

## 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 (18) nede, indtil svejseprogramlisten lukkes.

# QUICKGUIDE SIGMA SYNERGIC DK

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

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

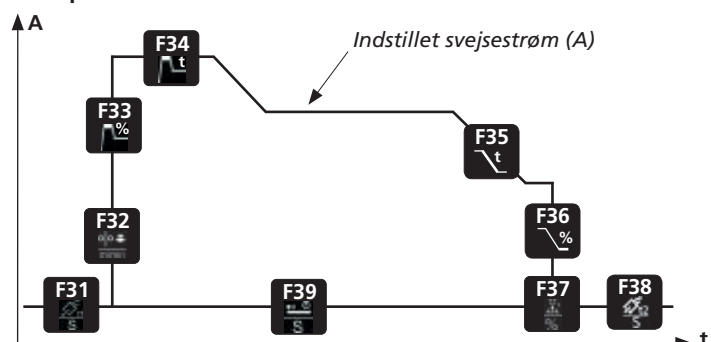
Programmer for Ø 1,6 mm findes ikke i Sigma 300.

Figur 1

## 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



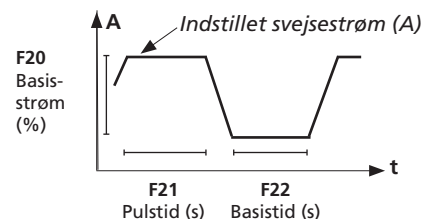
\* F33, F34, F35 og F36 kan kun indstilles, når et synergisk MIG svejseprogram er valgt.

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

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

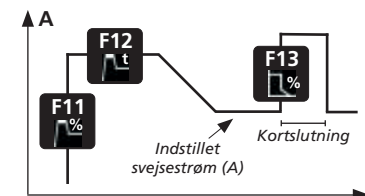
### DUO Plus™ parametre (ikke manuel)

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

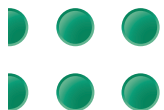


### MMA (elektrode) parametre

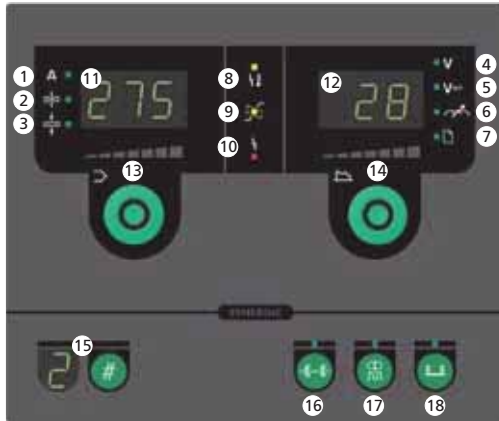
Når MMA svejseprogrammet er valgt, er der kun adgang til følgende parametre:



Figur 2



# QUICKGUIDE SIGMA SYNERGIC

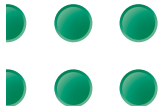
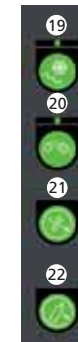


- 1 Svejsestrøm, [A]
- 2 Trådhastighed, [m/min.]
- 3 Materialetykkelse, [mm]
- 4 Svejsspænding, [V]
- 5 Trimspænding, [V]
- 6 Arc adjust
- 7 Sømmiddelværdi log - Strøm/spænding
- 8 Advarsel - Overophedning

- 9 **Info - Blandbue**  
Risiko for svejseprøjt.
- 10 **Fejl - Se brugsanvisning**
- 11 **Visning af svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse**
- 12 **Visning af trimspænding, svejse-spænding eller Arc adjust**
- 13 **Indstilling af svejsestrøm/ valg af svejseprogram**  
Drej på knappen for at indstille den ønskede svejsestrøm.  
*Kort tryk:* Skift mellem visning af svejsestrøm, trådhastighed og materialetykkelse.  
*Langt tryk:* Valg af svejseprogram (se figur 1).
- 14 **Indstilling af svejse-spænding, Arc adjust og svejseforløb**  
Drej på knappen for at indstille den ønskede svejse-spænding eller Arc adjust  
*Kort tryk:* Skift mellem visning af trimspænding, svejse-spænding, Arc adjust og sømmiddelværdier (svejsestrøm/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 **DUO Plus™**  
Til/frakobling af pulserende tråd i forbindelse med synergisk MIG (se figur 2).
- 18 **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.

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



## Val av svetsprogram

Långt tryck (13) öppnar för val av svetsprogram. Det visas ett "P" 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).

### Återkalla fabriksinställningar

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

# QUICKGUIDE SIGMA SYNERGIC

SE

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

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

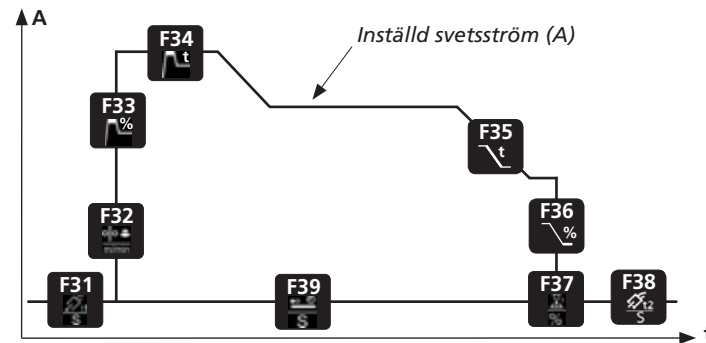
Program för 1,6 mm finns ej i Sigma 300.

Figur 1

## Inställning av svetsförloppet

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

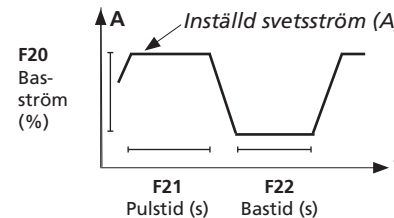
### MIG parametrar



- F33, F34, F35 och F36 kan endast ställas in när synergisk MIG svetsprogram är valt.
- F32 (krypstart) är fränkopplad när det visas "-----"
- F33 8hotstart ställs in i % av inställd svetsström

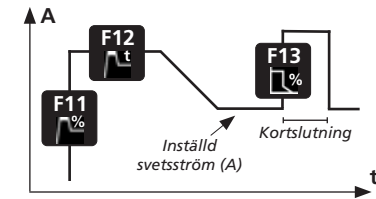
### DUO Plus parametrar (ej manuell)

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



### MMA (elektrod) parametrar

När MMA svetsprogrammet är valt ar man endast tillgång till följande parametrar.

