

Valg af svejseprogram

Langt tryk på (13) åbner for valg af svejseprogram. Der vises et "P" i (11) og et tal i (12), som henviser til nedenstående liste. Det aktive svejseprogram er markeret med "•". Vælg svejseprogram ved at dreje på (14). Accepter valg med kort tryk på (13) eller (14).

Genkald af fabriksindstillinger

Efter langt tryk på (13) holdes (19) nede, indtil svejseprogramlisten lukkes.

QUICKGUIDE SIGMA PULSE

DK

| Nr. | Tråd | Materiale | Gas | Mix% | Funktion |
|-----|----------|------------------|------------------------------------|----------|----------|
| 001 | MMA | Fe SG2 ER70S6 | - | | DC + |
| 002 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 003 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 101 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 102 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 103 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 104 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 109 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 111 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 112 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 113 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 114 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 118 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 92/8 | DC/P + |
| 119 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 122 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 123 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 125 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 126 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 127 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 153 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 PowerArc | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 201 | Ø 0,8 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 202 | Ø 1,0 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 203 | Ø 1,2 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 204 | Ø 1,6 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC + |
| 209 | Ø 0,9 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 242 | Ø 1,0 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 243 | Ø 1,2 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 252 | Ø 1,0 mm | Duplex 2209 | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 253 | Ø 1,2 mm | Duplex G22 9 3NL | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 262 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 263 | Ø 1,2 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 267 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArHeO ² | 69/30/1 | DC/P + |
| 311 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 312 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 313 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 314 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 315 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |

| Nr. | Tråd | Materiale | Gas | Mix% | Funktion |
|-----|----------|-------------------|---------------------|------------|----------|
| 316 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 317 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 318 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 328 | Ø 1,6 mm | AlMg4,5 ER5183 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 352 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 353 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 354 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 356 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 357 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 358 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 363 | Ø 1,2 mm | Al99,5 ER1100 | Ar | 100 | DC/P + |
| 372 | Ø 1,0 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 373 | Ø 1,2 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 403 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 404 | Ø 1,6 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 413 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 515 | ArCO ² | 82/18 | DC - |
| 415 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | ArCO ² | 82/18 | DC +/- |
| 423 | Ø 1,2 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 424 | Ø 1,6 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 433 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 15.00 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 435 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 443 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutil 15.14 | CO ² | 100 | DC + |
| 474 | Ø 1,6 mm | FCW FeCr | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 483 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi E316LT-1 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 493 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi 309/316L | CO ² | 100 | DC + |
| 501 | Ø 0,8 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 502 | Ø 1,0 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 523 | Ø 1,2 mm | CuSn | Ar | 100 | P + |
| 561 | Ø 0,8 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 562 | Ø 1,0 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 567 | Ø 1,2 mm | CuSi3 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 569 | Ø 0,9 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 571 | Ø 0,8 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 572 | Ø 1,0 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 573 | Ø 1,2 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 583 | Ø 1,2 mm | Inconel | ArHe | 85/15 | DC/P + |
| 588 | Ø 1,2 mm | Inconel | Ar | 100 | DC/P + |
| 591 | Ø 1,2 mm | Inconel 718 | ArHeCO ² | 95,8/4/0,2 | DC/P + |

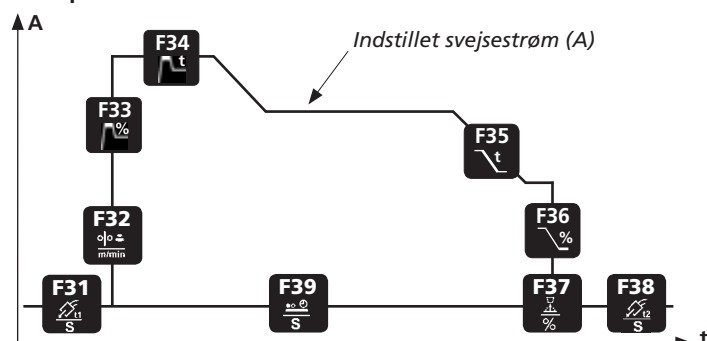
Figur 1

Programmer for Ø 1,6 mm findes ikke i Sigma 300. Version B1

Indstilling af svejseforløbet

Langt tryk på (14) åbner for indstilling af svejseforløbet. Vælg parameter ved at dreje på (13). Indstil valgt værdi ved at dreje på (14). Afslut med kort tryk på (14).

MIG parametre



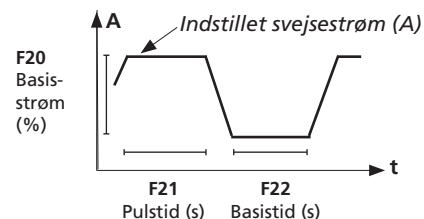
* F33, F34, F35 og F36 kan kun indstilles, når et synergisk MIG svejseprogram er valgt.

* F32 (krybestart) er frakoblet, når der vises "----".

* F33 (hotstart) indstilles i % af indstillet svejsestrøm.

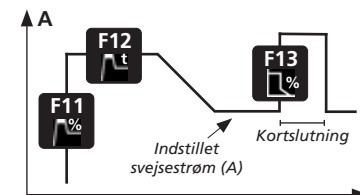
DUO Plus™ parametre (ikke manuel)

Når (18) er aktiveret, er der desuden adgang til følgende DUO Plus™ parametre:



MMA (elektrode) parametre

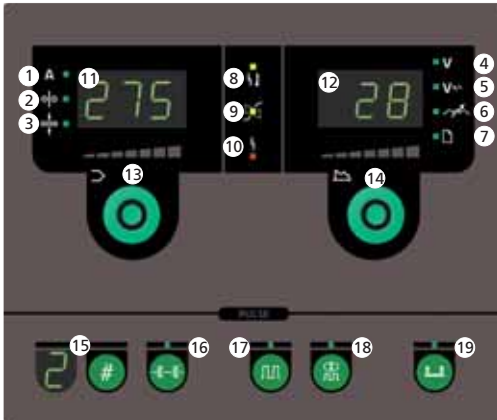
Når MMA svejseprogrammet er valgt, er der kun adgang til følgende parametre:



Figur 2

QUICKGUIDE SIGMA PULSE

DK

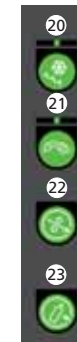


- 1 Svejestrøm, [A]
- 2 Trådhastighed, [m/min.]
- 3 Materialetykkelse, [mm]
- 4 Svejespænding, [V]
- 5 Trimspænding, [V]
- 6 Arc adjust
- 7 Sømmiddelværdi log - Strøm/spænding
- 8 Advarsel - Overophedning

- 9 **Info - Blandbue**
Risiko for svejseprøjt.
- 10 **Fejl - Se brugsanvisning**
- 11 **Visning af svejestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse**
- 12 **Visning af trimspænding, svejse-spænding eller Arc adjust**
- 13 **Indstilling af svejestrøm/valg af svejseprogram**
Drej på knappen for at indstille den ønskede svejestrøm.
Kort tryk: Skift mellem visning af svejestrøm, trådhastighed og materialetykkelse.
Langt tryk: Valg af svejseprogram (se figur 1).
- 14 **Indstilling af svejespænding, Arc adjust og svejseforløb**
Drej på knappen for at indstille den ønskede svejespænding eller Arc adjust
Kort tryk: Skift mellem visning af trimspænding, svejespænding, Arc adjust og sømmiddelværdier (svejestrøm/spænding)
Langt tryk: Åbner for justering af svejseforløbet (se figur 2)

- 15 **Sekvensvalg**
Giver mulighed for op til 9 sæt af alle indstillelige værdier.
Kort tryk: Skifter til næste sekvens.
Langt tryk: Åbner for valg af antal sekvenser. Vælg antal ved at dreje på (14). Funktionen er frakoblet, når der er valgt 0. Accepter valget med kort tryk på (14) eller (15).
- 16 **Hæftefunktion**
Sekvens, hotstart og slope down er frakoblet, når funktionen er aktiveret.
- 17 **Pulssvejsning**
Til/frakobling af MIG pulssvejsning.
- 18 **DUO Plus™**
Til/frakobling af pulserende tråd i forbindelse med synergisk MIG (se figur 2).
- 19 **Valg af tastemetode**
Skift mellem 2-takt (indikator slukket) og 4-takt (indikator lyser).
2-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og afsluttes, når brændertasten slippes.
4-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og slippes (hotstart er aktivt, indtil brændertasten slippes). Afsluttes når brændertasten atter aktiveres.

- 20 **Vandkøling (ikke alle modeller)**
Indikator lyser, når brændervandkøling er aktiveret. Se brugsanvisning for yderligere information.
- 21 **Intern/ekstern regulering**
Indikator lyser, når der er valgt ekstern regulering. Se brugsanvisning for special konfiguration.
- 22 **Rangering af tråd**
Tråd fremføres ved tryk på knappen. Hastighed justeres ved samtidig at dreje på (13).
- 23 **Gastest**
Gasventil er åben, så længe knappen holdes nede.



Val av svetsprogram

Långt tryck på (13) öppnar för val av svetsprogram. Det visas ett "P" i (11) och ett tal i (12), som hänvisar till nedanstående lista. Det aktiva svetsprogrammet är markerat med "•". Välj svetsprogram genom att vrida på (14). Bekräfta val med kort tryck på (13) eller (14).

Återkallning av fabriksinställningar

Efter långt tryck på (13) hålls (19) nere tills svetsprogramlistan slocknar.

| Nr. | Tråd | Material | Gas | Mix% | Funktion |
|-----|----------|------------------|------------------------------------|----------|----------|
| 001 | MMA | Fe SG2 ER70S6 | - | | DC + |
| 002 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 003 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 101 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 102 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 103 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 104 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 109 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 111 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 112 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 113 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 114 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 118 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 92/8 | DC/P + |
| 119 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 122 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 123 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 125 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 126 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 127 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 153 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 PowerArc | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 201 | Ø 0,8 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 202 | Ø 1,0 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 203 | Ø 1,2 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 204 | Ø 1,6 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC + |
| 209 | Ø 0,9 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 242 | Ø 1,0 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 243 | Ø 1,2 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 252 | Ø 1,0 mm | Duplex 2209 | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 253 | Ø 1,2 mm | Duplex G22 9 3NL | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 262 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 263 | Ø 1,2 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 267 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArHeO ² | 69/30/1 | DC/P + |
| 311 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 312 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 313 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 314 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 315 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |

| Nr. | Tråd | Material | Gas | Mix% | Funktion |
|-----|----------|--------------------|---------------------|------------|----------|
| 316 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 317 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 318 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 328 | Ø 1,6 mm | AlMg4,5 ER5183 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 352 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 353 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 354 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 356 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 357 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 358 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 363 | Ø 1,2 mm | Al99,5 ER1100 | Ar | 100 | DC/P + |
| 372 | Ø 1,0 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 373 | Ø 1,2 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 403 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 404 | Ø 1,6 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 413 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 515 | ArCO ² | 82/18 | DC - |
| 415 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | ArCO ² | 82/18 | DC +/- |
| 423 | Ø 1,2 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 424 | Ø 1,6 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 433 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 15.00 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 435 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 443 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutile 15.14 | CO ² | 100 | DC + |
| 474 | Ø 1,6 mm | FCW FeCr | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 483 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi E316LT-1 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 493 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi 309/316L | CO ² | 100 | DC + |
| 501 | Ø 0,8 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 502 | Ø 1,0 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 523 | Ø 1,2 mm | CuSn | Ar | 100 | P + |
| 561 | Ø 0,8 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 562 | Ø 1,0 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 567 | Ø 1,2 mm | CuSi3 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 569 | Ø 0,9 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 571 | Ø 0,8 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 572 | Ø 1,0 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 573 | Ø 1,2 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 583 | Ø 1,2 mm | Inconel | ArHe | 85/15 | DC/P + |
| 588 | Ø 1,2 mm | Inconel | Ar | 100 | DC/P + |
| 591 | Ø 1,2 mm | Inconel 718 | ArHeCO ² | 95,8/4/0,2 | DC/P + |

Figur 1

Program för 1,6 mm finns ej i Sigma 300. Version B1.

