrNi	1.0	ArCO ₂	9.0	25.0	10.0	27.0			1
CrNi	1.2	ArCO ₂	8.0	24.0	10.0	24.0	12.0	31.0	2
Al	1.0	Ar	11.0	22.0	13.0	25.0	15.0	27.0	0
Al	1.2	Ar	10.0	18.0	13.0	23.0	15.0	26.0	0

Table 1

Setting the welding process

Press and hold (11A) to open for setting the welding process. Choose parameter by turning (10). Set the chosen value by turning (11). To close this function, press (11A) briefly.

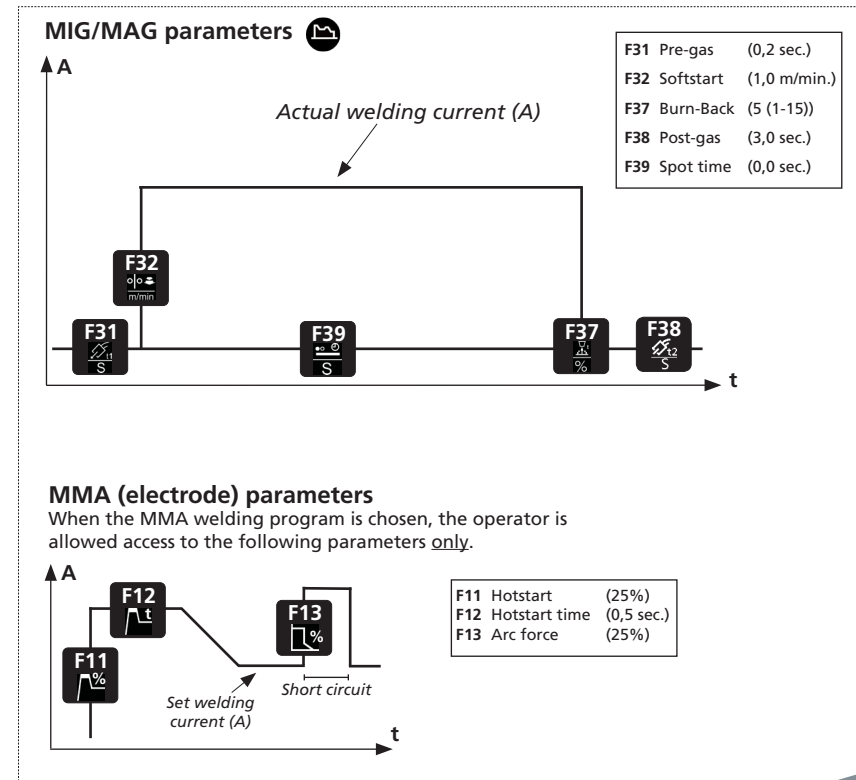
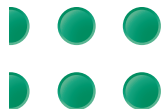
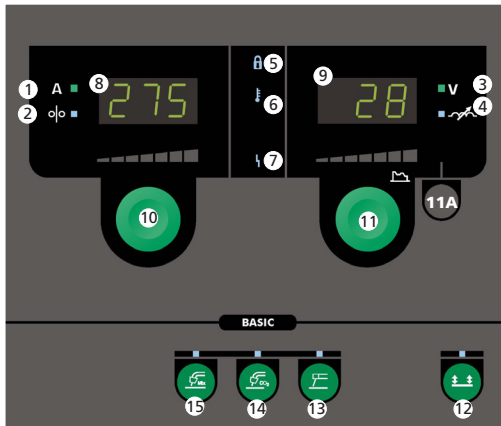


Figure 1



QUICKGUIDE SIGMA² BASIC

UK



8 Display of wire feed speed or welding current

9 Display of welding voltage or Arc adjust

10 Setting wire feed speed or welding current

Turn the control knob to set the desired wire feed speed (MIG/MAG) (see table 1) or welding current (MMA).

11 Setting welding voltage, Arc adjust and welding process

Turn the control knob to set the desired welding voltage or Arc adjust (see table 1). Short press (11A) (MIG/MAG): Change between display of welding voltage and Arc adjust. Long press (11A): Opens for setting the welding process (see figure 1).

12 Selecting trigger mode

Change between 2-stroke (indicator off) and 4-stroke (indicator on). 2-stroke: The welding process starts when the torch trigger is activated and ends when the torch trigger is released. 4-stroke: The welding process starts when the torch trigger is activated and released and ends when the torch trigger is activated again.

1 Welding current, [A]

2 Wire feed speed, [m/min.]

3 Welding voltage, [V]

4 Arc adjust

5 Lock symbol

Lock: Insert the SD lock card and choose "1" or "All" using (11).

Unlock: Reinsert the SD lock card to unlock the control panel. For detail information, see instruction manual.

6 Warning – Overheating

7 Fault indicator –
See instruction manual

13 MMA welding

Press the key to choose MMA welding. Subsequent press recalls seam average (welding current and voltage) for the latest welding.