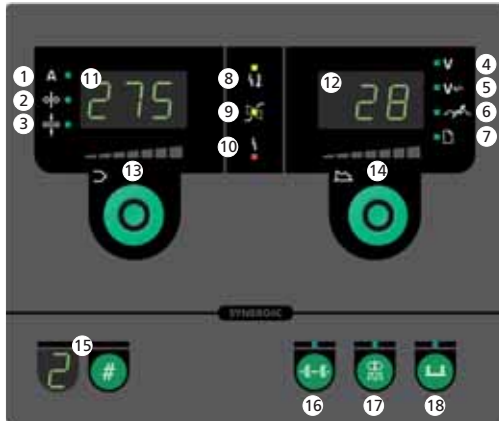


Figur 2



# QUICKGUIDE SIGMA SYNERGIC

SE

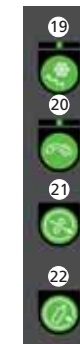


- 1 Svetsström, (A)
- 2 Trådhastighet, (m/min)
- 3 Materialtjocklek, (mm)
- 4 Svetsspänning, [V]
- 5 Trimspänning, [V]
- 6 Arc adjust
- 7 Sömmedelvärde låg-Ström/spänning
- 8 Varning – Överhettning

- 9 **Info – Blandbåge**  
Risk för svetsstrut
- 10 **Fel – Se bruksanvisning**
- 11 **Visning av svetsström, trådhastighet eller materialtjocklek**
- 12 **Visning av trimspänning, svetsspänning eller Arc adjust**
- 13 **Inställning av svetsström/val av svetsprogram**  
Vrid på knappen för att ställa in önskad svetsström.  
*Kort tryck:* Växling mellan visning av svetsström, trådhastighet och materialtjocklek.  
*Långt tryck:* Val av svetsprogram (se figur 1).
- 14 **Indstilling af svejsepænding, Arc adjust og svejseforløb**  
Vrid på knappen för att ställa in den önskade svetsspänningen eller Arc adjust.  
*Kort tryck:* Växling mellan visning av trimspänning, svetsspänning och Arc adjust och sömmedelvärdet (svetsström/spänning)  
*Långt tryck:* Öppnar för justering av svetsförloppet (se figur 2).

- 15 **Sekvensval**  
Ger möjlighet för upp till 9 sätt av alla inställningsbara värden  
*Kort tryck:* skifta 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 fränkopplad när funktionen är aktiverad.
- 17 **DUO Plus™**  
Till/fränkoppling av pulserande tråd i samband med synergisk MIG (se figur 2).
- 18 **Val av avtryckarmetod**  
Skifta mellan 2-takt (indikator släckt) och 4-takt (indikator tänd)  
2-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och avslutas när brännaravtryckaren släpps.  
4-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och släpps (hotstart är aktivt tills brännaravtryckaren släpps). Svetsförloppet avslutas när avtryckaren åter aktiveras.

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



MIGATRONIC

## Hitsausohjelman valinta

Valitse hitsausohjelma pitämällä säädin (13) painettuna alas. Näytöllä (11) on "P" ja näytöllä (12) näkyy numero. Numero viittaa alla olevaan hitsausohjelmaluetteloon. Aktivoituna olevan ohjelman kohdalla on merkki "•". Valitse hitsausohjelma kiertämällä säädintä (14). Hyväksy valinta painamalla lyhyesti säädintä (13) tai (14).

## Tehdasasetusten palauttaminen

Paina ensin pitkään säädintä (13) ja paina sen jälkeen säädintä (18) ja pidä se painettuna alas kunnes hitsausohjelmaluettelo sulkeutuu.

# PIKAKÄYTTÖOHJE SIGMA SYNERGIC

SF

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

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

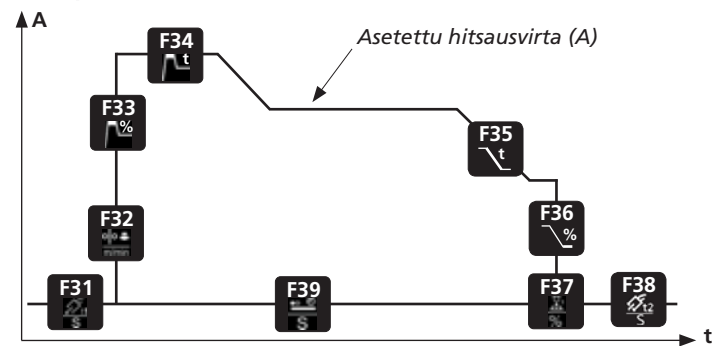
Ohjelmia langanvahvuudelle Ø1,6 mm ei ole saatavissa malliin Sigma 300.

Kuva 1

## Hitsausprosessin asetukset

Aloita hitsausprosessin asetusten säätö painamalla säädin (14) alas. Valitse haluamasi parametri kiertämällä säädintä (13). Aseta parametrille haluamasi arvo säädintä (14) kiertämällä. Lopeta toiminto painamalla lyhyesti säädintä (14).

### MIG-parametrit



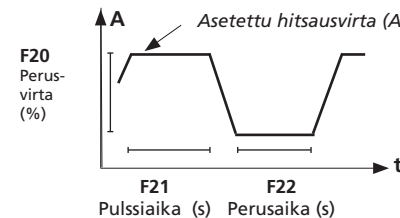
\* F33, F34, F35 ja F36 ovat säädettävissä ainoastaan kun synerginen MIG-hitsausohjelma on valittuna.

\* F32 (softstart – pehmeä aloitus) on pois päältä mikäli näytöllä on "----".

\* F33 (hotstart – kuuma aloitus) asetetaan %-osuutena asetetusta hitsausvirrasta.

### DUO Plus™ -parametrit (ei-manuaalinen)

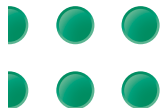
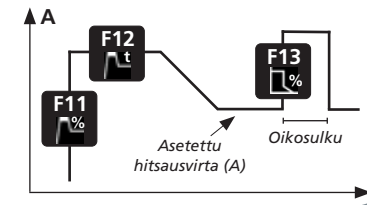
Kun (18) on aktivoituna, käyttäjällä on pääsy myös seuraaviin DuoPLUSTM -parametreihin:



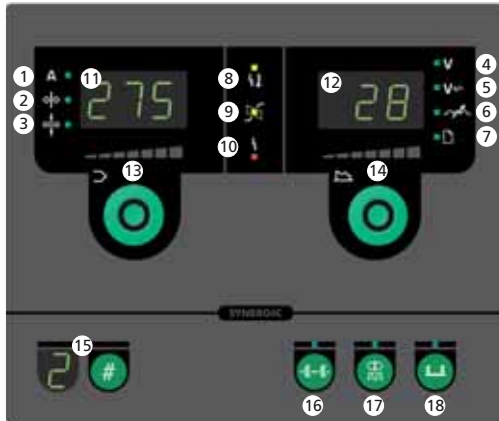
Kuva 2

### MMA (puikkohitsaus) –parametrit

Puikkohitsausohjelman ollessa valittuna käyttäjällä on pääsy ainoastaan seuraaviin parametreihin.