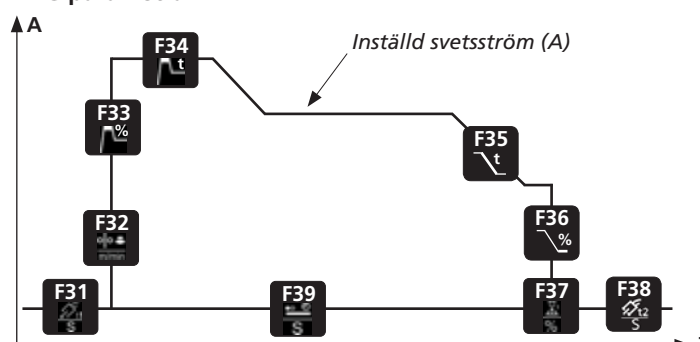
QUICKGUIDE SIGMA PULSE

SE

Inställning av svetsförloppet

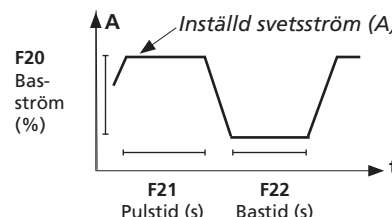
Lång tryck på (14) öppnar för inställning av svetsförloppet. Välj parameter genom att vrida på (13). Ställ in värdet genom att vrida på (14). Avsluta med kort tryck på (14).

MIG parametrar

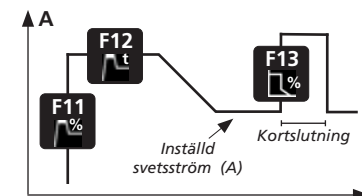


F33, F34, F35 och F36 kan endast ställas in när ett synergiskt MIG svetsprogram är valt. F32 (krypstart) är fränkopplat, när det visas "----" F33 (hotstart) ställs in i % av inställd svetsström.

DUO Plus™ parametrar (ej manuell)
När (18) är aktiverat har man dessutom tillgång till följande DUO Plus™ parametrar.



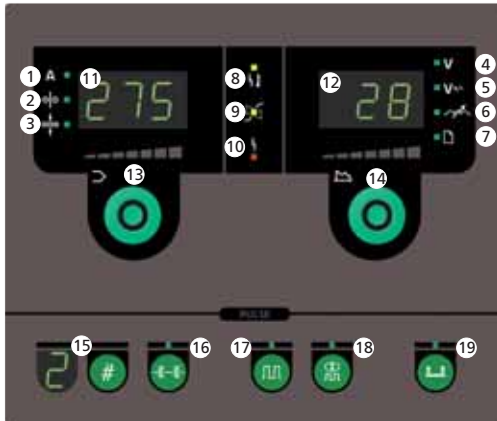
MMA (elektrod) parametrar
När MMA svetsprogrammet är valt har man endast tillgång till följande parametrar



Figur 2

QUICKGUIDE SIGMA PULSE

SE



- 1 Svetsström (A)
- 2 Tråd hastighet (m/min)
- 3 Materialjocklek (mm)
- 4 Svetsspänning (V)
- 5 Trimspänning (V)
- 6 Arc adjust
- 7 Sömmedelvärde låg – Ström/spänning
- 8 Varning – Överhettning

- 9 Info – Blandbåge
Risk för svets sprut
- 10 Fel – se bruksanvisning
- 11 Visning av svetsström, tråd hastighet eller materialjocklek
- 12 Visning av trimspänning, svetsspänning eller Arc adjust
- 13 Inställning av svetsström/ val av svetsprogram
Vrid på knappen för att ställa in den önskade svetsströmmen.
Kort tryck: Skifte mellan visning av svetsström, tråd hastighet och materialjocklek.
Långt tryck: Val av svetsprogram (se figur 1)
- 14 Inställning av svetspänning, Arc adjust och svetsförlopp
Vrid på knappen för att ställa in den önskade svetspänningen eller Arc adjust
Kort tryck: Skifte mellan visning av trimspänning, svetspänning, Arc adjust och sömmedelvärde (svetsström/spänning)
Långt tryck: Öppnar för justering av svetsförloppet (se figur 2)

- 15 Sekvensval
Ger möjlighet för upp till 9 set av alla inställningsbara värden
Kort tryck: Skiftar till nästa sekvens
Långt tryck: Öppnar för val av antal sekvenser. Välj antal genom att vrida på (14). Funktionen är fränkopplad när man valt 0. Bekräfta valet med kort tryck på (14) eller (15).
- 16 Häftfunktion
Sekvens, hotstart och slope down är fränkopplat när funktionen är aktiverad.
- 17 Pulssvetsning
Till/fränkoppling av MIG pulssvetsning.
- 18 DUO Plus™
Till/fränkoppling av pulserande tråd i samband med synergisk MIG (se figur 2)
- 19 Val av avtryckarmetod
Skifta mellan 2-takt (indikatorn är släckt) och 4-takt (indikatorn lyser).
2-takt: svetsförloppet startat när brännaravtryckaren aktiveras och avslutas när brännaravtryckaren släpps.
4-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och släpps (hot-start är aktivt, tills brännaravtryckaren släpps). Avslutas när brännaravtryckaren åter aktiveras.

- 20 Vattenkylning (ej alla modeller)
Indikatorn lyser när brännarvattenkylning är aktiverat. Se bruksanvisning för ytterligare information
- 21 Intern/extern reglering
Indikatorn lyser när man valt extern reglering. Se bruksanvisning för speciell konfiguration.
- 22 Rängering av tråd
Tråd matas fram geom tryck på knappen. Hastighet justeras genom att samtidigt vrida på (13).
- 23 Gastest
Gasventil är öppen så länge knappen hålls nere.



Hitsausohjelman valinta

Paina ja pidä painettuna säädin (13) jolloin pääset valitsemaan hitsausohjelman. Näytöllä (11) näkyy "P" ja näytöllä (12) näkyy numero, joka viittaa alla olevaan hitsausohjelmien listaan. Aktiivisen hitsausohjelman kohdalla on "•". Hitsausohjelma valitaan nyt käntämällä säädintä (14). Hyväksy valinta painamalla lyhyesti säädintä (13) tai (14).

Tehdasasetusten palautus

Paina pitkään säädintä (13), paina ja pidä painettuna näppäin (19) kunnes hitsausohjelmalista sulkeutuu.

SIGMA PULSE PIKAKÄYTTÖOHJE

FI

| No | Lanka | Materiaali | Kaasu | Sek.% | Toiminto |
|-----|----------|------------------|------------------------------------|----------|----------|
| 001 | MMA | Fe SG2 ER70S6 | - | | DC + |
| 002 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 003 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 101 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 102 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 103 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 104 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 109 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 111 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 112 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 113 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 114 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 118 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 92/8 | DC/P + |
| 119 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 122 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 123 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 125 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 126 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 127 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 153 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 PowerArc | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 201 | Ø 0,8 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 202 | Ø 1,0 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 203 | Ø 1,2 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 204 | Ø 1,6 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC + |
| 209 | Ø 0,9 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 242 | Ø 1,0 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 243 | Ø 1,2 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 252 | Ø 1,0 mm | Duplex 2209 | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 253 | Ø 1,2 mm | Duplex G22 9 3NL | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 262 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 263 | Ø 1,2 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 267 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArHeO ² | 69/30/1 | DC/P + |
| 311 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 312 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 313 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 314 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 315 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |

| No | Lanka | Materiaali | Kaasu | Sek.% | Toiminto |
|-----|----------|-------------------|---------------------|------------|----------|
| 316 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 317 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 318 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 328 | Ø 1,6 mm | AlMg4,5 ER5183 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 352 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 353 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 354 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 356 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 357 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 358 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 363 | Ø 1,2 mm | Al99,5 ER1100 | Ar | 100 | DC/P + |
| 372 | Ø 1,0 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 373 | Ø 1,2 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 403 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 404 | Ø 1,6 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 413 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 515 | ArCO ² | 82/18 | DC - |
| 415 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | ArCO ² | 82/18 | DC +/- |
| 423 | Ø 1,2 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 424 | Ø 1,6 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 433 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 15.00 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 435 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 443 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutil 15.14 | CO ² | 100 | DC + |
| 474 | Ø 1,6 mm | FCW FeCr | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 483 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi E316LT-1 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 493 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi 309/316L | CO ² | 100 | DC + |
| 501 | Ø 0,8 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 502 | Ø 1,0 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 523 | Ø 1,2 mm | CuSn | Ar | 100 | P + |
| 561 | Ø 0,8 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 562 | Ø 1,0 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 567 | Ø 1,2 mm | CuSi3 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 569 | Ø 0,9 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 571 | Ø 0,8 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 572 | Ø 1,0 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 573 | Ø 1,2 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 583 | Ø 1,2 mm | Inconel | ArHe | 85/15 | DC/P + |
| 588 | Ø 1,2 mm | Inconel | Ar | 100 | DC/P + |
| 591 | Ø 1,2 mm | Inconel 718 | ArHeCO ² | 95,8/4/0,2 | DC/P + |

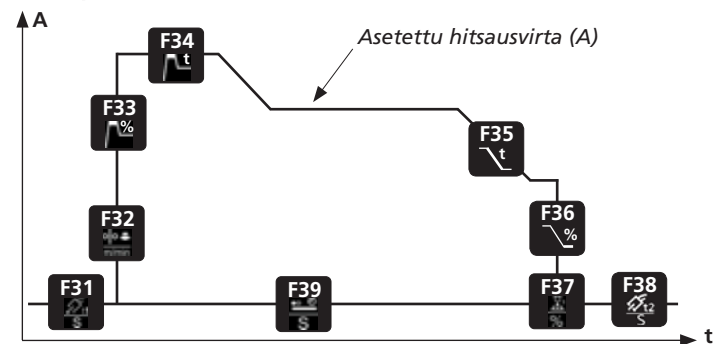
Kuva 1

Ohjelmia Ø 1,6 mm vahvuuksille ei ole saatavissa Sigma 300 -malliin. Version B1.

Hitsausprosessin asetukset

Paina ja pidä painettuna säädin (14), jolloin pääset prosessin asetuksiin. Valitse parametri säädintä (13) kiertämällä. Aseta valitun parametrin arvo kiertämällä säädintä (14). Sulje toiminto painamalla lyhyesti säädintä (14).

MIG parametrit



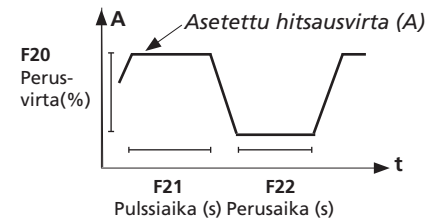
* F33, F34, F35 ja F36 ovat säädettävissä ainoastaan kun synerginen MIG-hitsausohjelma on valittuna.

* F32 (softstart) pehmeä aloitus on pois päältä kun näytöllä on "----".

* F33 (hotstart) korotettu aloitusvirta asetetaan prosentteina (%) asetetusta hitsausvirrasta.

