

## AUTOPULS II- Fabriksinställning

Inställningsmöjligheter		Område	Steg	Fabriksinställning	Enhet
				2T/4T	
<b>Primära parametrar:</b>					
1	Svetsström	Området är programberoende	1	Programberoende	A
	Tråd hastighet		0,1		m/min
	Materialtjocklek		0,1		mm
2	Ljusbågelängd	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	V
<b>Sekundära parametrar:</b>					
1 (DC)	Induktans	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
1 (Puls)	Pulsfrekvens	+/-50	1	0	%
2	Gasförströmning	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Krypstart	Off / 1,5 - 18,0	0,1	1,5	m/min
4	Hotstart-tid	0,0 - 10,0	0,1	0,5	s
5	Slope down	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
6	Burnback	1 - 30	1	5	ms
7	Gasefterströmning	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	%
9	Stoppström	0 - 100	1	50	%
r	Fjärrkontroll	0 = intern 1 = brännarkontroll		0	

<b>Häftsvetsning (manuell inställning)</b>					
Inställningsmöjligheter		Område	Steg	Rekommenderad inställning	Enhet
2	Gasförströmning	0,0 - 10,0	0,1	0,2*	s
4	Hotstart-tid	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
5	Slope down	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
7	Gasefterströmning	0,0 - 10,0	0,1	3,0*	s

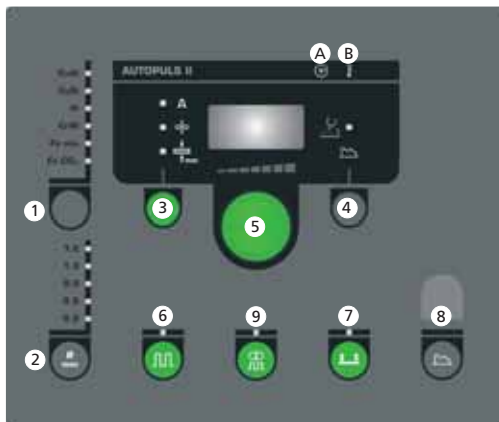
\* kan reduceras för snabbare häftning med risk för bristande skyddsgas

## Programschema

Nr.	Tråd	Materiale	Gas	Process
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC+
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC+
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P311	Ø 0.8 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC+
P319	Ø 0.9 mm	AlMg ER5356	Ar (100)	DC/P+
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P313	Ø 1.2 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	DC/P+
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P373	Ø 1.2 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+

## AUTOPULS II FUNKTIONSPANEL

- I. Tänd maskinen
- II. Välj materialtyp och tråddiameter
- III. Ställ in en av följande parametrar; svetsström, trådhastighet eller materialtjocklek
- IV. Trimma ev. ljusbågelängden



### 1 Val av materialtyp

Tryck på knappen tills ljusdioden tänds för det önskade materialet.

### 2 Val av tråddiameter

Tryck på knappen tills ljusdioden tänds för den önskade tråddiameteren. Alla tråddiameterar kan inte väljas för alla material.

Val av AlMg/AlSi program:

1. Välj materialtypen "Al"
2. Välj trådtyp 0,9, 1,0 eller 1,2mm
3. Håll inne materialknappen i 5 sek. tills "Al" ljusdioden slocknar för att indikera att maskinen går i setup mode. Displayen visar


319 (0,9 mm AlMg ER5356),  
359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) eller  
369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554)  
om ni valt 0,9 mm eller

312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554),  
352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) eller  
372 (1,0 mm AlSi12 ER4047)  
om ni valt 1,0 mm, eller

313 (1,2 mm AlMg ER5356/ER5554) ,  
353 (1,2 mm AlSi5 ER4043) eller  
373 (1,2 mm AlSi12 ER4047)  
om ni valt 1,2 mm tråd.

4. Vrid vridknapp fram/tillbaka tills det rätta programmet visas.
5. Programmet väljs genom att trycka på materialknappen igen, och maskinen återvänder till normal betjäning.

### Reset funktion

Håll -knappen inne i 5 sek. Blinkning i ljusdioden indikerar att det aktuella programmet är fabriksinställt.

### 3 Primära parametrar

Ställ in efter eget val en av följande primära parametrar; svetsström, trådhastighet eller materialtjocklek. Parametrarna ligger nära varandra men du väljer själv vilken som du finner lämpligast.