# PIKAKÄYTTÖOHJE SIGMA SYNERGIC

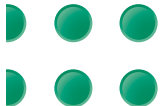
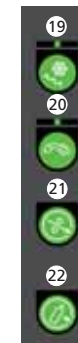


- 1 Hitsausvirta (A)
- 2 Langansyöttönopeus (m/min)
- 3 Materiaalivahvuus (mm)
- 4 Hitsausjännite (V)
- 5 Tasausjännite (V)
- 6 Kaaren säätö
- 7 Hitsauskeskiarvot – virta/jännite
- 8 Varoitus – ylikuumeneminen

- 9 **Info – välikaarialue**  
Saattaa syntyä hitsausroiskeita.
- 10 **Vianosoitin – ks. käyttöohje**
- 11 **Näytöllä hitsausvirta, langansyöttönopeus tai materiaalivahvuus**
- 12 **Näytöllä tasausjännite, hitsausjännite tai kaaren säätö**
- 13 **Hitsausvirran asetus / Hitsausohjelman valinta**  
Valitse säädintä kiertämällä haluamasi hitsausvirta.  
*Lyhyt painallus:* Vaihtaa näytöllä hitsausvirran, langansyöttönopeuden tai materiaalivahvuuden.  
*Pitkä painallus:* Valitse hitsausohjelma (ks. kuva 1).
- 14 **Hitsausjännitteen, kaaren säädön ja hitsausprosessin asetus**  
Valitse säädintä kiertämällä haluamasi hitsausjännite tai kaaren säätö.  
*Lyhyt painallus:* Voit vaihtaa näytölle joko tasausjännitteen, hitsausjännitteen, kaaren säädön tai hitsauskeskiarvot (hitsausvirta/jännite).  
*Pitkä painallus:* Voit säätää hitsausprosessin asetuksia (ks. kuva 2).

- 15 **Sekvenssien valinta**  
Hitsaajalla voi olla käytössä jopa yhdeksän erilaista säädettävien arvojen valikoimaa.  
*Lyhyt painallus:* Voit vaihtaa seuraavaan sekvenssiin.  
*Pitkä painallus:* Voit valita sekvenssien määrän. Kierrä säädintä (14) ja valitse määrä. Toiminnon saa pois päältä valitsemalla määräksi 0. Hyväksy valinta painamalla lyhyesti säädintä (14) tai (15).
- 16 **Silloitus**  
Tämän toiminnon ollessa aktivoituna sekvenssi, hotstart ja virranlasku (slope down) –toiminnot ovat pois päältä.
- 17 **DUO Plus™**  
Sykäyksittäin tapahtuva langansyöttö kun synerginen MIG on päällä / pois päältä (kuva 2).
- 18 **Liipaisinohjauksen valinta**  
Valitse 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 liipaisinta painetaan ja välittömästi vapautetaan (hotstart aktivoitu kunnes liipaisin vapautetaan) ja päättyy kun liipaisinta painetaan uudelleen.

- 19 **Vesijäähdytys (ei kaikissa versioissa)**  
Merkkivalo palaa, kun polttimen vesijäähdytys on aktivoitu. Käyttöohjekirjassa lisää informaatiota.
- 20 **Sisäinen/ulkoisen säätö**  
Ulkoisen säädön ollessa valittuna merkkivalo palaa. Erityisasetuksista lisätietoja käyttöohjekirjassa.
- 21 **Hidastettu langansyöttö**  
Syötä lankaa näppäintä painamalla ja säädä langansyöttönopeutta kiertämällä (13) samanaikaisesti.
- 22 **Kaasutesti**  
Paina näppäintä, jolloin kaasuventtiili avautuu ja pysyy 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 (18) Taste gedrückt halten, bis die Schweißprogrammliste geschlossen ist.

# QUICKGUIDE SIGMA SYNERGIC DE

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

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

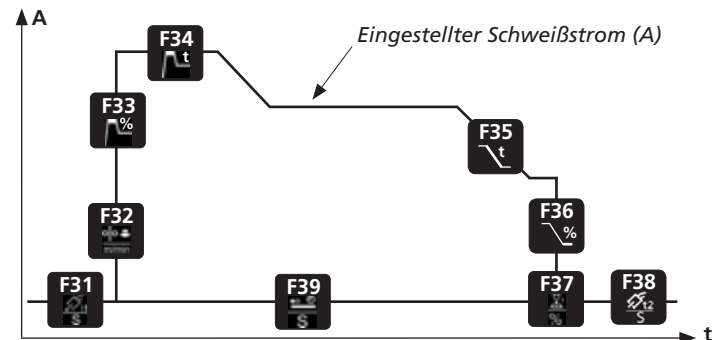
Programme für Ø 1,6 mm sind in Sigma 300 nicht vorhanden.

Figur 1

## Einstellung des Schweißvorgangs

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

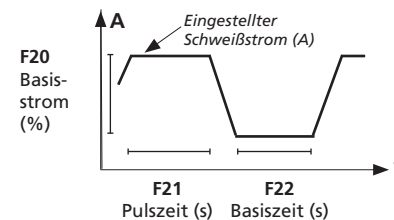
### MIG-Parameter



- \* 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.

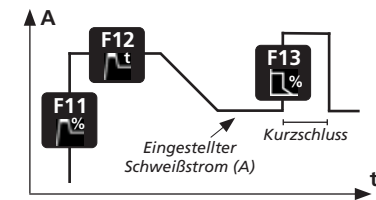
### DUO Plus™ Parameter (nicht manuell)

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

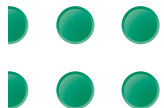


### MMA-(Elektroden)Parameter

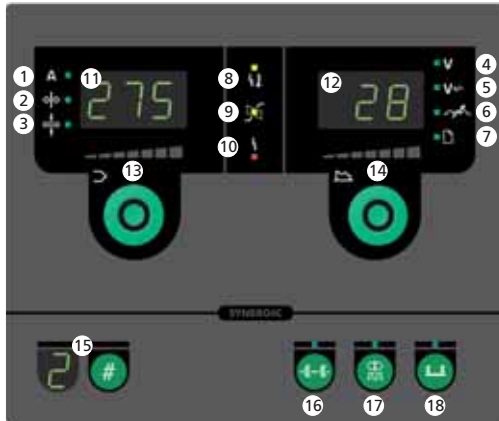
Wenn das MMA-Schweißprogramm gewählt wurde, sind nur folgende Parameter zugänglich:



Figur 2



# QUICKGUIDE SIGMA SYNERGIC

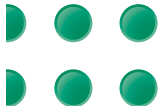


- 1 Schweißstrom, [A]
- 2 Drahtfördergeschwindigkeit, [m/min.]
- 3 Materialstärke, [mm]
- 4 Schweißspannung, [V]
- 5 Spannungstrimm, [V]
- 6 Arc adjust
- 7 Nahtmittelwert Log – Strom/Spannung
- 8 Warnung – Überhitzung

- 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 **DUO Plus™**  
Pulsierender Draht in Verbindung mit synergischem MIG ein/aus (Figur 2).
- 18 **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.