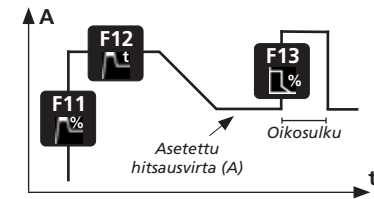
DUO Plus™ parametrit (ei manuaalinen)

Kun (18) on aktivoituna, käyttäjällä on pääsy myös seuraaviin DUO Plus™ -parametreihin:



MMA (puikkohitsaus) parametrit

MMA eli puikkohitsausohjelman ollessa valittuna käyttäjällä on pääsy ainoastaan seuraaviin parametreihin:

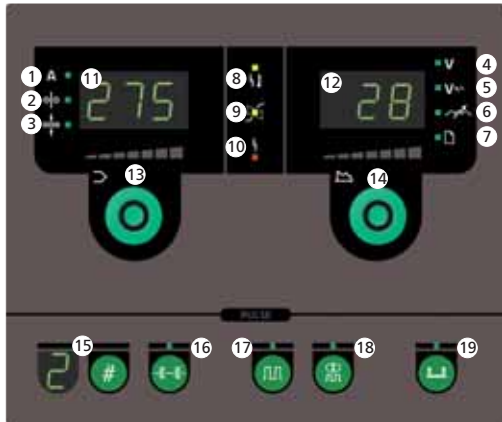


Kuva 2



SIGMA PULSE PIKAKÄYTTÖOHJE

FI



- 1 Hitsausvirta, [A]
- 2 Langansyöttönopeus, [m/min.]
- 3 Materiaalin vahvuus, [mm]
- 4 Hitsausjännite, [V]
- 5 Tasausjännite, [V]
- 6 Kaaren säätö
- 7 Hitsauskeskiarvot – virta/jännite
- 8 Varoitus - ylikuumeneminen

- 9 Info – välikaarialue
Saattaa syntyä hitsausroiskeita.
- 10 Vian osoitin/merkkivalo – ks. ohjekirja.
- 11 Näytöllä hitsausvirta, langansyöttönopeus tai materiaalivahvuus
- 12 Näytöllä tasausjännite, hitsausjännitetai kaarensäätö
- 13 Hitsausvirran asetus / Hitsausohjelman valinta
Paina lyhyesti: näytöllä vaihtuvat hitsausvirta, langansyöttönopeus tai materiaalivahvuus.
Paina pitkään: valitse hitsausohjelma (kuva 1).
- Hitsausjännitteen, kaarensäädön ja hitsausprosessin asetukset
Aseta säädintä kiertämällä haluttu hitsausjännite- tai kaarensäätöarvo
Paina lyhyesti: näytöllä vaihtuvat tasausjännite, hitsausjännite kaarensäätö tai hitsauskeskiarvot
Paina pitkään: voit tehdä hitsausprosessin asetukset (kuva 2).

- 15 Sekvenssien valinta
Käyttäjällä on valittavana yhdeksän eri sarjaa säädettäviä arvoja.
Paina lyhyesti: vaihto seuraavaan sekvenssiin.
Paina pitkään: valitse sekvenssien määrä säätimellä (14). Mikäli valitaan 0, toiminto on pois päältä. Hyväksy painamalla (14) tai (15) lyhyesti.
- 16 Silloitus
Tämän toiminnon ollessa aktivoituna sekvenssi, hotstart ja slope down (virranlasku) ovat pois päältä.
- 17 Pulssihitsaus
MIG pulssihitsaus päällä/pois päältä.
- 18 DUO Plus™
Langansyöttö tapahtuu sykäyksittäin kun synerginen MIG päällä/pois päältä (kuva 2).
- 19 Liipaisin-toiminnon valinta
Valitaan 2-tahti (merkkivalo ei pala) tai 4-tahti (merkkivalo palaa).
2-tahti: Hitsausprosessi alkaa kun hitsauspolttimen liipaisinta painetaan ja päättyy kun liipaisin vapautetaan.
4-tahti: Hitsausprosessi alkaa kun hitsauspolttimen liipaisinta painetaan ja vapautetaan (hotstart on aktivoituna kunnes liipaisin vapautetaan) ja päättyy kun liipaisinta taas painetaan.

- 20 Vesijähdytys (ei kaikissa malleissa)
Hitsauspolttimen vesijähdytys päällä/pois päältä.
- 21 Paneeli/hitsauspolttin- tai kauko-ohjaus
Merkkivalo palaa kun hitsauspolttin- tai kauko-ohjaus on valittuna. Erityistapaukset - ks. käyttöohje.
- 22 Langansyötön hidastus
Syötä lankaa näppäintä painamalla ja säädä samalla langansyöttönopeutta säädintä (13) kiertämällä.
- 23 Kaasutesti
Kaasuventtiili on avoinna niin kauan kuin näppäintä painetaan.



Wahl des Schweißprogramms

Langer Tastendruck auf (13) öffnet für Wahl des Schweißprogramms. Ein "P" wird in (11) und eine Ziffer wird in (12) angezeigt, die auf die unten angezeigte Schweißprogrammliste hinweisen. Das aktive Schweißprogramm ist mit "•" markiert. Wählen Sie das Schweißprogramm mittels (14). Zur Annahme der Wahl, (13) oder (14) kurz drücken.

Zurücksetzung auf werkseitige Einstellung

Nach langer Tastendruck auf (13), die (19) Taste gedrückt halten, bis die Schweißprogrammliste geschlossen ist.

QUICKGUIDE SIGMA PULSE

DE

| Nr. | Draht | Materialien | Gas | Mix% | Funktion |
|-----|----------|------------------|------------------------------------|----------|----------|
| 001 | MMA | Fe SG2 ER70S6 | - | | DC + |
| 002 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 003 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 101 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 102 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 103 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 104 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 109 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 111 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 112 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 113 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 114 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 118 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 92/8 | DC/P + |
| 119 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 122 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 123 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 125 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 126 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 127 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 153 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 PowerArc | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 201 | Ø 0,8 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 202 | Ø 1,0 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 203 | Ø 1,2 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 204 | Ø 1,6 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC + |
| 209 | Ø 0,9 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 242 | Ø 1,0 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 243 | Ø 1,2 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 252 | Ø 1,0 mm | Duplex 2209 | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 253 | Ø 1,2 mm | Duplex G22 9 3NL | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 262 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 263 | Ø 1,2 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 267 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArHeO ² | 69/30/1 | DC/P + |
| 311 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 312 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 313 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 314 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 315 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |

| Nr. | Draht | Materialien | Gas | Mix% | Funktion |
|-----|----------|-------------------|---------------------|------------|----------|
| 316 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 317 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 318 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 328 | Ø 1,6 mm | AlMg4,5 ER5183 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 352 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 353 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 354 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 356 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 357 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 358 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 363 | Ø 1,2 mm | Al99,5 ER1100 | Ar | 100 | DC/P + |
| 372 | Ø 1,0 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 373 | Ø 1,2 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 403 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 404 | Ø 1,6 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 413 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 515 | ArCO ² | 82/18 | DC - |
| 415 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | ArCO ² | 82/18 | DC +/- |
| 423 | Ø 1,2 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 424 | Ø 1,6 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 433 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 15.00 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 435 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 443 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutil 15.14 | CO ² | 100 | DC + |
| 474 | Ø 1,6 mm | FCW FeCr | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 483 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi E316LT-1 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 493 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi 309/316L | CO ² | 100 | DC + |
| 501 | Ø 0,8 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 502 | Ø 1,0 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 523 | Ø 1,2 mm | CuSn | Ar | 100 | P + |
| 561 | Ø 0,8 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 562 | Ø 1,0 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 567 | Ø 1,2 mm | CuSi3 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 569 | Ø 0,9 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 571 | Ø 0,8 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 572 | Ø 1,0 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 573 | Ø 1,2 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 583 | Ø 1,2 mm | Inconel | ArHe | 85/15 | DC/P + |
| 588 | Ø 1,2 mm | Inconel | Ar | 100 | DC/P + |
| 591 | Ø 1,2 mm | Inconel 718 | ArHeCO ² | 95,8/4/0,2 | DC/P + |

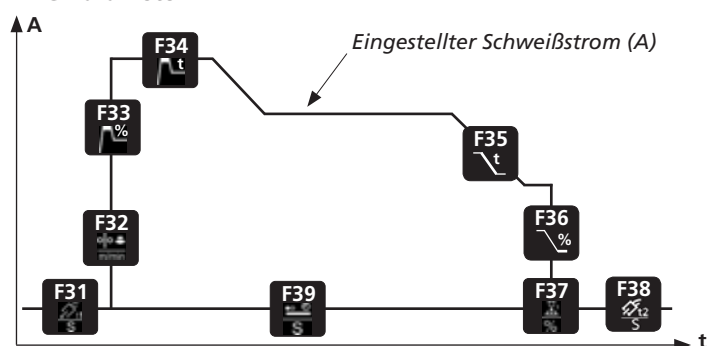
Figur 1

Programme für Ø 1,6 mm sind in Sigma 300 nicht vorhanden. Version B1

Einstellung des Schweißvorgangs

Langer Tastendruck auf (14) öffnet für Einstellung des Schweißvorgangs. Wählen Sie die Parameter mittels (13). Den gewählten Wert mittels (14) einstellen. Kurzer Tastendruck auf (14) schaltet die Funktion aus.

MIG-Parameter

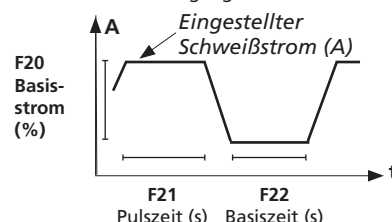


* F33, F34, F35 und F36 sind nur einstellbar, wenn ein synergisches MIG-Schweißprogramm gewählt wurde.

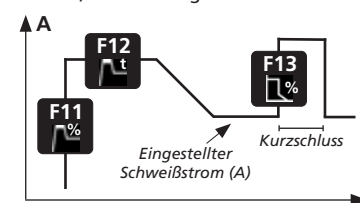
* F32 (Softstart) ist ausgeschaltet, wenn "----" angezeigt wird.

* F33 (Hotstart) in % des eingestellten Schweißstroms einstellen.

DUO Plus™ Parameter (nicht manuell)
Wenn (18) aktiviert ist, sind auch folgende DUO Plus™ Parameter zugänglich:



MMA-(Elektroden)Parameter
Wenn das MMA-Schweißprogramm gewählt wurde, sind nur folgende Parameter zugänglich:

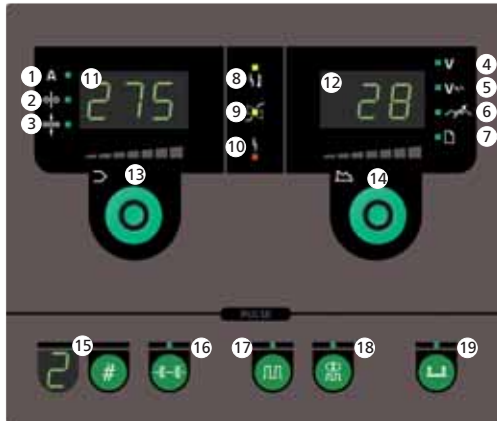


Figur 2



50163715 A

MIGATRONIC



- 1 Schweißstrom, [A]
- 2 Drahtfördergeschwindigkeit, [m/min.]
- 3 Materialstärke, [mm]
- 4 Schweißspannung, [V]
- 5 Spannungstrimm, [V]
- 6 Arc adjust
- 7 Nahtmittelwert Log – Strom/Spannung
- 8 Warnung – Überhitzung

- 9 Info – Mischbogen
Risiko für Schweißspritzer.
- 10 Fehleranzeige – siehe Betriebsanleitung
- 11 Anzeige des Schweißstroms, der Drahtfördergeschwindigkeit oder der Materialstärke
- 12 Anzeige des Spannungstrimms, der Schweißspannung oder Arc adjust
- 13 Einstellung des Schweißstroms/ Wahl des Schweißprogramms
Einstellung des gewünschten Schweißstroms mittels des Drehknopfs.
Kurzer Tastendruck: Zwischen Anzeige des Schweißstroms, der Drahtfördergeschwindigkeit oder der Materialstärke wechseln.
Langer Tastendruck: Schweißprogramm wählen (Figur 1).
- 14 Einstellung der Schweißspannung, Arc adjust und des Schweißvorgangs
Einstellung der gewünschten Schweißspannung oder Arc adjust mittels des Drehknopfs.
Kurzer Tastendruck: Zwischen Anzeige des Spannungstrimms, der Schweißspannung, Arc adjust oder Nahtmittelwerte (Schweißstrom/ Spannung) wechseln.
Langer Tastendruck: Öffnet für Einstellung des Schweißvorgangs (Figur 2).