### 4 Ljusbågelängden

Ljusbågelängden kan justeras efter behov. Tryck på knappen under symbolen och vrid på vridknappen tills den önskade ljusbågelängden uppnås (-9,9 till +9,9).

### 5 Vridknapp

Med vridknappen justeras svetsström, trådhastighet, materialtjocklek eller ljusbågelängd. När man rangerar kan rangerhastigheten justeras. Om knappen för sekundära parametrar är aktiv, kommer sekundära parametrar att kunna trimmas.

### 6 Pulssvetsning

Till/frånkoppling av MIG pulssvetsning.

### 7 Val av avtryckarmetod

Växla mellan 2-takt (indikator släckt) och 4-takt (indikator lyser).  
2-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och slutar när brännaravtryckaren släpps.  
4-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och släpps (hotstart är aktivt tills avtryckaren släpps). Avslutas när brännaravtryckaren åter aktiveras.

### 8 Sekundära parametrar

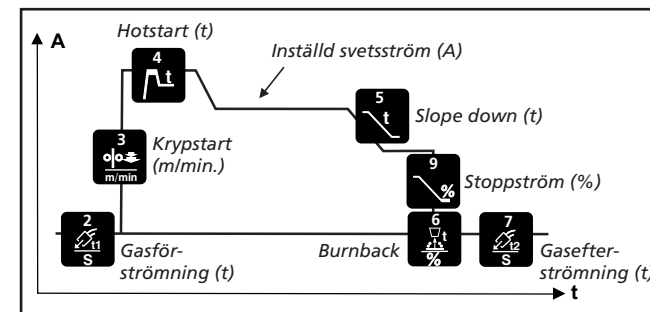
Tryck på knappen tills den önskade parametern visas i displayen. Avsluta med ett kort tryck på knappen .

### 9 DUO Plus™ (Dubbel puls)

Till/frånkoppling av pulserande tråd.

### A Svetsspänning

### B Varning – Överhettning



 1 Arc Adjust (elektronisk drossel)

 8 DUO Plus™ verkningsgrad

 F Fjärrkontroll

## AUTOPULS II - Factory setting

Setting possibilities		Area	Step	Factory setting	Unit
				2T/4T	
<b>Primary parameters:</b>					
1	Welding current	Area depends on program	1	Depending on program	A
	Wire feed speed		0.1		m/min
	Thickness of material		0.1		mm
2	Arc length	-9.9 - +9.9	0.1	0.0	V
<b>Secondary parameters:</b>					
1 (DC)	Inductance	-5.0 - +5.0	0.1	0.0	-
1 (Pulse)	Pulse frequency	+/-50	1	0	%
2	Gas pre flow	0.0 - 10.0	0.1	0.2	s
3	Soft start	Off / 1.5 - 18.0	0.1	1.5	m/min
4	Hotstart time	0.0 - 10.0	0.1	0.5	s
5	Slope down	0.0 - 10.0	0.1	0.2	s
6	Burnback	1 - 30	1	5	ms
7	Gas post flow	0.0 - 10.0	0.1	3.0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	%
9	Stop amp	0 - 100	1	50	%
r	Remote control	0 = internal 1 = torch control		0	

<b>Tack welding (manual setting)</b>					
Setting possibilities		Area	Step	Recommended setting	Unit
2	Gas pre flow	0.0 - 10.0	0.1	0.2*	s
4	Hotstart time	0.0 - 10.0	0.1	0.0	s
5	Slope down	0.0 - 10.0	0.1	0.0	s
7	Gas post flow	0.0 - 10.0	0.1	3.0*	s

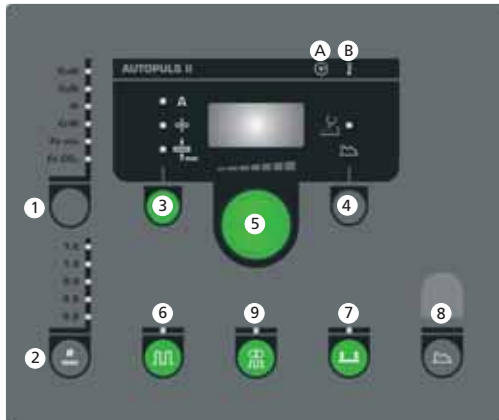
\* reducible for faster tack welding (may result in lack of gas shielding)

## Programs

No:	Wire	Material	Gas	Process
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC+
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC+
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P311	Ø 0.8 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC+
P319	Ø 0.9 mm	AlMg ER5356	Ar (100)	DC/P+
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P313	Ø 1.2 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	DC/P+
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P373	Ø 1.2 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+

## AUTOPULS II CONTROL PANEL


- I. Switch on the machine
- II. Select type of material and wire diameter
- III. Set one of the following parameters: welding current, wire feed speed or thickness of material
- IV. Trim the arc length, if required



- 1 Selecting type of material**  
Press the key until the LED is lit at the relevant material.