- 19 **Wasserkühlung (nicht alle Ausführungen)**  
Der Indikator leuchtet, wenn Wasserkühlung des Brenners aktiv ist. Weitere Informationen finden Sie in der Betriebsanleitung.
- 20 **Interne/externe Regelung**  
Der Indikator leuchtet, wenn externe Regelung gewählt wurde. Für spezielle Configuration, siehe Betriebsanleitung.
- 21 **Drahtförderung**  
Taste gedrückt halten um den Draht zu führen. Gleichzeitig die Drahtfördergeschwindigkeit mittels (13) einstellen.
- 22 **Gasstest**  
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 (18) 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 <sup>2</sup>	100	DC +
003	Manuel	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
101	Ø 0,8 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sup>2</sup>	100	DC +
102	Ø 1,0 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sup>2</sup>	100	DC +
103	Ø 1,2 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sup>2</sup>	100	DC +
104	Ø 1,6 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sup>2</sup>	100	DC +
109	Ø 0,9 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sup>2</sup>	100	DC +
111	Ø 0,8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
112	Ø 1,0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
113	Ø 1,2 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
114	Ø 1,6 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
118	Ø 1,2 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	92/8	DC +
119	Ø 0,9 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
122	Ø 1,0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup> O <sup>2</sup>	90/5/5	DC +
123	Ø 1,2 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup> O <sup>2</sup>	90/5/5	DC +
125	Ø 0,8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArHeCO <sup>2</sup> O <sup>2</sup>	91/4/2/3	DC +
126	Ø 1,0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArHeCO <sup>2</sup> O <sup>2</sup>	91/4/2/3	DC +
127	Ø 1,2 mm	Fe SG2 ER70S6	ArHeCO <sup>2</sup> O <sup>2</sup>	91/4/2/3	DC +
153	Ø 1,2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
201	Ø 0,8 mm	ER 316 LSI	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +
202	Ø 1,0 mm	ER 316 LSI	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +
203	Ø 1,2 mm	ER 316 LSI	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +
204	Ø 1,6 mm	ER 316 LSI	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +
209	Ø 0,9 mm	ER 316 LSI	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +
242	Ø 1,0 mm	ER 347 Si	ArHeCO <sup>2</sup>	68/30/2	DC +
243	Ø 1,2 mm	ER 347 Si	ArHeCO <sup>2</sup>	68/30/2	DC +
252	Ø 1,0 mm	Duplex 2209	ArHeCO <sup>2</sup>	83/15/2	DC +
253	Ø 1,2 mm	Duplex G22 9 3NL	ArHeCO <sup>2</sup>	83/15/2	DC +
262	Ø 1,0 mm	Duplex 2509	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +
263	Ø 1,2 mm	Duplex 2509	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +
267	Ø 1,0 mm	Duplex 2509	ArHeO <sup>2</sup>	69/30/1	DC +
311	Ø 0,8 mm	AlMg5 ER5356	Ar	100	DC +
312	Ø 1,0 mm	AlMg5 ER5356	Ar	100	DC +
313	Ø 1,2 mm	AlMg5 ER5356	Ar	100	DC +
314	Ø 1,6 mm	AlMg5 ER5356	Ar	100	DC +

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

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

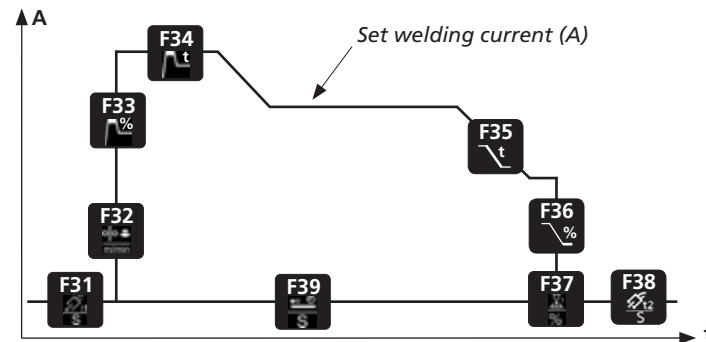
Figure 1

# QUICKGUIDE SIGMA SYNERGIC 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.

### MIG parameters



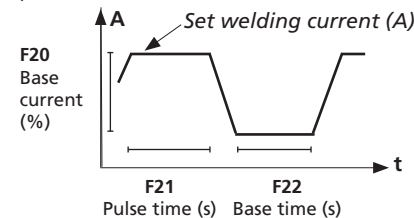
\* F33, F34, F35 and F36 are only adjustable when a synergic MIG welding programme is chosen.

\* F32 (softstart) is off when "----" is displayed.

\* F33 (hotstart) is to be set in % of the set welding current.

### DUO Plus™ parameters (not manual)

When (18) is activated, the operator is also allowed access to the following DUO Plus™ parameters:



### MMA (electrode) parameters

When the MMA welding programme is chosen, the operator is allowed access to the following parameters only:

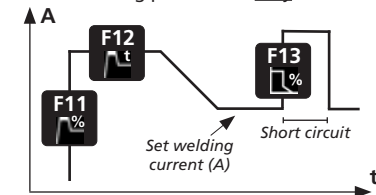
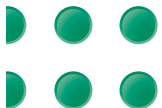
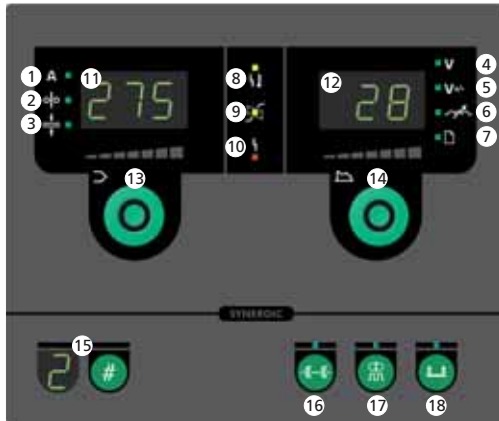


Figure 2



# QUICKGUIDE SIGMA SYNERGIC

UK

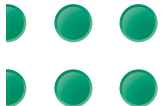
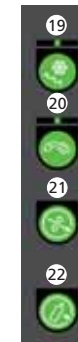


- 1 Welding current, [A]
- 2 Wire feed speed, [m/min.]
- 3 Thickness of material, [mm]
- 4 Welding voltage, [V]
- 5 Trim voltage, [V]
- 6 Arc adjust
- 7 Seam average log – current/voltage
- 8 Warning – overheating

- 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**  
Turn the control knob to set the desired welding current.  
*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 **DUO Plus™**  
Pulsating wire in connection with synergic MIG on/off (figure 2).
- 18 **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.

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



## 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 (18) 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 <sup>2</sup>	100	DC +
003	Manuel	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
101	Ø 0,8 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sup>2</sup>	100	DC +
102	Ø 1,0 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sup>2</sup>	100	DC +
103	Ø 1,2 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sup>2</sup>	100	DC +
104	Ø 1,6 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sup>2</sup>	100	DC +
109	Ø 0,9 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sup>2</sup>	100	DC +
111	Ø 0,8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
112	Ø 1,0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
113	Ø 1,2 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
114	Ø 1,6 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
118	Ø 1,2 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	92/8	DC +
119	Ø 0,9 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
122	Ø 1,0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup> O <sup>2</sup>	90/5/5	DC +
123	Ø 1,2 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup> O <sup>2</sup>	90/5/5	DC +
125	Ø 0,8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArHeCO <sup>2</sup> O <sup>2</sup>	91/4/2/3	DC +
126	Ø 1,0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArHeCO <sup>2</sup> O <sup>2</sup>	91/4/2/3	DC +
127	Ø 1,2 mm	Fe SG2 ER70S6	ArHeCO <sup>2</sup> O <sup>2</sup>	91/4/2/3	DC +
153	Ø 1,2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
201	Ø 0,8 mm	ER 316 LSI	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +
202	Ø 1,0 mm	ER 316 LSI	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +
203	Ø 1,2 mm	ER 316 LSI	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +
204	Ø 1,6 mm	ER 316 LSI	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +
209	Ø 0,9 mm	ER 316 LSI	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +
242	Ø 1,0 mm	ER 347 Si	ArHeCO <sup>2</sup>	68/30/2	DC +
243	Ø 1,2 mm	ER 347 Si	ArHeCO <sup>2</sup>	68/30/2	DC +
252	Ø 1,0 mm	Duplex 2209	ArHeCO <sup>2</sup>	83/15/2	DC +
253	Ø 1,2 mm	Duplex G22 9 3NL	ArHeCO <sup>2</sup>	83/15/2	DC +
262	Ø 1,0 mm	Duplex 2509	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +
263	Ø 1,2 mm	Duplex 2509	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +
267	Ø 1,0 mm	Duplex 2509	ArHeO <sup>2</sup>	69/30/1	DC +
311	Ø 0,8 mm	AlMg5 ER5356	Ar	100	DC +
312	Ø 1,0 mm	AlMg5 ER5356	Ar	100	DC +
313	Ø 1,2 mm	AlMg5 ER5356	Ar	100	DC +
314	Ø 1,6 mm	AlMg5 ER5356	Ar	100	DC +