- 15 Wahl der Sequenzen
Bis zu 9 Sets von allen einstellbaren Werten sind zugänglich.
Kurzer Tastendruck: Sequenz wechseln.
Langer Tastendruck: Öffnet für Wahl der Anzahl der Sequenzen. Wählen Sie die Anzahl der Sequenzen mittels (14). Die Funktion ist nicht aktiv, wenn die Anzahl der Sequenzen auf 0 eingestellt wurde. Zur Annahme der Wahl, (14) oder (15) kurz drücken.
- 16 Heftschweißen
Wenn diese Funktion aktiv ist, sind Sequenzen, Hotstart und Stromabsenkung ausgeschaltet.
- 17 Puls-Schweißen
MIG-Puls-Schweißen ein/aus.
- 18 DUO Plus™
Pulsierender Draht in Verbindung mit synergischem MIG ein/aus (Figur 2).
- 19 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 wieder losgelassen wird.
4-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt und losgelassen wird (Hotstart ist aktiv, bis der Trigger losgelassen wird) und endet, wenn er wiederum gedrückt wird.

- 20 Wasserkühlung (nicht alle Ausführungen)
Der Indikator leuchtet, wenn Wasserkühlung des Brenners aktiv ist. Weitere Informationen finden Sie in der Betriebsanleitung.
- 21 Interne/externe Regelung
Der Indikator leuchtet, wenn externe Regelung gewählt wurde. Für spezielle Konfiguration, siehe Betriebsanleitung.
- 22 Drahtförderung
Taste gedrückt halten um den Draht zu führen. Gleichzeitig die Drahtfördergeschwindigkeit mittels (13) einstellen.
- 23 Gastest
Das Gasventil ist geöffnet, so lange die Taste gedrückt gehalten wird.



Selecting welding programme

Press and hold (13) to open for selecting welding programme. A "P" is displayed in (11) and a figure is displayed in (12), referring to the list of welding programmes shown below. The active welding programme is marked with "•". Select welding programme by turning (14). Press (13) or (14) briefly to accept choice.

Recall factory settings

After long press on (13), press and hold (19) until the list of welding programmes is closed.

| No | Wire | Material | Gas | Mix% | Function |
|-----|----------|------------------|------------------------------------|----------|----------|
| 001 | MMA | Fe SG2 ER70S6 | - | | DC + |
| 002 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 003 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 101 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 102 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 103 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 104 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 109 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 111 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 112 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 113 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 114 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 118 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 92/8 | DC/P + |
| 119 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 122 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 123 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 125 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 126 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 127 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 153 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 PowerArc | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 201 | Ø 0,8 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 202 | Ø 1,0 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 203 | Ø 1,2 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 204 | Ø 1,6 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC + |
| 209 | Ø 0,9 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 242 | Ø 1,0 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 243 | Ø 1,2 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 252 | Ø 1,0 mm | Duplex 2209 | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 253 | Ø 1,2 mm | Duplex G22 9 3NL | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 262 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 263 | Ø 1,2 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 267 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArHeO ² | 69/30/1 | DC/P + |
| 311 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 312 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 313 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 314 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 315 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |

| No | Wire | Material | Gas | Mix% | Function |
|-----|----------|--------------------|---------------------|------------|----------|
| 316 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 317 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 318 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 328 | Ø 1,6 mm | AlMg4,5 ER5183 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 352 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 353 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 354 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 356 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 357 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 358 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 363 | Ø 1,2 mm | Al99,5 ER1100 | Ar | 100 | DC/P + |
| 372 | Ø 1,0 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 373 | Ø 1,2 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 403 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 404 | Ø 1,6 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 413 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 515 | ArCO ² | 82/18 | DC - |
| 415 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | ArCO ² | 82/18 | DC +/- |
| 423 | Ø 1,2 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 424 | Ø 1,6 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 433 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 15.00 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 435 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 443 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutile 15.14 | CO ² | 100 | DC + |
| 474 | Ø 1,6 mm | FCW FeCr | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 483 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi E316LT-1 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 493 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi 309/316L | CO ² | 100 | DC + |
| 501 | Ø 0,8 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 502 | Ø 1,0 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 523 | Ø 1,2 mm | CuSn | Ar | 100 | P + |
| 561 | Ø 0,8 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 562 | Ø 1,0 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 567 | Ø 1,2 mm | CuSi3 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 569 | Ø 0,9 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 571 | Ø 0,8 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 572 | Ø 1,0 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 573 | Ø 1,2 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 583 | Ø 1,2 mm | Inconel | ArHe | 85/15 | DC/P + |
| 588 | Ø 1,2 mm | Inconel | Ar | 100 | DC/P + |
| 591 | Ø 1,2 mm | Inconel 718 | ArHeCO ² | 95,8/4/0,2 | DC/P + |

Figure 1

Programmes for Ø 1.6 mm are not available in Sigma 300. Version B1.

QUICKGUIDE SIGMA PULSE

UK

Setting welding process

Press and hold (14) to open for setting the welding process. Choose parameter by turning (13). Set the chosen value by turning (14). To close this function, press (14) briefly.

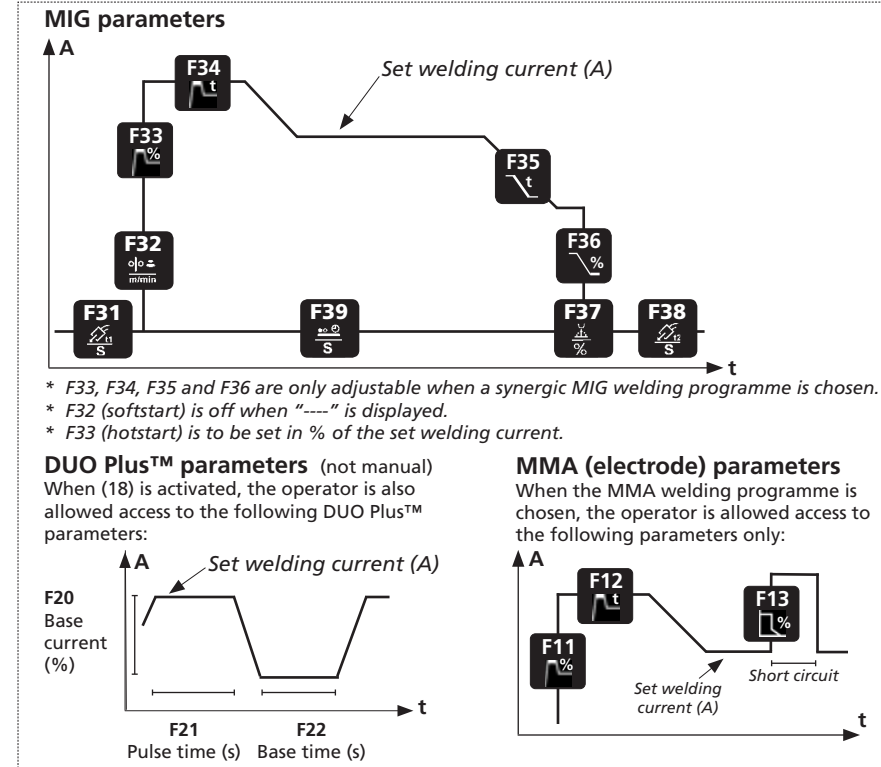
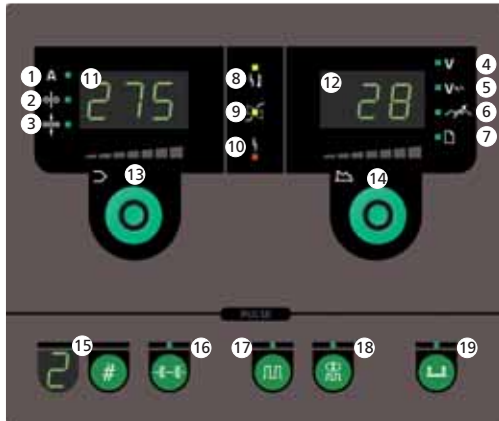


Figure 2



QUICKGUIDE SIGMA PULSE

UK



- 1 **Welding current, [A]**
- 2 **Wire feed speed, [m/min.]**
- 3 **Thickness of material, [mm]**
- 4 **Welding voltage, [V]**
- 5 **Trim voltage, [V]**
- 6 **Arc adjust**
- 7 **Seam average log – current/voltage**
- 8 **Warning – overheating**

- 9 **Info – globular transfer**
Risk of weld spatter.
- 10 **Fault indicator – see instruction manual**
- 11 **Display of welding current, wire feed speed or thickness of material**
- 12 **Display of trim voltage, welding voltage or Arc adjust**
- 13 **Setting welding current/ Selecting welding programme**
Short press: Change between display of welding current, wire feed speed or thickness of material.
Long press: Select welding programme (figure 1).
- 14 **Setting welding voltage, Arc adjust and welding process**
Turn the control knob to set the desired welding voltage or Arc adjust.
Short press: Change between display of trim voltage, welding voltage, Arc adjust or seam average (welding current/voltage).
Long press: Opens for setting the welding process (figure 2).

- 15 **Selecting sequences**
Allows the operator up to nine sets of all adjustable values.
Short press: Changes to next sequence.
Long press: Opens for selecting number of sequences. Turn (14) to choose number. The function is off when 0 is chosen. Press (14) or (15) briefly to accept choice.
- 16 **Tack welding**
When this function is activated, sequence, hotstart and slope down are off.
- 17 **Pulse welding**
MIG pulse welding on/off.
- 18 **DUO Plus™**
Pulsating wire in connection with synergic MIG on/off (figure 2).
- 19 **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 (hotstart is active until release of torch trigger) and ends when the torch trigger is activated again.

- 20 **Watercooling (not all versions)**
Indicator is on when watercooling of torch is activated. See more details in instruction manual.
- 21 **Internal/external adjustment**
When external adjustment is chosen, the indicator is on.
For special configuration, see instruction manual.
- 22 **Wire inching**
Press the key to feed the wire and adjust the wire feed speed by turning (13) simultaneously.
- 23 **Gas test**
The gas valve is open as long as the key is held down.



Selezione del programma di saldatura

Tenere premuta la manopola (13) per aprire il menù programmi. All'apertura del menù, nel display (11) viene visualizzata la lettera "P" e nel display (12) un numero che indica il programma secondo la lista seguente. Il programma di saldatura attivo è marcato dal simbolo "•". Selezionare il programma desiderato girando la manopola (14) e confermare con una breve pressione sulle manopole (13) o (14).

Richiamo delle regolazioni di fabbrica

Dopo una lunga pressione sulla manopola (13) tenere premuto il tasto (19) finché la lista dei programmi viene chiusa.