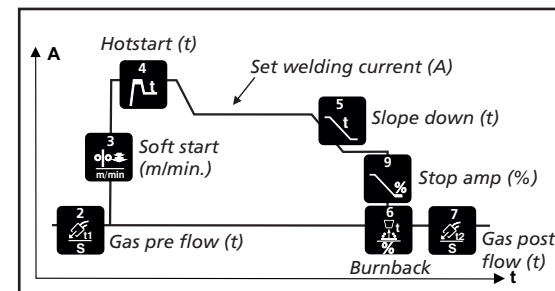
- 2 Selecting wire diameter**  
Press the key until the LED is lit at the relevant wire diameter.  
Not all wire dimensions can be used for all materials.  
*Selection of AlMg/AlSi programs:*
  1. Select material the material type "Al"
  2. Select material type 0.9, 1.0 or 1.2 mm
  3. Keep the material key pressed for 5 sec until the "Al" LED is switched off as indication of entrance to set-up mode. The display shows
    - 319 (0.9 mm AlMg ER5356),
    - 359 (0.9 mm AlSi5 ER4043) or
    - 369 (0.9 mm AlMg3Mn ER5554)
 if 0.9 mm wire has been selected, or
    - 312 (1.0 mm AlMg ER5356/ER5554),
    - 352 (1.0 mm AlSi5 ER4043) or
    - 372 (1.0 mm AlSi12 ER4047)
 if 1.0 mm wire has been selected, or
    - 313 (1.2 mm AlMg ER5356/ER5554),
    - 353 (1.2 mm AlSi5 ER4043) or
    - 373 (1.2 mm AlSi12 ER4047)
 if 1.2 mm wire has been selected.
  4. Turn the control knob back and forth until the correct program is displayed.
  5. The program is selected by one more press on the material key knob, and the machine will return to normal mode.


### Reset function

Press and hold the -key for 5 secs. Flashing LED indicates that the relevant program is reset to factory settings.

- 3 Primary parameters**  
Set one of the following primary parameters at your own option and according to relevance: welding current, wire feed speed or thickness of material; the parameters are closely connected in the machine.
- 4 Arc length**  
The arc length can be adjusted as required. Press the key under the symbol and turn the control knob until the desired arc length is achieved (-9.9 to +9.9).
- 5 Control knob**  
Adjustment of welding current, wire feed speed, thickness of material or arc length. Inching speed is adjustable during wire inching. If the key for secondary parameters is active, it is possible to trim the secondary parameters.
- 6 Pulse welding**  
MIG pulse welding on/off.

- 7 Selecting trigger mode**  
Change between 2-stroke (LED off) and 4-stroke (LED 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 (hot-start is active until release of torch trigger) and ends when the torch trigger is activated again.
- 8 Secondary parameters**  
Press the key until the desired parameter is shown on the display. Press key **3** briefly to finish.
- 9 DUO Plus™ (Double pulse)**  
Pulsating wire on/off.
- A Welding voltage**
- B Warning – overheating**



- 1** Arc adjust (electronic choke)
- 8** DUO Plus™ efficiency
-  Remote control

## Autopuls II – werkseitige Einstellungen

Einstellmöglichkeiten		Bereich	Abstufung	Werkseitige Einstellung	Einheit
				2T/4T	
<b>Primärparameter:</b>					
1	Schweißstrom	Abhängig von Programm	1	Je nach Programm	A
	Drahtfördergeschwindigkeit		0,1		m/min
	Materialdicke		0,1		mm
2	Lichtbogenlänge	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	V
<b>Sekundärparameter:</b>					
1 (DC)	Drossel	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
1 (Puls)	Pulsfrequenz	+/-50	1	0	%
2	Gasvorströmung	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Einschleichstart	Off / 1,5 - 18,0	0,1	1,5	m/min
4	Hotstart-Zeit	0,0 - 10,0	0,1	0,5	s
5	Stromabsenkung	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
6	Drahrückbrand	1 - 30	1	5	ms
7	Gasnachströmung	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	%
9	Stopstrom	0 - 100	1	50	%
r	Fernregelung	0 = intern 1 = Brennerregelung		0	