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

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

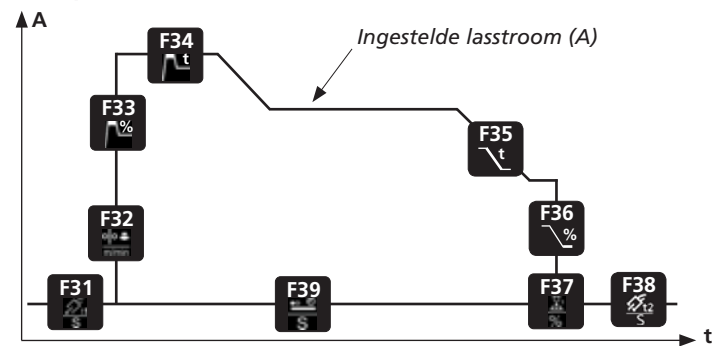
Afbeelding 1

# QUICKGUIDE SIGMA SYNERGISCH 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



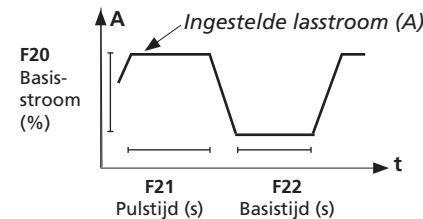
\*F33, F34, F35 en F36 zijn alleen in te stellen wanneer een synergisch MIG lasprogramma is gekozen.

\*F32 (softstart) staan uit wanneer "----" wordt getoond

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

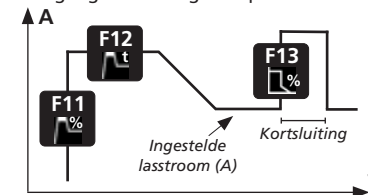
### DUO Plus™ parameters (niet handmatig)

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

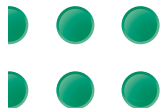


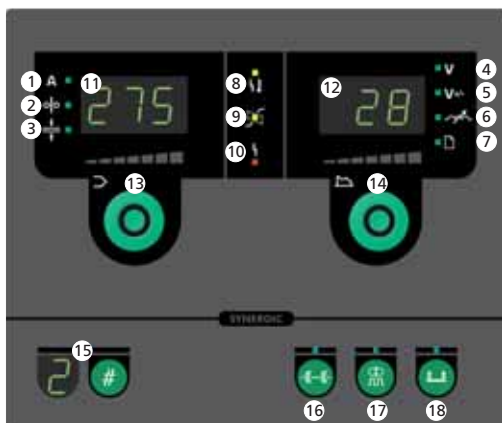
### MMA (elektrode) parameters

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



Afbeelding 2



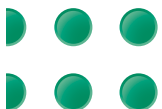
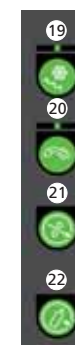


- 1 Lasstroom, [A]
- 2 Draadsnelheid, [m/min.]
- 3 Materiaaldikte, [mm]
- 4 Spanning, [V]
- 5 Trimwaarde, [V]
- 6 Smoorspoelwerking
- 7 Geheugen gemiddelde waarde's lasnaadstroom en spanning
- 8 Waarschuwing oververhitting

- 9 Info overgangsg gebied  
Risico op overmatig spatten.
- 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  
Draai de besturingsknop om de gewenste lasstroom in te stellen  
*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 waarden.  
*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 om de keuze te accepteren.
- 16 Hechtlassen  
Wanneer deze functie is gekozen, is sequentie uitgeschakeld.
- 17 DUO Plus™  
Pulserende draad in synergisch MIG aan/uit (afbeelding2)
- 18 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.

- 19 Waterkoeling (niet alle uitvoeringen)  
De indicator licht op wanneer de waterkoeling van de toorts geactiveerd is. Voor meer details zie gebruikershandleiding.
- 20 Interne/externe regeling  
Wanneer voor externe regeling wordt gekozen licht de indicator op. Voor speciale uitvoering, zie de gebruikershandleiding.
- 21 Draadinvoer  
Voor het doorvoeren van de lasdraad en afstellen van de draadsnelheid druk de knop in en regel met knop (13) de draadsnelheid.
- 22 Gas test  
De gasklep is open zolang de knop ingedrukt wordt.



## Sélection du programme de soudage

Appuyer et maintenir la pression sur (13) pour ouvrir la sélection du procédé de soudage. Un "P" s'affiche dans (11) et une figure 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'usine

Après une longue pression sur (13), appuyer et maintenir la pression sur (18) jusqu'à ce que la liste des programmes de soudage soit fermée.