GUIDA RAPIDA SIGMA PULSE

IT

| No | Filo | Materiale | Gas | Mix% | Funzione |
|-----|----------|------------------|------------------------------------|----------|----------|
| 001 | MMA | Fe SG2 ER70S6 | - | | DC + |
| 002 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 003 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 101 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 102 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 103 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 104 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 109 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 111 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 112 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 113 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 114 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 118 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 92/8 | DC/P + |
| 119 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 122 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 123 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 125 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 126 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 127 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 153 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 PowerArc | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 201 | Ø 0,8 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 202 | Ø 1,0 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 203 | Ø 1,2 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 204 | Ø 1,6 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC + |
| 209 | Ø 0,9 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 242 | Ø 1,0 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 243 | Ø 1,2 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 252 | Ø 1,0 mm | Duplex 2209 | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 253 | Ø 1,2 mm | Duplex G22 9 3NL | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 262 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 263 | Ø 1,2 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 267 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArHeO ² | 69/30/1 | DC/P + |
| 311 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 312 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 313 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 314 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 315 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |

| No | Filo | Materiale | Gas | Mix% | Funzione |
|-----|----------|--------------------|---------------------|------------|----------|
| 316 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 317 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 318 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 328 | Ø 1,6 mm | AlMg4,5 ER5183 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 352 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 353 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 354 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 356 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 357 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 358 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 363 | Ø 1,2 mm | Al99,5 ER1100 | Ar | 100 | DC/P + |
| 372 | Ø 1,0 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 373 | Ø 1,2 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 403 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 404 | Ø 1,6 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 413 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 515 | ArCO ² | 82/18 | DC - |
| 415 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | ArCO ² | 82/18 | DC +/- |
| 423 | Ø 1,2 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 424 | Ø 1,6 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 433 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 15.00 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 435 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 443 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutile 15.14 | CO ² | 100 | DC + |
| 474 | Ø 1,6 mm | FCW FeCr | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 483 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi E316LT-1 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 493 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi 309/316L | CO ² | 100 | DC + |
| 501 | Ø 0,8 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 502 | Ø 1,0 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 523 | Ø 1,2 mm | CuSn | Ar | 100 | P + |
| 561 | Ø 0,8 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 562 | Ø 1,0 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 567 | Ø 1,2 mm | CuSi3 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 569 | Ø 0,9 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 571 | Ø 0,8 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 572 | Ø 1,0 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 573 | Ø 1,2 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 583 | Ø 1,2 mm | Inconel | ArHe | 85/15 | DC/P + |
| 588 | Ø 1,2 mm | Inconel | Ar | 100 | DC/P + |
| 591 | Ø 1,2 mm | Inconel 718 | ArHeCO ² | 95,8/4/0,2 | DC/P + |

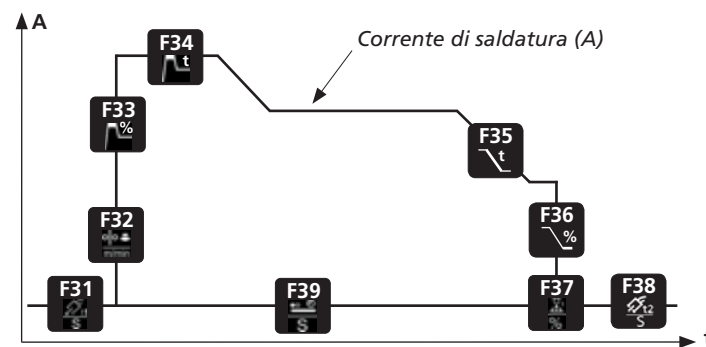
Figura 1

I programmi per Ø 1,6 mm non sono disponibili per la Sigma 300. Version B1.

Regolazione del processo di saldatura

Tenere premuta la manopola (14) per aprire il menù dei parametri secondari. Selezionare il parametro girando la manopola (13) e regolarlo girando la manopola (14). Per chiudere il menù premere brevemente (14).

Parametri MIG



- * F33 (hotstart) viene regolato in % della corrente di saldatura.
- * F32 (softstart) inattivo quando viene indicato il simbolo "----".
- * F33 (hotstart) viene regolato in % della corrente di saldatura.

DUO Plus™ (non in manuale)

Quando il pulsante (18) è illuminato, l'operatore ha accesso anche ai parametri DUO Plus™:

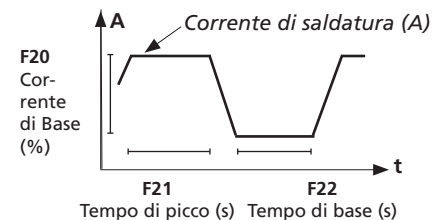
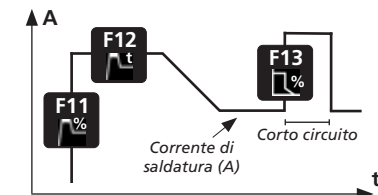


Figura 2

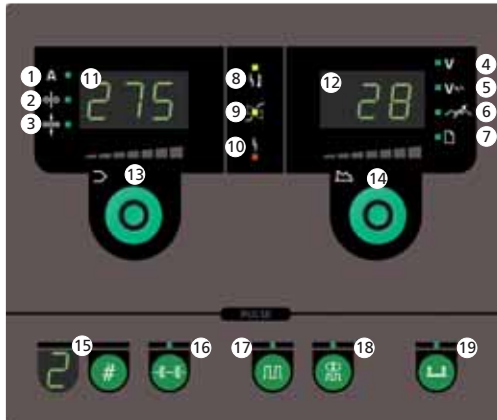
Parametri MMA

Quando si sia impostato il programma MMA sono selezionabili solo i seguenti parametri:



GUIDA RAPIDA SIGMA PULSE

IT



- 1 Corrente di saldatura [A]
- 2 Velocità filo [m/min]
- 3 Spessore lamiera [mm]
- 4 Tensione di saldatura [V]
- 5 Lunghezza arco [V]
- 6 Reattanza
- 7 Corrente/Tensione medie del cordone
- 8 Allarme – surriscaldamento

- 9 **Trasferimento globulare**
Rischio di spruzzi di saldatura
- 10 **Indicazione di errore**
– vedi manuale
- 11 **Display di corrente, velocità filo o spessore**
- 12 **Display di tensione, lunghezza arco o reattanza**
- 13 **Regolazione corrente di saldatura – Selezione programma di saldatura**
Breve pressione : cambio display tra corrente, velocità filo e spessore
Lunga pressione : seleziona il programma di saldatura (figura 1)
- 14 **Regolazione tensione di saldatura, reattanza e processo di saldatura**
Girare la manopola per regolare tensione e reattanza
Breve pressione : cambio display tra tensione di saldatura, lunghezza arco, reattanza e valori medi cordone (tensione/corrente)
Lunga pressione : apre il menù processo di saldatura

- 15 **Sequenze**
Permette di lavorare con nove diverse regolazioni di tutti i parametri.
Breve pressione : cambia da una sequenza alla successiva
Lunga pressione : permette di selezionare il numero delle sequenze. Girare (14) per scegliere il numero delle sequenze. La funzione è inattiva quando si sceglie 0 sequenze. Premere (14) o (15) per confermare il numero selezionato
- 16 **Puntatura**
Quando questa funzione è attiva, sono inattive le funzioni : sequenze, hotstart e rampa di discesa
- 17 **Saldatura pulsata**
Attiva/disattiva la pulsazione
- 18 **DUO Plus™**
Pulsazione filo in MIG sinergico
- 19 **2/4 tempi**
Permette di cambiare da 2 tempi (LED spento) a 4 tempi (LED acceso)
2 tempi : Il processo di saldatura inizia quando viene premuto il pulsante torcia e si interrompe quando questo viene rilasciato
4 tempi : Il processo di saldatura inizia quando il pulsante torcia viene premuto e rilasciato (fino al rilascio è attiva la funzione hot start) e si interrompe quando questo viene premuto nuovamente

- 20 **Raffreddamento (non tutte le versioni)**
Il LED è acceso quando è attivato il raffreddamento ad acqua. Vedi manuale d'istruzione
- 21 **Regolazione interna/esterna**
Selezionando la regolazione esterna il LED si illumina - Vedi manuale di istruzione per configurazioni speciali
- 22 **Avanzamento filo**
Premendo questo pulsante il filo avanza manualmente. La velocità di avanzamento può essere regolata girando contemporaneamente la manopola (13)
- 23 **Prova gas**
La valvola del gas rimane aperta finché questo tasto rimane premuto



Sélection du programme de soudage

Appuyer et maintenir la pression sur (13) pour ouvrir la sélection du programme de soudage. Un "P" s'affiche dans (11) et un numéro de programme s'affiche dans (12), se référant à la liste des programmes de soudage montrée ci-dessous. Le programme de soudage actif est indiqué par le signe "•". Sélectionner le programme de soudage en faisant tourner (14). Appuyer brièvement sur (13) ou (14) pour valider le choix.

Rappel des réglages d'origine usine

Après une longue pression sur (13), appuyer et maintenir la pression sur (19) jusqu'à ce que la liste des programmes de soudage soit fermée.

| N° | Fil | Matériau | Gaz | Mix% | Fonction |
|-----|----------|------------------|------------------------------------|----------|----------|
| 001 | MMA | Fe SG2 ER70S6 | - | | DC + |
| 002 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 003 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 101 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 102 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 103 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 104 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 109 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 111 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 112 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 113 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 114 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 118 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 92/8 | DC/P + |
| 119 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 122 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 123 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 125 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 126 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 127 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 153 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 PowerArc | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 201 | Ø 0,8 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 202 | Ø 1,0 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 203 | Ø 1,2 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 204 | Ø 1,6 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC + |
| 209 | Ø 0,9 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 242 | Ø 1,0 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 243 | Ø 1,2 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 252 | Ø 1,0 mm | Duplex 2209 | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 253 | Ø 1,2 mm | Duplex G22 9 3NL | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 262 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 263 | Ø 1,2 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 267 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArHeO ² | 69/30/1 | DC/P + |
| 311 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 312 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 313 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 314 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 315 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |

| N° | Fil | Matériau | Gaz | Mix% | Fonction |
|-----|----------|--------------------|---------------------|------------|----------|
| 316 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 317 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 318 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 328 | Ø 1,6 mm | AlMg4,5 ER5183 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 352 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 353 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 354 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 356 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 357 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 358 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 363 | Ø 1,2 mm | Al99,5 ER1100 | Ar | 100 | DC/P + |
| 372 | Ø 1,0 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 373 | Ø 1,2 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 403 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 404 | Ø 1,6 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 413 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 515 | ArCO ² | 82/18 | DC - |
| 415 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | ArCO ² | 82/18 | DC +/- |
| 423 | Ø 1,2 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 424 | Ø 1,6 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 433 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 15.00 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 435 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 443 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutile 15.14 | CO ² | 100 | DC + |
| 474 | Ø 1,6 mm | FCW FeCr | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 483 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi E316LT-1 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 493 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi 309/316L | CO ² | 100 | DC + |
| 501 | Ø 0,8 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 502 | Ø 1,0 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 523 | Ø 1,2 mm | CuSn | Ar | 100 | P + |
| 561 | Ø 0,8 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 562 | Ø 1,0 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 567 | Ø 1,2 mm | CuSi3 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 569 | Ø 0,9 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 571 | Ø 0,8 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 572 | Ø 1,0 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 573 | Ø 1,2 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 583 | Ø 1,2 mm | Inconel | ArHe | 85/15 | DC/P + |
| 588 | Ø 1,2 mm | Inconel | Ar | 100 | DC/P + |
| 591 | Ø 1,2 mm | Inconel 718 | ArHeCO ² | 95,8/4/0,2 | DC/P + |

Figure 1

Les programmes pour Ø 1,6 mm ne sont pas disponibles dans le Sigma 300. Version B1.

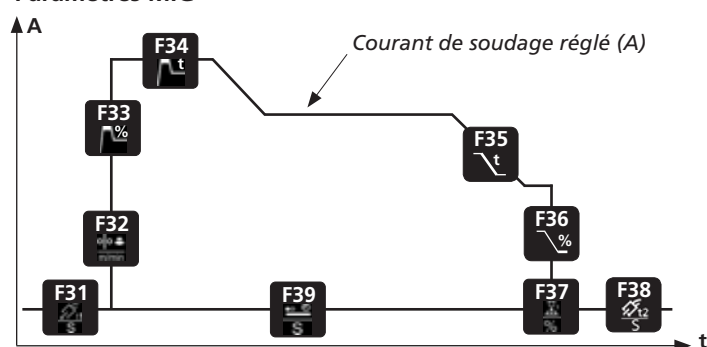
GUIDE RAPIDE SIGMA PULSE

F

Réglage des paramètres annexes de soudage MIG

Appuyer et maintenir la pression sur le bouton (14) pour ouvrir le menu de réglage des paramètres annexes. Choisir le paramètre en faisant tourner (13). Régler la valeur choisie en faisant tourner (14). Pour fermer ce menu, appuyer brièvement sur (14).