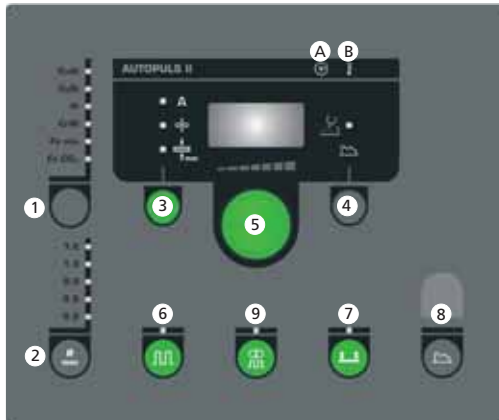
<b>Heftschweißen (manuelle Einstellung)</b>					
Einstellmöglichkeiten		Bereich	Abstufung	Empfohlene Einstellung	Einheit
2	Gasvorströmung	0,0 - 10,0	0,1	0,2*	s
4	Hotstart-Zeit	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
5	Stromabsenkung	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
7	Gasnachströmung	0,0 - 10,0	0,1	3,0*	s

\* reduzierbar für schnelleres Heftschweißen; kann jedoch den Gasschutz beeinträchtigen

<b>Programme</b>				
Nr.	Draht	Material	Gas	Prozess
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC+
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC+
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P311	Ø 0.8 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC+
P319	Ø 0.9 mm	AlMg ER5356	Ar (100)	DC/P+
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P313	Ø 1.2 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	DC/P+
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P373	Ø 1.2 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+

## AUTOPULS II BEDIENFELD

- I Maschine einschalten
- II Materialart und Drahtdurchmesser wählen
- III Einen der folgenden Parameter einstellen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke
- IV Lichtbogenlänge trimmen, falls erforderlich



### 1 Wahl der Materialart

Die Taste drücken, bis die LED neben dem gewünschten Material leuchtet.

### 2 Wahl des Drahtdurchmessers

Die Taste drücken, bis die LED neben dem gewünschten Drahtdurchmesser leuchtet. Nicht alle Drahtdurchmesser können für alle Materialien gewählt werden.

*Wahl der AlMg/AlSi Programme:*

1. Materialtyp "Al" wählen
2. Drahttyp 0,9, 1,0 oder 1,2 mm wählen
3. Die Material-Taste für 5 Sekunden festhalten, bis die "Al" Lichtdiode erlischt, um anzuzeigen, daß die Maschine in Setup-Modus geht. Das Display zeigt

319 (0,9 mm AlMg ER5356),  
 359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) oder  
 369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554)  
 wenn 0,9 mm Draht gewählt ist, oder  
 312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554),  
 352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) oder  
 372 (1,0 mm AlSi12 ER4047)  
 wenn 1,0 mm Draht gewählt ist, oder  
 313 (1,2 mm AlMg ER5356/ER5554),  
 353 (1,2 mm AlSi5 ER4043) oder  
 373 (1,2 mm AlSi12 ER4047)  
 wenn 1,2 mm Draht gewählt ist.

4. Der Drehknopf muss vorwärts/rückwärts gedreht werden, bis das korrekte Programm angezeigt wird.
5. Das Programm wird durch Wiederdrücken an die Taste gewählt, und die Maschine kehrt in den Normalbetrieb zurück.

### Reset-Funktion

**A**-Taste 5 Sekunden gedrückt halten. Blinkende LED zeigt an, dass das aktuelle Programm auf Werkseinstellung zurückgesetzt wird.

### 3 Primärparameter

Individuell können Sie über folgende Primärparameter die Einstellung vornehmen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke.

### 4 Lichtbogenlänge

Die Lichtbogenlänge kann je nach Bedarf eingestellt werden. Die Taste unter dem Symbol drücken und den Drehregler drehen, bis die gewünschte Lichtbogenlänge erreicht ist (-9,9 bis +9,9).