# GUIDE RAPIDE SIGMA SYNERGIC

F

N°	Fil	Matériau	Gaz	Mlix%	Fonction	N°	Fil	Matériau	Gaz	Mlix%	Fonction
001	MMA	Fe SG2 ER70S6	-		DC +	317	Ø 1,2 mm	AlMg5 ER5356	ArHe	70/30	DC +
002	Manuel	Fe SG2 ER70S6	CO <sup>2</sup>	100	DC +	318	Ø 1,6 mm	AlMg5 ER5356	ArHe	70/30	DC +
003	Manuel	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +	328	Ø 1,6 mm	AlMg4,5 ER5183	ArHe	70/30	DC +
101	Ø 0,8 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sup>2</sup>	100	DC +	352	Ø 1,0 mm	AlSi5 ER4043	Ar	100	DC +
102	Ø 1,0 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sup>2</sup>	100	DC +	353	Ø 1,2 mm	AlSi5 ER4043	Ar	100	DC +
103	Ø 1,2 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sup>2</sup>	100	DC +	354	Ø 1,6 mm	AlSi5 ER4043	Ar	100	DC +
104	Ø 1,6 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sup>2</sup>	100	DC +	356	Ø 1,0 mm	AlSi5 ER4043	ArHe	70/30	DC +
109	Ø 0,9 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sup>2</sup>	100	DC +	357	Ø 1,2 mm	AlSi5 ER4043	ArHe	70/30	DC +
111	Ø 0,8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +	358	Ø 1,6 mm	AlSi5 ER4043	ArHe	70/30	DC +
112	Ø 1,0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +	363	Ø 1,2 mm	Al99,5 ER1100	Ar	100	DC +
113	Ø 1,2 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +	372	Ø 1,0 mm	AlSi12 ER4047	Ar	100	DC +
114	Ø 1,6 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +	373	Ø 1,2 mm	AlSi12 ER4047	Ar	100	DC +
118	Ø 1,2 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	92/8	DC +	403	Ø 1,2 mm	FCW FeRutil 215	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
119	Ø 0,9 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +	404	Ø 1,6 mm	FCW FeRutil 215	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
122	Ø 1,0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup> O <sup>2</sup>	90/5/5	DC +	413	Ø 1,2 mm	FCW FeBasic 515	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC -
123	Ø 1,2 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sup>2</sup> O <sup>2</sup>	90/5/5	DC +	415	Ø 1,4 mm	FCW FeBasic 6130	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +/-
125	Ø 0,8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArHeCO <sup>2</sup> O <sup>2</sup>	91/4/2/3	DC +	423	Ø 1,2 mm	FCW Fe Metal	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
126	Ø 1,0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArHeCO <sup>2</sup> O <sup>2</sup>	91/4/2/3	DC +	424	Ø 1,6 mm	FCW Fe Metal	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
127	Ø 1,2 mm	Fe SG2 ER70S6	ArHeCO <sup>2</sup> O <sup>2</sup>	91/4/2/3	DC +	433	Ø 1,2 mm	FCW FeBasic 15.00	CO <sup>2</sup>	100	DC +/-
153	Ø 1,2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +	435	Ø 1,4 mm	FCW FeBasic 6130	CO <sup>2</sup>	100	DC +/-
201	Ø 0,8 mm	ER 316 LSI	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +	443	Ø 1,2 mm	FCW FeRutil 15.14	CO <sup>2</sup>	100	DC +
202	Ø 1,0 mm	ER 316 LSI	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +	474	Ø 1,6 mm	FCW FeCr	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
203	Ø 1,2 mm	ER 316 LSI	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +	483	Ø 1,2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO <sup>2</sup>	82/18	DC +
204	Ø 1,6 mm	ER 316 LSI	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +	493	Ø 1,2 mm	FCW CrNi 309/316L	CO <sup>2</sup>	100	DC +
209	Ø 0,9 mm	ER 316 LSI	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +	501	Ø 0,8 mm	CuAl8 Brazing	Ar	100	DC +
242	Ø 1,0 mm	ER 347 Si	ArHeCO <sup>2</sup>	68/30/2	DC +	502	Ø 1,0 mm	CuAl8 Brazing	Ar	100	DC +
243	Ø 1,2 mm	ER 347 Si	ArHeCO <sup>2</sup>	68/30/2	DC +	561	Ø 0,8 mm	CuSi3	Ar	100	DC +
252	Ø 1,0 mm	Duplex 2209	ArHeCO <sup>2</sup>	83/15/2	DC +	562	Ø 1,0 mm	CuSi3	Ar	100	DC +
253	Ø 1,2 mm	Duplex G22 9 3NL	ArHeCO <sup>2</sup>	83/15/2	DC +	567	Ø 1,2 mm	CuSi3	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +
262	Ø 1,0 mm	Duplex 2509	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +	569	Ø 0,9 mm	CuSi3	Ar	100	DC +
263	Ø 1,2 mm	Duplex 2509	ArCO <sup>2</sup>	98/2	DC +	571	Ø 0,8 mm	CuAl8	Ar	100	DC +
267	Ø 1,0 mm	Duplex 2509	ArHeO <sup>2</sup>	69/30/1	DC +	572	Ø 1,0 mm	CuAl8	Ar	100	DC +
311	Ø 0,8 mm	AlMg5 ER5356	Ar	100	DC +	573	Ø 1,2 mm	CuAl8	Ar	100	DC +
312	Ø 1,0 mm	AlMg5 ER5356	Ar	100	DC +	583	Ø 1,2 mm	Inconel	ArHe	85/15	DC +
313	Ø 1,2 mm	AlMg5 ER5356	Ar	100	DC +	588	Ø 1,2 mm	Inconel	Ar	100	DC +
314	Ø 1,6 mm	AlMg5 ER5356	Ar	100	DC +	591	Ø 1,2 mm	Inconel 718	ArHeCO <sup>2</sup>	95,8/4/0,2	DC/P +

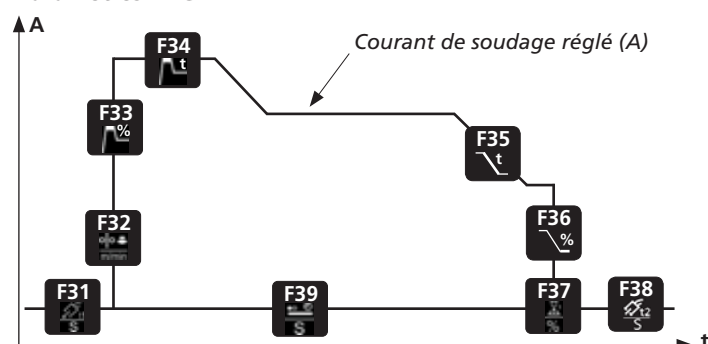
Les programmes pour Ø 1,6 mm ne sont pas disponibles dans le Sigma 300.

Figure 1

## Réglage du procédé de soudage

Appuyer et maintenir la pression sur (14) pour ouvrir le réglage du procédé de soudage. Choisir le paramètre en faisant tourner (13). Régler la valeur choisie en faisant tourner (14). Pour fermer cette fonction, appuyer brièvement sur (14).

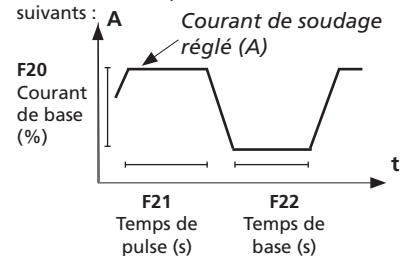
### Paramètres MIG



- \* 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 le programme de soudage MMA est sélectionné, l'opérateur n'a accès qu'aux paramètres suivants :

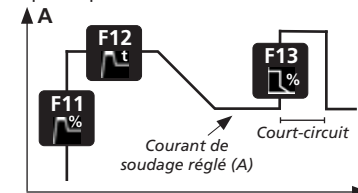
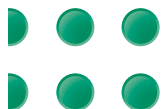
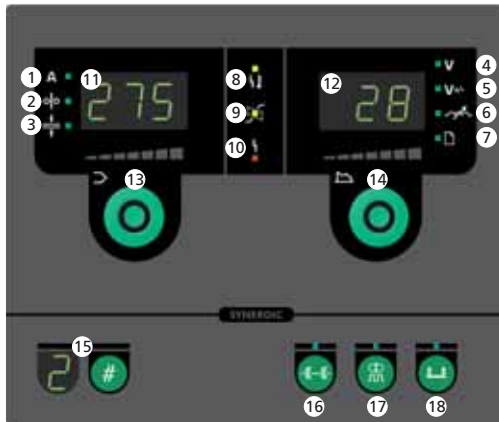


Figure 2



# GUIDE RAPIDE SIGMA SYNERGIC

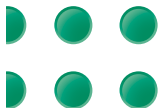
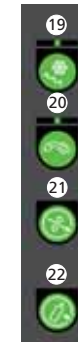


- 1 Courant de soudage, [A]
- 2 Vitesse du fil, [m/min.]
- 3 Epaisseur du matériau, [mm]
- 4 Tension de soudage, [V]
- 5 Tension de maintien, [V]
- 6 Réglage de l'arc
- 7 Journal des moyennes de soudure – courant/tension
- 8 Avertissement – surchauffe
- 9 Info – transfert globulaire  
Risque d'éclaboussures.