Paramètres MIG

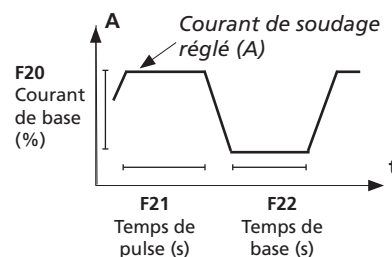


* F33, F34, F35 et F36 ne sont réglables que lorsqu'un programme de soudage MIG synergique est choisi.
* F32 (softstart) est inactif lorsque "----" est affiché.

* F33 (hotstart) doit être réglé en % du courant de soudage réglé.

Paramètres DUO Plus™ (pas en mode manuel)

Lorsque (18) est activé, l'opérateur a également accès aux paramètres DUO Plus™ suivants :



Paramètres (électrode) MMA

Lorsque (18) est activé, l'opérateur a également accès aux paramètres suivants :

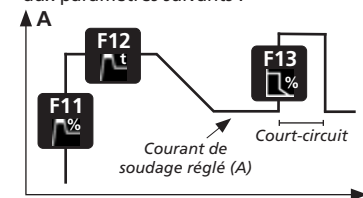
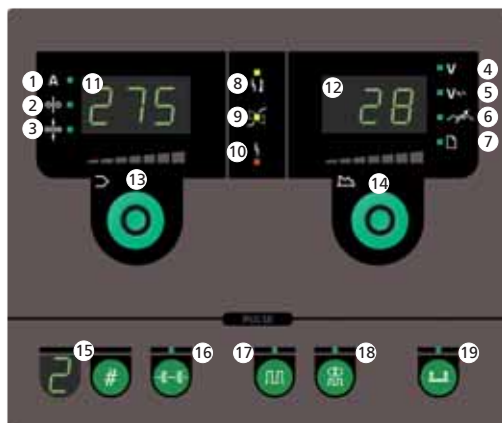


Figure 2





- 1 **Courant de soudage, [A]**
- 2 **Vitesse du fil, [m/min.]**
- 3 **Épaisseur du matériau, [mm]**
- 4 **Tension de soudage, [V]**
- 5 **Trim / Hauteur d'arc, [V]**
- 6 **Réglage de la self/fréquence de pulsation**
- 7 **Lecture des derniers paramètres de soudage - courant/tension**
- 8 **Avertissement – surchauffe**
- 9 **Info – transfert globulaire**
Risque d'éclaboussures et projections.

- 10 **Indicateur de défaut – voir le manuel**
- 11 **Affichage du courant de soudage, de la vitesse du fil ou de l'épaisseur de matériau**
- 12 **Affichage de la tension, de la hauteur d'arc (Trim) ou du réglage de la self**
- 13 **Réglage du courant de soudage/ Sélection du programme de soudage**
Courte pression : Change entre l'affichage du courant de soudage, de la vitesse du fil ou de l'épaisseur du matériau.
Longue pression : Sélection du programme de soudage (figure 1).
- 14 **Réglage de la tension de soudage, de la hauteur d'arc et de la self**
Courte pression : Change entre l'affichage de la tension, de la hauteur d'arc, du réglage de la self ou des paramètres réels de soudage (courant/ tension de soudage).
Longue pression : Ouvre le menu des réglages annexes (figure 2).

- 15 **Sélection de mémoires.**
Permet à l'opérateur de mettre en mémoire neuf procédures de soudage.
Courte pression : Changement des mémoires.
Longue pression : Ouvre la sélection du nombre de mémoires. Faire tourner (14) pour choisir un numéro. La fonction est inactive lorsque 0 est choisi. Appuyer brièvement sur (14) ou (15) pour valider le choix.
- 16 **Fonction pointage**
Lorsque cette fonction est activée, séquence, hotstart et rampe de descente sont inactifs.
- 17 **Soudage pulsé**
Marche/arrêt soudage MIG pulsé.
- 18 **DUO Plus™**
Marche/arrêt du mode DUO Plus™ (Clignotement de l'arc), en relation avec MIG synergique (figure 2).
- 19 **Sélection de mode gâchette.**
2-temps (indicateur éteint) et 4-temps (indicateur allumé).
2-temps : Le soudage démarre lorsque la gâchette est activé et s'arrête lorsqu'elle est relâché.
4-temps : Le soudage démarre lorsque la gâchette est activé et relâché (hotstart est actif jusqu'au relâchement de la gâchette) et s'arrête lorsque la gâchette est activé de nouveau.

- 20 **Refroidissement par eau (pas toutes les versions)**
L'indicateur est allumé quand le refroidissement de la torche est activé. Voir le manuel d'utilisation.
- 21 **Réglage interne/externe (commande à distance)**
Lorsque réglage externe est sélectionné, l'indicateur est allumé. Pour des configurations spéciales, voir le manuel.
- 22 **Avance du fil à froid**
Appuyer sur la touche pour dévider le fil à froid et régler la vitesse du fil en faisant tourner (13) simultanément.
- 23 **Purge du gaz**
La valve de gaz est ouverte tant que la touche reste enfoncée.



Výběr svařovacího programu

Stiskněte a podržte knoflík (13). Na displeji (11) se zobrazí symbol "P" a na displeji (12) se zobrazí číslo programu (No) z knihovny programů (viz tabulka 1). Aktivní program je označen symbolem "•". Vyberte požadovaný program otáčením knoflíku (14) a stiskem knoflíku (13 nebo 14) jej uložte.

Návrat k továrnímu nastavení

Podržte stisknutý knoflík (13) a zároveň stiskněte a držte tlačítko (19) dokud se neuzavře nabídka svařovacích programů.

| No | Typ | Materiál | Plyn | Mix% | Funkce |
|-----|----------|------------------|------------------------------------|----------|--------|
| 001 | MMA | Fe SG2 ER70S6 | - | | DC + |
| 002 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 003 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 101 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 102 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 103 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 104 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 109 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 111 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 112 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 113 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 114 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 118 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 92/8 | DC/P + |
| 119 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 122 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 123 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 125 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 126 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 127 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 153 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 PowerArc | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 201 | Ø 0,8 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 202 | Ø 1,0 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 203 | Ø 1,2 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 204 | Ø 1,6 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC + |
| 209 | Ø 0,9 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 242 | Ø 1,0 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 243 | Ø 1,2 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 252 | Ø 1,0 mm | Duplex 2209 | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 253 | Ø 1,2 mm | Duplex G22 9 3NL | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 262 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 263 | Ø 1,2 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 267 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArHeO ² | 69/30/1 | DC/P + |
| 311 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 312 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 313 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 314 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 315 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |

| No | Typ | Materiál | Plyn | Mix% | Funkce |
|-----|----------|--------------------|---------------------|------------|--------|
| 316 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 317 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 318 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 328 | Ø 1,6 mm | AlMg4,5 ER5183 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 352 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 353 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 354 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 356 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 357 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 358 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 363 | Ø 1,2 mm | Al99,5 ER1100 | Ar | 100 | DC/P + |
| 372 | Ø 1,0 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 373 | Ø 1,2 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 403 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 404 | Ø 1,6 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 413 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 515 | ArCO ² | 82/18 | DC - |
| 415 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | ArCO ² | 82/18 | DC +/- |
| 423 | Ø 1,2 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 424 | Ø 1,6 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 433 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 15.00 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 435 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 443 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutile 15.14 | CO ² | 100 | DC + |
| 474 | Ø 1,6 mm | FCW FeCr | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 483 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi E316LT-1 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 493 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi 309/316L | CO ² | 100 | DC + |
| 501 | Ø 0,8 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 502 | Ø 1,0 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 523 | Ø 1,2 mm | CuSn | Ar | 100 | P + |
| 561 | Ø 0,8 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 562 | Ø 1,0 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 567 | Ø 1,2 mm | CuSi3 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 569 | Ø 0,9 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 571 | Ø 0,8 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 572 | Ø 1,0 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 573 | Ø 1,2 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 583 | Ø 1,2 mm | Inconel | ArHe | 85/15 | DC/P + |
| 588 | Ø 1,2 mm | Inconel | Ar | 100 | DC/P + |
| 591 | Ø 1,2 mm | Inconel 718 | ArHeCO ² | 95,8/4/0,2 | DC/P + |

Tabulka 1

Programy pro ø 1,6 mm neplatí pro Sigma 300. Version B1.

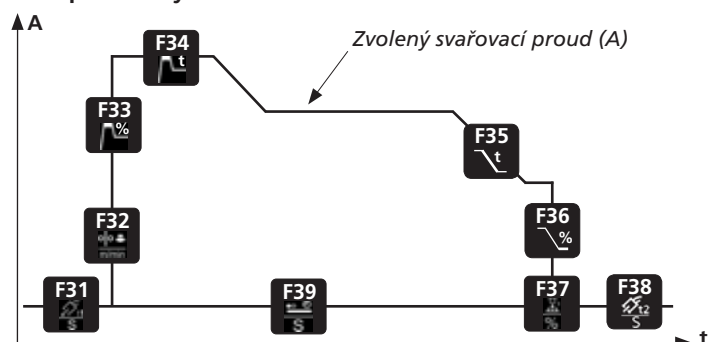
RYCHLÝ PRŮVODCE SIGMA PULSE

CZ

Výběr svařovacího programu

Stiskněte a držte knoflík (14) pro zobrazení průběhu procesu. Vyberte parametr otáčením knoflíku (13). Nastavte požadovanou hodnotu knoflíkem (14). Pro ukončení volby stiskněte krátce knoflík (14).

MIG parametry



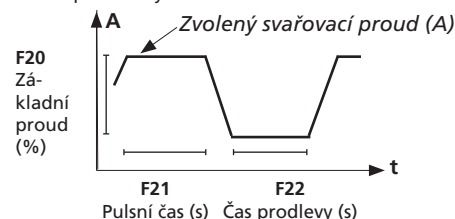
F33, F34, F35 a F36 jsou nastavitelné jen, je-li zvolený synergický MIG program.

F32 (měkký start) je vypnutý, když "-----" je zobrazeno.

F33 (horký start) se nastavuje v % zvoleného svařovacího proudu.

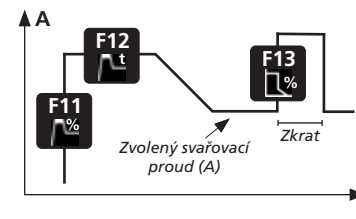
DUO Plus™ parametry

Když je tato funkce (tlačítko 18) aktivní, může svářeč nastavovat následující DUO Plus™ parametry:



MMA (elektrodové) parametry

Při volbě svařování MMA může svářeč volit pouze

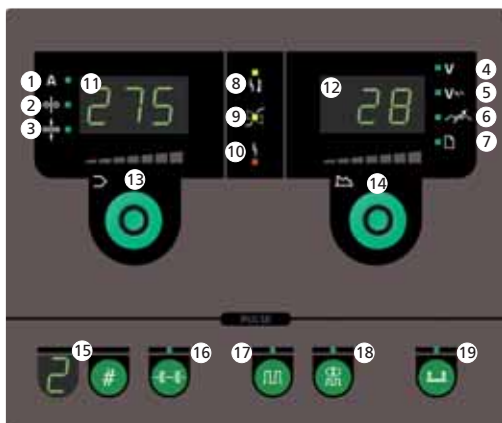


Tabulka 2



RYCHLÝ PRŮVODCE SIGMA PULSE

CZ



- 1 Svařovací proud, (A)
- 2 Rychlost podávání drátu, (m/min.)
- 3 Tloušťka materiálu, (mm)
- 4 Svařovací napětí, (V)
- 5 Doladění napětí, (V)
- 6 Nastavení tvrdosti
- 7 Průměrné parametry – proud/napětí
- 8 Kontrolka přehřátí

- 9 Upozornění na nestabilní oblouk
Nebezpečí rozstříku
- 10 Chybová kontrolka – viz návod k obsluze
- 11 Zobrazení svařovacího proudu, rychlosti podávání drátu nebo tloušťky materiálu
- 12 Zobrazení doladění napětí, svařovacího napětí nebo tvrdosti
- 13 Nastavení svařovacího proudu / Volba svařovacího programu
Otáčením knoflíku nastavte požadovaný svařovací proud.
Krátký stisk: Přepíná zobrazení svařovacího proudu, rychlosti podávání drátu nebo tloušťky materiálu.
Dlouhý stisk: Volba svařovacího programu (tabulka 1).
- 14 Nastavení svařovacího napětí, tvrdosti a svařovacího procesu
Otáčením knoflíku nastavte požadované svařovací napětí nebo tvrdost.
Krátký stisk: Přepíná zobrazení doladění napětí, svařovacího napětí, tvrdosti nebo průměrných parametrů svařování (svařovací proud / napětí).
Dlouhý stisk: Nastavení průběhu svařovacího procesu (tabulka 2).