### 5 Drehregler

Einstellung des Schweißstroms, der Drahtgeschwindigkeit, Materialdicke oder Lichtbogenlänge mittels des Drehreglers. Drahtfördergeschwindigkeit ist während der Drahtförderung einstellbar. Wenn die Taste für Sekundärparameter aktiv ist, können die Sekundärparameter eingestellt werden.

### 6 Puls-Schweißen

MIG-Puls-Schweißen ein/aus.

### 7 Trigger-Modus

Wechsel zwischen 2-Takt (LED aus) und 4-Takt (LED an).

*2-Takt:* Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Brennergastaster gedrückt wird und endet nach dem Loslassen.

*4-Takt:* Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Brennergastaster gedrückt und losgelassen wird und endet bei erneutem Drücken des Brennergastasters. (Hotstart ist aktiv, solange der Brennergastaster beim Start gedrückt gehalten wird).

### 8 Sekundärparameter

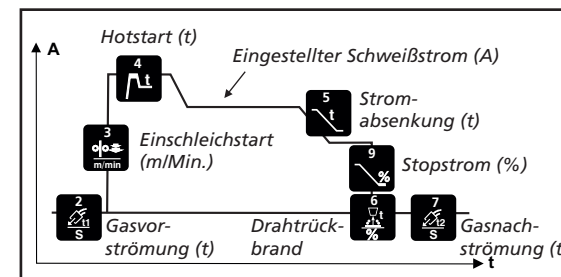
Taste gedrückt halten, bis der gewünschte Parameter im Display angezeigt wird. Untermenü, Sekundärparameter: Verlassen erfolgt durch kurzen Tastendruck auf **3**.

### 9 DUO Plus™ (Doppelpuls)

Pulsierender Draht ein/aus.

### A Schweißspannung

### B Warnung – Überhitzung



**1** Arc adjust (elektronische Drossel)

**8** DUO Plus™ Wirkungsgrad

**7** Fernregelung

### Autopuls II - fabriksindstilling

Indstillingsmuligheder		Område	Trin	Fabriksindstilling	Enhed
		2T/4T			
<b>Primære parametre:</b>					
1	Svejestrøm	Området er programafhængigt	1	Programafhængigt	A
	Trådhastighed		0,1		m/min
	Materialetykkelse		0,1		mm
2	Lysbuelængde	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	V
<b>Sekundære parametre:</b>					
1 (DC)	Arc Adjust	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
1 (Puls)	Pulsfrekvens	+/-50	1	0	%
2	Gasforstrømning	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Krybestart	Off / 1,5 - 18,0	0,1	1,5	m/min
4	Hotstarttid	0,0 - 10,0	0,1	0,5	s
5	Slope down	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
6	Burnback	1 - 30	1	5	ms
7	Gasefterstrømning	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	%
9	Stopstrøm	0 - 100	1	50	%
r	Fjernkontrol	0 = intern 1 = brænderkontrol		0	

<b>Hæftesvejsning (manuel indstilling)</b>					
Indstillingsmuligheder		Område	Trin	Anbefalet indstilling	Enhed
2	Gasforstrømning	0,0 - 10,0	0,1	0,2*	s
4	Hotstarttid	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
5	Slope down	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
7	Gasefterstrømning	0,0 - 10,0	0,1	3,0*	s

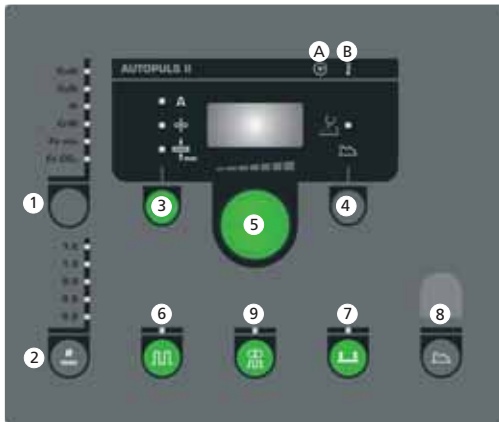
\* kan reduceres for hurtigere hæftning med risiko for manglende gasdækning

### Programskema

Nr.	Tråd	Materiale	Gas	Proces
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC+
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC+
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P311	Ø 0.8 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC+
P319	Ø 0.9 mm	AlMg ER5356	Ar (100)	DC/P+
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P313	Ø 1.2 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	DC/P+
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P373	Ø 1.2 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+

## AUTOPULS II BETJENINGSPANEL

- I. Tænd maskinen
- II. Vælg materialetype og tråddiameter
- III. Indstil én af følgende parametre; svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse
- IV. Trim evt. lysbuelængden



### 1 Valg af materialetype

Tryk på knappen, indtil lysdioden tændes ud for det ønskede materiale.