- 10 Indicateur de défaut – voir le manuel
- 11 Affichage du courant de soudage, de la vitesse du fil ou de l'épaisseur du matériau
- 12 Affichage de la tension de maintien, de la tension de soudage ou du réglage de l'arc
- 13 Réglage du courant de soudage/ Sélection du programme de soudage  
Faire tourner le bouton de commande pour régler le courant de soudage désiré.  
*Courte pression* : Changer 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 l'arc et du procédé de soudage  
Faire tourner le bouton de commande pour régler la tension de soudage ou l'arc désiré.  
*Courte pression* : Changer entre l'affichage de la tension de maintien, de la tension de soudage, du réglage de l'arc ou de la moyenne de la soudure (courant/tension de soudage).  
*Longue pression* : Ouvrir le réglage du procédé de soudage (figure 2).

- 15 Sélection de séquences  
Permet à l'opérateur d'obtenir jusqu'à neuf jeux de toutes les valeurs réglables. *Courte pression* : Change pour la séquence suivante. *Longue pression* : Ouvre la sélection d'un nombre de séquences. 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 DUO Plus™  
Marche/arrêt fil pulsant en relation avec MIG synergique (figure 2).
- 18 Sélection de mode de déclenchement  
Changer entre 2-temps (indicateur éteint) et 4-temps (indicateur allumé).  
*2-temps* : Le procédé de soudage démarre lorsque le déclencheur de torche est activé et s'arrête lorsque le déclencheur de torche est relâché.  
*4-temps* : Le procédé de soudage démarre lorsque le déclencheur de torche est activé et relâché (hotstart est actif jusqu'au relâchement du déclencheur de torche) et s'arrête lorsque le déclencheur de torche est activé à nouveau.

- 19 Refroidissement par eau (pas toutes les versions)  
L'indicateur est allumé quand le refroidissement de la torche est activé. Voir le manuel d'utilisation.
- 20 Réglage interne/externe  
Lorsque réglage externe est sélectionné, l'indicateur est allumé. Pour des configurations spéciales, voir le manuel.
- 21 Avancement du fil  
Appuyer sur la touche pour dévider le fil et régler la vitesse du fil en faisant tourner (13) simultanément.
- 22 Test du gaz  
Le robinet de gaz est ouvert 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.

# RYCHLÝ PRŮVODCE SIGMA SYNERGIC CZ

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

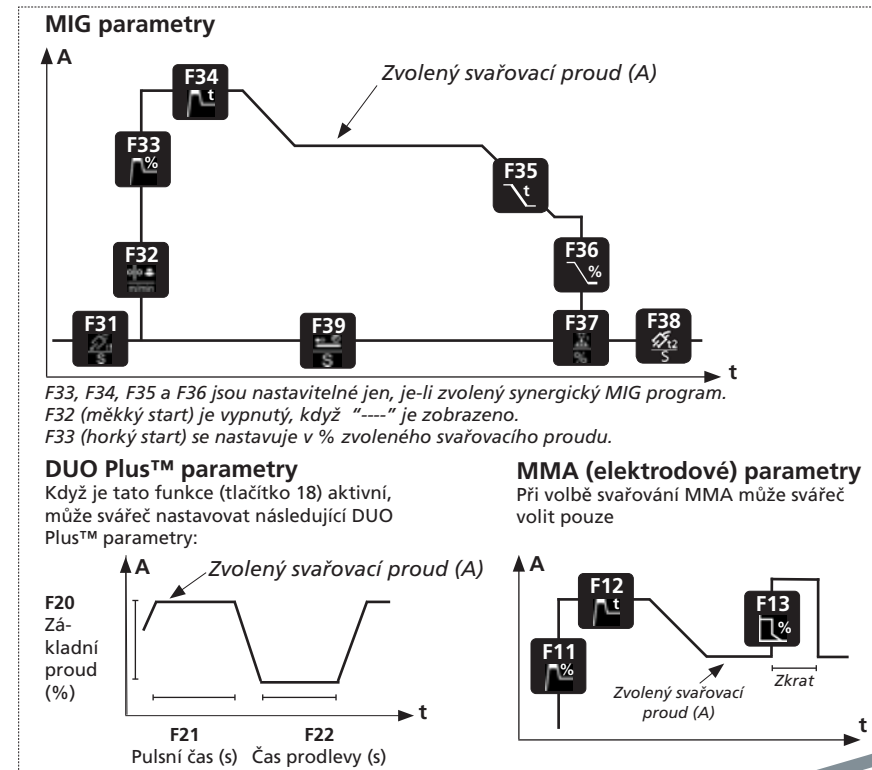
No	Typ	Materiál	Plyn	Mix%	Funkce
317	Ø 1,2 mm	AlMg5 ER5356	ArHe	70/30	DC +
318	Ø 1,6 mm	AlMg5 ER5356	ArHe	70/30	DC +
328	Ø 1,6 mm	AlMg4,5 ER5183	ArHe	70/30	DC +
352	Ø 1,0 mm	AlSi5 ER4043	Ar	100	DC +
353	Ø 1,2 mm	AlSi5 ER4043	Ar	100	DC +
354	Ø 1,6 mm	AlSi5 ER4043	Ar	100	DC +
356	Ø 1,0 mm	AlSi5 ER4043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

Programy pro ø 1,6 mm neplatí pro Sigmu 300.

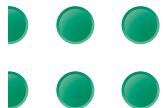
Tabulka 1

## Výběr svařovacího programu

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

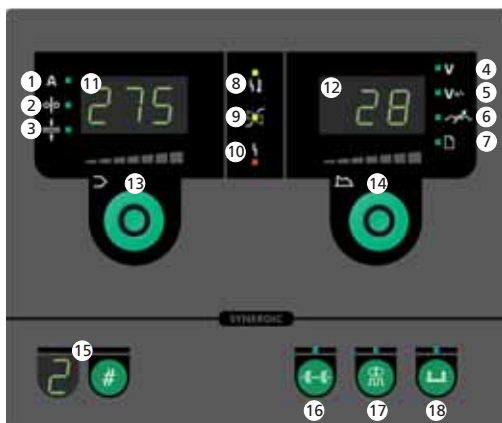


Tabulka 2



# RYCHLÝ PRŮVODCE SIGMA SYNERGIC

CZ

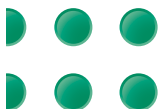


- 1 Svařovací proud, (A)
- 2 Rychlost podávání drátu, (m/min.)
- 3 Tloušťka materiálu, (mm)
- 4 Svařovací napětí, (V)
- 5 Doladění napětí, (V)
- 6 Nastavení tvrdosti
- 7 Průměrné parametry – proud/napětí
- 8 Kontrolka přehřátí

- 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 nastavení 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 DUO Plus™  
Pulzace podávání drátu zapnuta / vypnuta (tabulka 2).
- 18 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.