- 15 Výběr sekvencí
Svářeč může zvolit až 9 různých nas-tavení parametrů – sekvencí.
Krátký stisk: Přejít na další sekvenci.
Dlouhý stisk: Výběr počtu sekvencí.
Otáčením knoflíku (14) vyberte počet. Funkce je vypnuta při volbě hodnoty 0. Stiskem knoflíku (14) nebo tlačítka (15) jsou volby uloženy.
- 16 Stehování
Při aktivaci funkce stehování jsou sekvence, horký start a zaplňování koncového kráteru vypnuty.
- 17 Impulzní svařování
MIG impulzní svařování zapnuto / vypnuto.
- 18 DUO Plus™
Pulzace podávání drátu zapnuta / vypnuta (tabulka 2).
- 19 Výběr spínání
Volba mezi 2 taktním (kontrolka vypnuta) a 4 taktním (kontrolka svítí) spínáním.
2 takt: Stiskem spouště na hořáku je zahájeno svařování, uvolněním spouště na hořáku je ukončeno.
4 takt: Stiskem a uvolněním spouště je zahájeno svařování (po dobu stisku běží horký start). Dalším stiskem a uvolněním spouště dojde k ukončení svařování.

- 20 Vodní chlazení (platí pro vodu chlazené modely).
Kontrolka svítí, když je zapnuto vodní chlazení hořáku. Více informací hledejte v návodu k obsluze.
- 21 Interní / externí regulace
Interní regulace je nastavování z čelního panelu. Externí regulace je řízení z rukojeti hořáku.
Při volbě externí regulace kontrolka svítí. Další informace hledejte v návodu k obsluze.
- 22 Zavádění drátu
Tlačítko pro zavádění drátu. Rychlost zavádění nastavte knoflíkem (13).
- 23 Test plynu
Plynový ventil je otevřený po celou dobu stlačení tohoto tlačítka.



SELECCIÓN DEL PROGRAMA DE SOLDADURA

Presionar y mantener apretado (13) para abrir la selección de programas de soldadura. Una "P" es mostrada en el display (11) y un número es mostrado en el display (12), haciendo referencia a la lista de programas de soldadura mostrado debajo. El programa de soldadura activo es marcado con "•". Seleccionamos el programa de soldadura girando el botón (14). Presionamos (13) o (14) brevemente para aceptar el programa elegido.

Ajustes de los parámetros de memoria fijados de fábrica:

Después de mantener apretado (13), presionar y mantener apretado (19) hasta que la lista de los programas de soldadura sea cerrado.

| No | Wire | Material | Gas | Mix% | Function |
|-----|----------|------------------|------------------------------------|----------|----------|
| 001 | MMA | Fe SG2 ER70S6 | - | | DC + |
| 002 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 003 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 101 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 102 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 103 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 104 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 109 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 111 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 112 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 113 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 114 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 118 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 92/8 | DC/P + |
| 119 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 122 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 123 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 125 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 126 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 127 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 153 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 PowerArc | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 201 | Ø 0,8 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 202 | Ø 1,0 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 203 | Ø 1,2 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 204 | Ø 1,6 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC + |
| 209 | Ø 0,9 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 242 | Ø 1,0 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 243 | Ø 1,2 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 252 | Ø 1,0 mm | Duplex 2209 | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 253 | Ø 1,2 mm | Duplex G22 9 3NL | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 262 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 263 | Ø 1,2 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 267 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArHeO ² | 69/30/1 | DC/P + |
| 311 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 312 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 313 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 314 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 315 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |

| No | Wire | Material | Gas | Mix% | Function |
|-----|----------|--------------------|---------------------|------------|----------|
| 316 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 317 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 318 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 328 | Ø 1,6 mm | AlMg4,5 ER5183 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 352 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 353 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 354 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 356 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 357 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 358 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 363 | Ø 1,2 mm | Al99,5 ER1100 | Ar | 100 | DC/P + |
| 372 | Ø 1,0 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 373 | Ø 1,2 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 403 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 404 | Ø 1,6 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 413 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 515 | ArCO ² | 82/18 | DC - |
| 415 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | ArCO ² | 82/18 | DC +/- |
| 423 | Ø 1,2 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 424 | Ø 1,6 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 433 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 15.00 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 435 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 443 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutile 15.14 | CO ² | 100 | DC + |
| 474 | Ø 1,6 mm | FCW FeCr | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 483 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi E316LT-1 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 493 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi 309/316L | CO ² | 100 | DC + |
| 501 | Ø 0,8 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 502 | Ø 1,0 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 523 | Ø 1,2 mm | CuSn | Ar | 100 | P + |
| 561 | Ø 0,8 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 562 | Ø 1,0 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 567 | Ø 1,2 mm | CuSi3 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 569 | Ø 0,9 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 571 | Ø 0,8 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 572 | Ø 1,0 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 573 | Ø 1,2 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 583 | Ø 1,2 mm | Inconel | ArHe | 85/15 | DC/P + |
| 588 | Ø 1,2 mm | Inconel | Ar | 100 | DC/P + |
| 591 | Ø 1,2 mm | Inconel 718 | ArHeCO ² | 95,8/4/0,2 | DC/P + |

Figure 1
Programmes for Ø 1.6 mm are not available in Sigma 300. Version B1.

GUIA RAPIDA DE SIGMA PULSADA

E

PROGRAMACION DE LA SECUENCIA DE SOLDADURA

Presionar y mantener apretado (14) para abrir la programación de la secuencia del proceso de soldadura. Elegir el parámetro girando el botón (13). Programar el valor elegido girando el botón (14). Para cerrar esta función, presionar brevemente el botón (14).

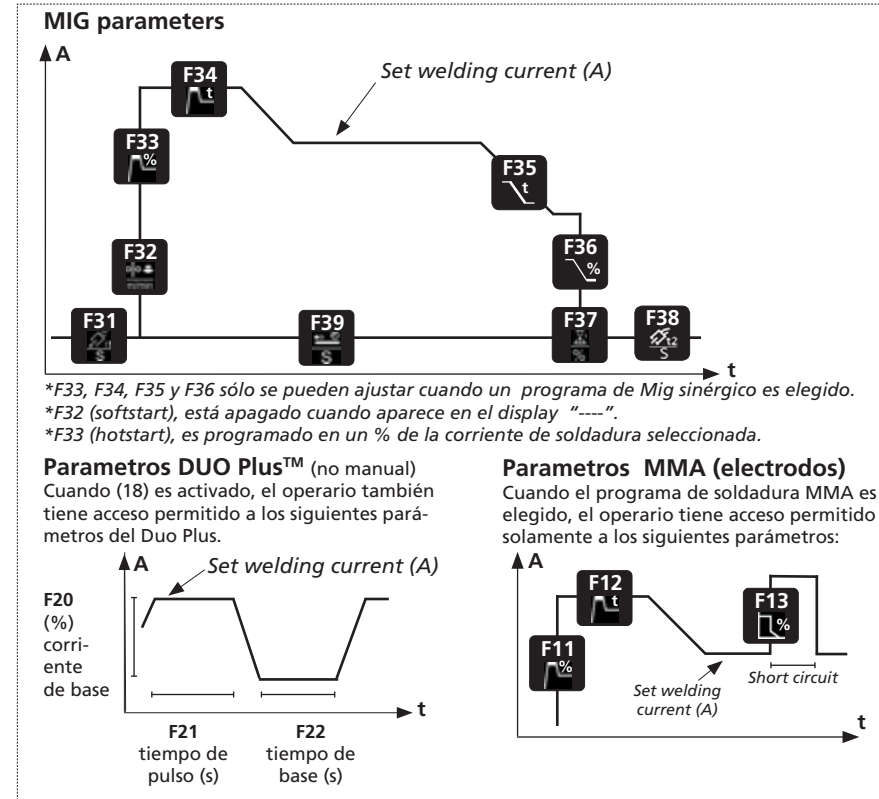
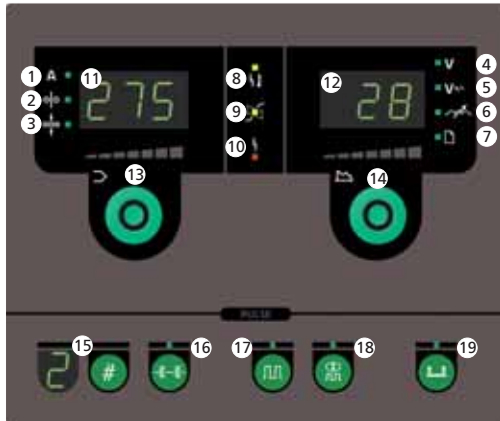


Figure 2



GUIA RAPIDA DE SIGMA PULSADA

E



- 1 Corriente de soldadura [A]
- 2 Velocidad de alimentación de hilo, [m/min.]
- 3 Espesor del material, [mm]
- 4 Voltaje de soldadura, [V]
- 5 Voltaje de Trim, [V]
- 6 Ajuste de arco
- 7 Registro de los parámetros medios del cordón de soldadura
- 8 Peligro - Recalentamiento

- 9 Información de transferencia globular
Riesgo de proyecciones de soldadura

- 10 Indicador de avería - Mirar manual de instrucciones

- 11 Display de corriente de soldadura, velocidad de alimentación de hilo, o espesor de material.

- 12 Display de voltaje de Trim, voltaje de soldadura, o ajuste de arco

- 13 Programación de corriente de soldadura/Selección de programas de soldadura

Presión corta: Cambio de displacé entre: corriente de soldadura, velocidad de alimentación de hilo, o espesor de material. *Presión larga:* Selección del programa de soldadura (figura 1)

- 14 Programación del voltaje de soldadura, ajuste de arco y proceso de soldadura.

Girar el botón de control para programar el voltaje de soldadura deseado o el ajuste del arco. *Presión corta:* cambio de displacé entre voltaje de Trim, voltaje de soldadura, ajuste de arco o registro de los parámetros medios de soldadura(corriente de soldadura / voltaje). *Presión larga:* abrimos la programación de la secuencia del proceso de soldadura. (figura 2).

- 15 Selección de Secuencias.

Permite al operario fijar hasta 9 secuencias o programas de todos los valores regulables. *Presión corta:* cambio a la secuencia siguiente. *Presión larga:* Abre para seleccionar el número de secuencias. Girar (14) para elegir el número de secuencias o programas. La función está apagada cuando hemos seleccionado 0. Presionar (14) o (15), brevemente para aceptar lo elegido.

- 16 Puntos de soldadura.

Cuando esta función está activada, la secuencia de soldadura, el "hotstart" y la "slope down", están apagados.

- 17 Soldadura Pulsada

Soldadura pulsada MIG on/off.

- 18 DUO Plus™

Arco Pulsado en conexión con MIG sinérgico on/off. (figura 2)

- 19 Selección del modo gatillo

Cambio entre 2 tiempos (indicador off) y 4 tiempos (indicador on)
2 tiempos: El proceso de soldadura comienza cuando apretamos el gatillo de la antorcha y termina cuando soltamos el gatillo.
4 tiempos: El proceso de soldadura comienza cuando apretamos y soltamos el gatillo de la antorcha (el "hotstart", está activado hasta que soltemos el gatillo), y termina cuando el gatillo es apretado otra vez.