Long press recalls factory settings if indicator is on.

14 MIG/MAG welding

Press (14) or (15) to choose MIG/MAG welding. Subsequent press recalls seam average (welding current and voltage) for the latest welding.

Long press changes between the two gas types and recalls factory settings.

For optimum welding quality choose:

- CO₂ (14) if welding with 100% CO₂ gas
- Mix (15) if welding with Argon (Ar)/mix gases

16 Watercooling (not all versions)

Indicator is on when watercooling of torch is activated. See more details in instruction manual.

17 Internal/external adjustment

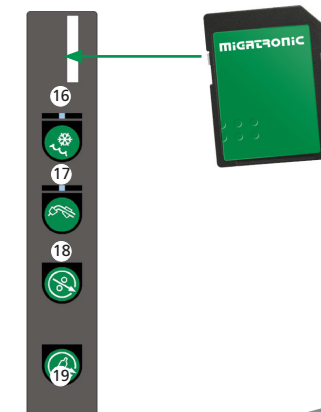
When external adjustment is chosen, the indicator is on. For special configuration, see instruction manual.

18 Wire inching

Press the key to feed the wire and adjust the wire feed speed by turning (10) simultaneously.

19 Gas test

The gas valve is open as long as the key is held down. If the IGC® function is available, it is possible at the same time to read off the gas quantity. Turn (11) to adjust the value.



MIGATRONIC

QUICKGUIDE SIGMA² BASIC

DE

Schweißtable für SIGMA 300/400/500 (eingestellter Wert)

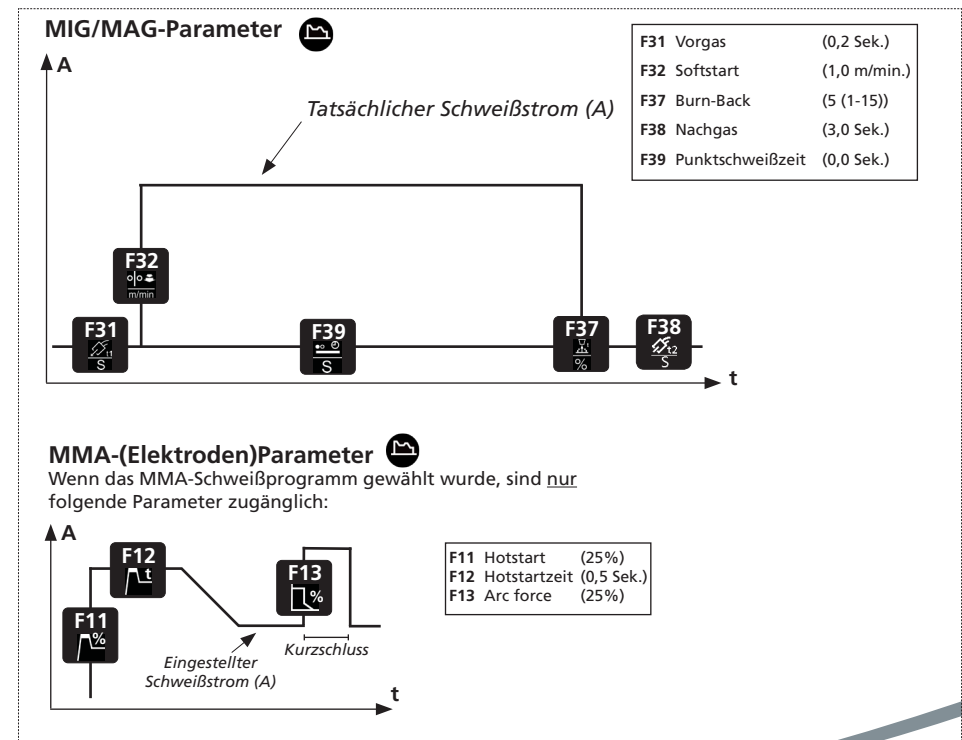
Verfahren			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		Induktanz
Mate-rial	Draht	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	0
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	1
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	2
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	1
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	2
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	0

Verfahren			4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm		Induktanz
Mate-rial	Draht	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0,8	CO ₂	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0	0
Fe	1,0	CO ₂	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0	0
Fe	1,2	CO ₂	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0	0
Fe	0,8	ArCO ₂	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0	1
Fe	1,0	ArCO ₂	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0	2
Fe	1,2	ArCO ₂	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0	0
Fe	1,6	ArCO ₂	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0	3
FeFlux	1,2	ArCO ₂	6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0	0
CrNi	1,0	ArCO ₂	9,0	25,0	10,0	27,0			1
CrNi	1,2	ArCO ₂	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0	2
Al	1,0	Ar	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0	0
Al	1,2	Ar	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0	0