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





## Selección del programa de soldadura

Presione y mantenga presionado (13) para seleccionar el proceso de soldadura. Se visualiza una "P" en (11) y una figura en (12), que remite a la lista de programas de soldadura que se muestra a continuación. El programa de soldadura activo se marca con "•". Seleccione el programa de soldadura girando (14). Presione (13) o (14) brevemente para aceptar la elección.

### Recordar la configuración de fábrica

Después de pulsar (13) de forma prolongada, presione y mantenga presionado (18) hasta que la lista de programas de soldadura se cierre.

# GUÍA RÁPIDA SIGMA SYNERGIC E

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

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

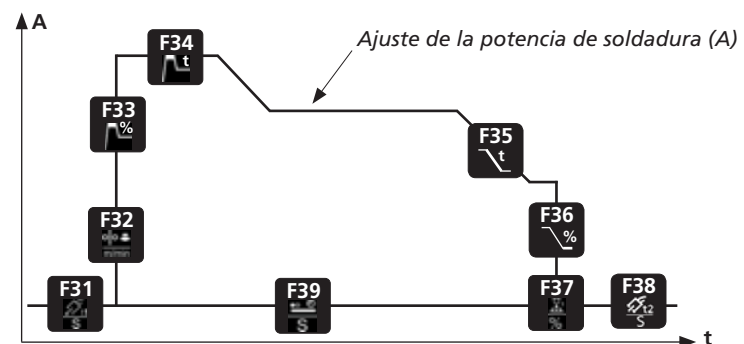
En el Sigma 300 no están disponibles los programas para Ø 1,6 mm.

Figura 1

## Configuración del proceso de soldadura

Presione y mantenga presionado (14) para abrir la configuración del proceso de soldadura. Elija el parámetro girando (13). Ajuste el valor elegido girando (14). Para cerrar esta función presione (14) brevemente.

### Parámetros MIG



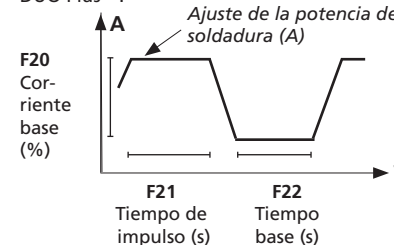
\* F33, F34, F35 y F36 solo se pueden ajustar cuando se ha elegido un programa de soldadura sinérgico MIG.

\* F32 (arranque suave) está apagado cuando se visualiza "----".

\* F33 (arranque en caliente) puede ajustarse en % de la corriente de soldadura seleccionada

### Parámetros DUO Plus™ (no manuales)

Cuando (18) está activado, el operador puede acceder a los siguientes parámetros DUO Plus™:



### Parámetros de MMA (electrodo)

Si se elige el programa de soldadura MMA, el operador sólo puede acceder a los siguientes parámetros:

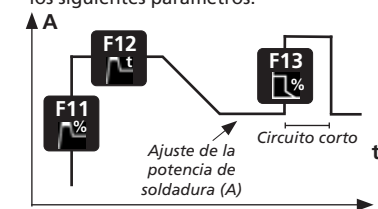
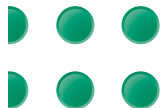
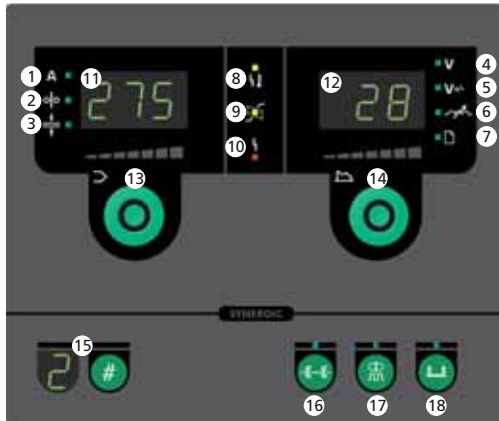


Figura 2



# GUÍA RÁPIDA SIGMA SYNERGIC



- 1 Corriente de soldadura, [A]
- 2 Velocidad de alimentación de alambre, [m/min]
- 3 Espesor del material, [mm]
- 4 Tensión de soldadura, [V]
- 5 Voltaje de reglaje, [V]
- 6 Ajuste de arco
- 7 Registro del promedio de unión – corriente / voltaje
- 8 Advertencia - recalentamiento
- 9 Información – transferencia globular  
Riesgo de salpicaduras

- 10 Indicador de error – véase el manual de instrucciones
- 11 Visor de la potencia de soldadura, la velocidad de alimentación del alambre o el espesor del material
- 12 Visor del voltaje de reglaje, tensión de soldadura o ajuste de arco
- 13 Configuración de la potencia de soldadura/ Selección del programa de soldadura  
Gire el botón de control para configurar la potencia de soldadura deseada. *Apretar brevemente:* Cambia entre los visores de la potencia de soldadura, la velocidad de alimentación del alambre o el espesor del material. *Apretar de forma prolongada:* Selecciona el programa de soldadura (figura 1).
- 14 Configuración de la tensión de soldadura, el ajuste de arco y el proceso de soldadura  
Gire el botón de control para configurar la tensión de soldadura o el ajuste de arco. *Apretar brevemente:* Cambia entre los visores de compensador de voltaje, tensión de soldadura, ajuste de arco y promedio de unión (potencia y tensión de soldadura). *Apretar de forma prolongada:* Se abre el proceso de configuración de soldadura (figura 2)

- 15 Selección de secuencias  
Permite al operador hasta 9 configuraciones de todos los valores ajustables. *Apretar brevemente:* Cambia a la secuencia siguiente. *Apretar de forma prolongada:* Abre la selección del número de secuencias. Gire (14) para elegir el número. La función está desconectada si se elige 0. Presione (14) o (15) brevemente para aceptar la elección
- 16 Soldadura TAG  
Cuando esta función está activada, las funciones de secuencia, arranque en caliente e inclinación están apagados.
- 17 DUO Plus™  
Alambre de impulsos en conexión con MIG sinérgico encendido/apagado (figura 2)
- 18 Selección del modo disparador  
Cambia de dos impulsos (indicador apagado) a cuatro impulsos (indicador encendido). Dos impulsos: El proceso de soldadura comienza cuando se activa el disparador del soplete y finaliza cuando se suelta el disparador del soplete. Cuatro impulsos: El proceso de soldadura comienza cuando se activa y se suelta el disparador del soplete (el arranque en caliente está activo hasta que se suelta el disparador del soplete) y finaliza cuando el disparador del soplete se activa de nuevo.

- 19 Refrigeración por agua (no disponible en todas las versiones)  
El indicador está encendido cuando la refrigeración por agua del soplete está activada. Véase el manual de instrucciones para más detalles.
- 20 Ajustes internos/externos  
Cuando se selecciona el ajuste externo, el indicador está encendido. Para una configuración especial, véase el manual
- 21 Avance del alambre  
Presione la tecla para alimentar el alambre y ajuste la velocidad de alimentación girando (13) al mismo tiempo.
- 22 Control de gas  
La válvula de gas está abierta siempre que la tecla esté apretada