- 20 Sistema de refrigeración (no todas las versiones)

El indicador está encendido cuando la refrigeración de agua de la antorcha está activada.

- 21 Regulación interna / externa

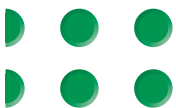
Cuando hemos elegido regulación externa (desde la antorcha), el indicador está encendido. Para configuraciones especiales, mirar manual de instrucciones.

- 22 Purga de Hilo

Presionar el botón para alimentar el hilo y podemos ajustar la velocidad de alimentación de hilo girando el botón (13) simultáneamente.

- 23 Test de Gas

La válvula de gas está abierta tanto tiempo como mantengamos presionado este botón.



Selecteren lasprogramma

Druk knop (13) wat langer in om het lasprogramma te kiezen. In (11) wordt een "P" getoond en in (12) wordt een getal getoond dat verwijst naar de lijst met onderstaande lasprogramma's. Het actieve lasprogramma wordt aangegeven met een "•". Kies het lasprogramma door het verdraaien van knop (14). Druk (13) of (14) kort in om de keuze te accepteren.

Oproepen fabrieksinstellingen

Door het wat langer ingedrukt houden van (13) en het tegelijk indrukken van (19) net zolang totdat de lijst met programma's gesloten is.

| Nr. | Draad | Materiaal | Gas | Mix% | Functie |
|-----|----------|------------------|------------------------------------|----------|---------|
| 001 | MMA | Fe SG2 ER70S6 | - | | DC + |
| 002 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 003 | Manuel | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 101 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 102 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 103 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 104 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 109 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | CO ² | 100 | DC + |
| 111 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 112 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 113 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 114 | Ø 1,6 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 118 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 92/8 | DC/P + |
| 119 | Ø 0,9 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 122 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 123 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArCO ² O ² | 90/5/5 | DC/P + |
| 125 | Ø 0,8 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 126 | Ø 1,0 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 127 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 ER70S6 | ArHeCO ² O ² | 91/4/2/3 | DC/P + |
| 153 | Ø 1,2 mm | Fe SG2 PowerArc | ArCO ² | 82/18 | DC/P + |
| 201 | Ø 0,8 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 202 | Ø 1,0 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 203 | Ø 1,2 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 204 | Ø 1,6 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC + |
| 209 | Ø 0,9 mm | ER 316 LSI | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 242 | Ø 1,0 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 243 | Ø 1,2 mm | ER 347 Si | ArHeCO ² | 68/30/2 | DC/P + |
| 252 | Ø 1,0 mm | Duplex 2209 | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 253 | Ø 1,2 mm | Duplex G22 9 3NL | ArHeCO ² | 83/15/2 | DC/P + |
| 262 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 263 | Ø 1,2 mm | Duplex 2509 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 267 | Ø 1,0 mm | Duplex 2509 | ArHeO ² | 69/30/1 | DC/P + |
| 311 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 312 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 313 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 314 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | Ar | 100 | DC/P + |
| 315 | Ø 0,8 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |

| Nr. | Draad | Materiaal | Gas | Mix% | Functie |
|-----|----------|-------------------|---------------------|------------|---------|
| 316 | Ø 1,0 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 317 | Ø 1,2 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 318 | Ø 1,6 mm | AlMg5 ER5356 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 328 | Ø 1,6 mm | AlMg4,5 ER5183 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 352 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 353 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 354 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | Ar | 100 | DC/P + |
| 356 | Ø 1,0 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 357 | Ø 1,2 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 358 | Ø 1,6 mm | AlSi5 ER4043 | ArHe | 70/30 | DC/P + |
| 363 | Ø 1,2 mm | Al99,5 ER1100 | Ar | 100 | DC/P + |
| 372 | Ø 1,0 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 373 | Ø 1,2 mm | AlSi12 ER4047 | Ar | 100 | DC/P + |
| 403 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 404 | Ø 1,6 mm | FCW FeRutil 215 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 413 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 515 | ArCO ² | 82/18 | DC - |
| 415 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | ArCO ² | 82/18 | DC +/- |
| 423 | Ø 1,2 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 424 | Ø 1,6 mm | FCW Fe Metal | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 433 | Ø 1,2 mm | FCW FeBasic 15.00 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 435 | Ø 1,4 mm | FCW FeBasic 6130 | CO ² | 100 | DC +/- |
| 443 | Ø 1,2 mm | FCW FeRutil 15.14 | CO ² | 100 | DC + |
| 474 | Ø 1,6 mm | FCW FeCr | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 483 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi E316LT-1 | ArCO ² | 82/18 | DC + |
| 493 | Ø 1,2 mm | FCW CrNi 309/316L | CO ² | 100 | DC + |
| 501 | Ø 0,8 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 502 | Ø 1,0 mm | CuAl8 Brazing | Ar | 100 | DC/P + |
| 523 | Ø 1,2 mm | CuSn | Ar | 100 | P + |
| 561 | Ø 0,8 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 562 | Ø 1,0 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 567 | Ø 1,2 mm | CuSi3 | ArCO ² | 98/2 | DC/P + |
| 569 | Ø 0,9 mm | CuSi3 | Ar | 100 | DC/P + |
| 571 | Ø 0,8 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 572 | Ø 1,0 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 573 | Ø 1,2 mm | CuAl8 | Ar | 100 | DC/P + |
| 583 | Ø 1,2 mm | Inconel | ArHe | 85/15 | DC/P + |
| 588 | Ø 1,2 mm | Inconel | Ar | 100 | DC/P + |
| 591 | Ø 1,2 mm | Inconel 718 | ArHeCO ² | 95,8/4/0,2 | DC/P + |

Afbeelding 1

Programma's voor 1,6 mm lasdraad zijn niet beschikbaar in de Sigma 300 A. Version B1.

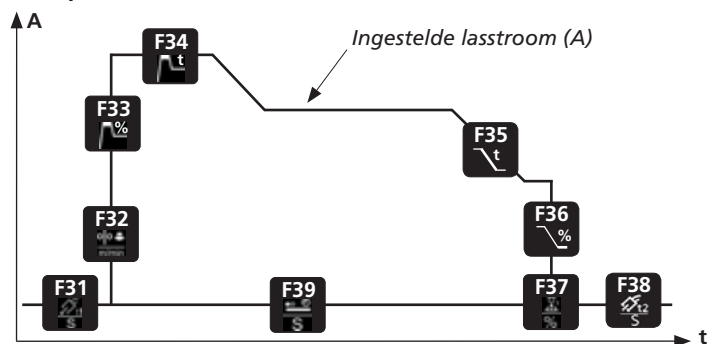
QUICKGUIDE SIGMA PULSE

NL

Selecteren lasproces

Druk knop (14) wat langer in om het lasprogramma in te stellen. Kies de parameter door het draaien van knop (13). Stel de gekozen waarde in door het verdraaien van knop (14). Om deze functie te sluiten druk (14) kort in.

MIG parameters



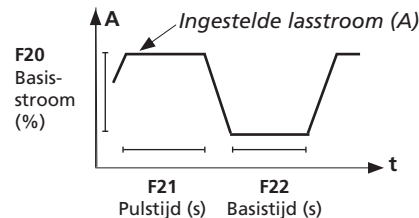
*F33, F34, F35 en F36 zijn alleen in te stellen wanneer een synergisch MIG lasprogramma is gekozen.

*F32 (softstart) staat uit wanneer "----" wordt getoond

*F33 (hotstart) moet ingesteld worden in % van de ingestelde lastroom.

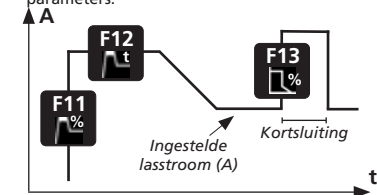
DUO Plus™ parameters (niet handmatig)

Wanneer (18) geactiveerd is, heeft de lasser ook toegang tot de DUO plus™ parameters:



MMA (elektrode) parameters

Wanneer het MMA lasprogramma gekozen is, heeft de lasser alleen toegang tot de volgende parameters:

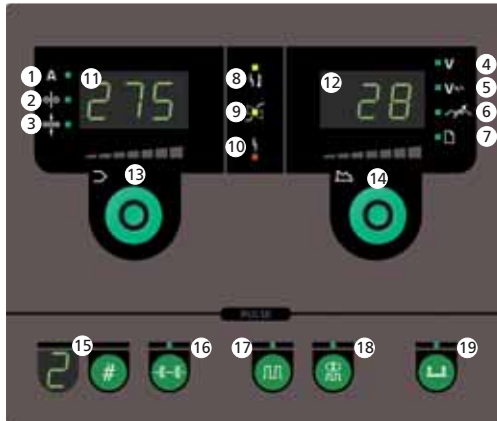


Afbeelding 2



QUICKGUIDE SIGMA PULSE

NL



- 10 Fout indicator: zie gebruikershandleiding**
- 11 Tonen van lasstroom, draadsnelheid of materiaaldikte**
- 12 Tonen van trimwaarde, lasspanning of smoorspoelwerking**

- 13 Instellen van lasstroom/ Selecteren van lasprogramma**
Kort indrukken: kiezen tussen het tonen van lasstroom, draadsnelheid of materiaaldikte
Lang indrukken: kiezen lasprogramma (tabel 1)

- 14 Instellen van lasspanning, smoorspoelwerking, en lasproces**
Draai de besturingsknop om de gewenste lasspanning en smoorspoelwerking in te stellen.
Kort indrukken: kiezen tussen het tonen van trimwaarde, lasspanning, smoorspoelwerking of lasnaadgemiddelde (lasstroom/ spanning).
Lang indrukken: toegang tot het instellen van het lasproces (afbeelding 2).

- 15 Selecteren sequenties**
Geeft de lasser wel negen sets instelbare waarde's.

Kort indrukken: overschakelen naar volgende sequentie
Lang indrukken: opent het geselecteerde sequentie nummer. Draai knop (14) om het nummer te kiezen. De functie staat af wanneer 0 is gekozen.
Druk (14) of (15) kort in om de keuze te accepteren.

- 16 Hechtlassen**
Wanneer deze functie is gekozen, is sequentie uitgeschakeld.
- 17 Pulslassen**
Pulsstig lassen aan/uit
- 18 DUO Plus™**
Pulserende draad in synergisch MIG aan/ uit (afbeelding2)

- 19 Selecteren schakelfunctie**
Wijzigen van 2-takt (indicator uit) en 4-takt (indicator aan)
2-takt: het lasproces start wanneer de toortschakelaar ingedrukt is en stopt wanneer de schakelaar wordt losgelaten.
4-takt: het lasproces start wanneer de toortsschakelaar ingedrukt en losgelaten wordt (hotstart is net zolang actief totdat de schakelaar wordt losgelaten en stopt wanneer de toortschakelaar opnieuw wordt ingedrukt.

- 20 Waterkoeling (niet alle uitvoeringen)**
De indicator licht op wanneer de waterkoeling van de toorts geactiveerd is. Voor meer details zie gebruikershandleiding.

- 21 Interne/externe regeling**
Wanneer voor externe regeling wordt gekozen licht de indicatorled op. Voor speciale uitvoering, zie de gebruikershandleiding.

- 22 Draadinvoer**
Voor het doorvoeren van de lasdraad en afstellen van de draadsnelheid druk de knop in en regel met knop (13) de draadsnelheid

- 23 Gastest**
De gasklep is open zolang de knop ingedrukt wordt.



- 1 Lasstroom, [A]**
- 2 Draadsnelheid, [m/min.]**
- 3 Materiaaldikte, [mm]**
- 4 Spanning, [V]**
- 5 Trimwaarde, [V]**
- 6 Smoorspoelwerking**
- 7 Geheugen gemiddelde waarde's lasnaad, stroom en spanning**
- 8 Waarschuwing oververhitting**
- 9 Info overgangsgebied**
Risico op overmatig spatten