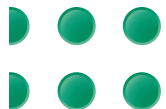
Tabelle 1

Einstellung des Schweißvorgangs

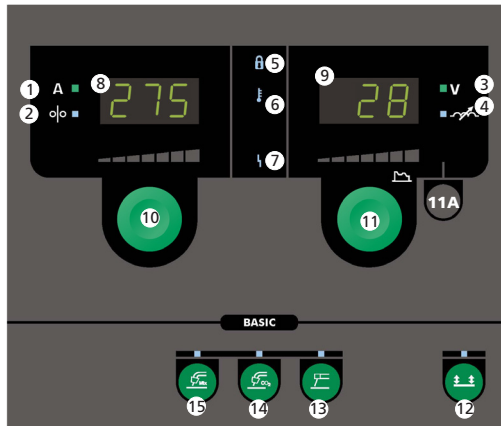
Langer Tastendruck auf (11A) öffnet für Einstellung des Schweißvorgangs. Wählen Sie die Parameter mittels (10). Den gewählten Wert mittels (11) einstellen. Kurzer Tastendruck auf (11A) schaltet die Funktion aus.



Figur 1



QUICKGUIDE SIGMA² BASIC



- 8 Anzeige der Drahtfördergeschwindigkeit oder des Schweißstroms**
- 9 Anzeige der Schweißspannung oder Arc adjust**
- 10 Einstellung der Drahtfördergeschwindigkeit oder des Schweißstroms**

Einstellung der gewünschten Drahtfördergeschwindigkeit (MIG/MAG) (siehe Tabelle 1) oder des Schweißstroms (MMA) mittels des Drehknopfs.
- 11 Einstellung der Schweißspannung, Arc adjust und des Schweißvorgangs**

Einstellung der gewünschten Schweißspannung oder Arc adjust (siehe Tabelle 1) mittels des Drehknopfs.
Kurzer Tastendruck (11A) (MIG/MAG): Zwischen Anzeige der Schweißspannung und Arc adjust wechseln.
Langer Tastendruck (11A): Öffnet für Einstellung des Schweißvorgangs (siehe Figur 1).
- 12 Trigger-Modus**

Wechseln Sie zwischen 2-Takt (Indikator aus) und 4-Takt (Indikator ein).
2-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt wird und endet, wenn er losgelassen wird.
4-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt und losgelassen wird und endet, wenn er wiederum gedrückt wird.

- 1 Schweißstrom, [A]**
- 2 Drahtfördergeschwindigkeit, [m/min.]**
- 3 Schweißspannung, [V]**
- 4 Arc adjust**
- 5 Sperr-Symbol**

Sperren: Die SD-Sperrkarte einsetzen und "1" oder "All" mittels (11) wählen.
Entsperren: Die SD-Sperrkarte wieder einsetzen, wodurch das Bedienfeld entsperrt wird. Weitere Information entnehmen Sie der Betriebsanleitung.
- 6 Warnung – Überhitzung**
- 7 Fehleranzeige – Siehe Betriebsanleitung**

- 13 Elektrodenhandschweißen (MMA)**

Taste drücken um Elektrodenhandschweißen zu wählen. Nachfolgender Tastendruck setzt auf Nahtmittelwerte (Schweißstrom und Spannung) für den spätesten Schweißvorgang zurück.
Langer Tastendruck setzt auf werkseitige Einstellung zurück, wenn der Indikator leuchtet.
- 14 MIG/MAG-Schweißen**
- 15 +**
- 15 MIG/MAG-Schweißen**

Taste (14) oder (15) drücken um MIG/MAG-Schweißen zu wählen. Nachfolgender Tastendruck setzt auf Nahtmittelwerte (Schweißstrom und Spannung) für den spätesten Schweißvorgang zurück. Langer Tastendruck setzt auf werkseitige Einstellung zurück.
Zur Sicherung der optimalen Schweißqualität wählen Sie:

 - (14), wenn mit 100% CO₂-Gas geschweißt wird
 - (15), wenn mit Argon (Ar)/Mixgasen geschweißt wird
- 16 Wasserkühlung (nicht alle Ausführungen)**

Der Indikator leuchtet, wenn Wasserkühlung des Brenners aktiv ist. Weitere Informationen finden Sie in der Betriebsanleitung.

- 17 Interne/externe Regelung**

Der Indikator leuchtet, wenn externe Regelung gewählt wurde. Für spezielle Konfiguration, siehe Betriebsanleitung.
- 18 Drahtförderung**

Taste gedrückt halten um den Draht zu führen. Gleichzeitig die Drahtfördergeschwindigkeit mittels (10) einstellen.
- 19 Gastest**

Das Gasventil ist offen, so lange die Taste gedrückt wird. Wenn die IGC®-Funktion zugänglich ist, kann die Gasmenge gleichzeitig abgelesen werden. Den Wert mittels (11) einstellen.