### 2 Valg af tråddiameter

Tryk på knappen indtil lysdioden tændes ud for den ønskede tråddiameter. Ikke alle tråddiameterer kan vælges for alle materialer.


Valg af AlMg/AlSi programmer:

1. Vælg materialetypen "Al"
2. Vælg trådtype 0,9, 1,0 eller 1,2 mm
3. Hold materialeknappen inde i 5 sek. indtil "Al" lysdioden slukker for at indikere at maskinen går i setup mode. Displayet viser

319 (0,9 mm AlMg ER5356),  
 359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) eller  
 369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554)  
 hvis 0,9 mm tråd er valgt, eller  
 312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554),  
 352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) eller  
 372 (1,0 mm AlSi12 ER4047)  
 hvis 1,0 mm tråd er valgt, eller  
 313 (1,2 mm AlMg ER5356/ER5554),  
 353 (1,2 mm AlSi5 ER4043) eller  
 373 (1,2 mm AlSi12 ER4047)  
 hvis 1,2 mm tråd er valgt.

4. Drej drejeknap frem/tilbage indtil det korrekte program vises.
5. Programmet vælges ved at trykke på materialeknappen igen, og maskinen returnerer til normal betjening.

### Reset funktion

Hold -knappen inde i 5 sek. Blink i lysdioden indikerer, at det aktuelle program er fabriksindstillet.

### 3 Primære parametre

Indstil efter eget valg én af følgende primære parametre; svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse. Parametrene er tæt forbundet i maskinen, men du vælger selv den parameter, du finder mest hensigtsmæssig.

### 4 Lysbuelængde

Lysbuelængden kan justeres efter behov. Tryk på knappen under symbolet og drej på drejeknappen, til den ønskede lysbuelængde opnås (-9,9 til +9,9).

### 5 Drejeknap

På drejeknappen justeres svejsestrøm, trådhastighed, materialetykkelse eller lysbuelængde. Når der rangeres kan rangerhastigheden justeres. Hvis knappen for sekundære parametre er aktiv, vil sekundære parametre kunne trimmes.

### 6 Pulssvejsning

Til/frakobling af MIG pulssvejsning.


### 7 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.

### 8 Sekundære parametre

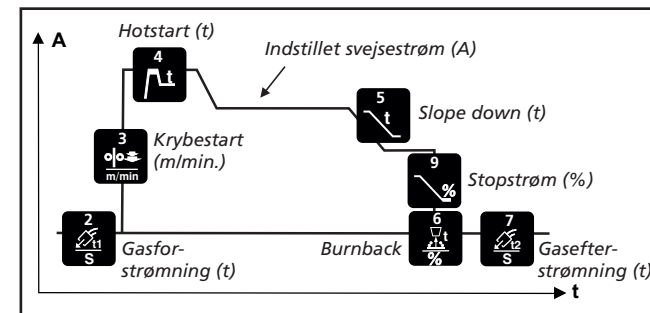
Tryk på knappen indtil den ønskede parameter vises i displayet. Afslut med et kort tryk på knap .

### 9 DUO Plus™ (Dobbelt puls)

Til/frakobling af pulserende tråd.


### A Svejsespænding

### B Advarsel - Overophedning



 1 Arc Adjust (elektronisk drossel)

 8 DUO Plus™ virkningsgrad

 Fjernkontrol



# AUTOPULS II PIKAKÄYTTÖOHJE FI

## AUTOPULS II - Tehdasasetukset

Asetus vaihtoehdot		Alue	Säätöaskel	Tehdasasetus	Yksikkö
				2T/4T	
<b>Primääriset parametrit:</b>					
1	Hitsausvirta	Alue riippuu ohjelmasta	1	Riippuu ohjelmasta	A
	Langansyöttönopeus		0,1		m/min
	Ainevahuus		0,1		mm
2	Kaaren pituus	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	V
<b>Sekundääriset parametrit:</b>					
1 (DC)	Induktanssi	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
1 (Pulssi)	Pulssitaajuus	+/-50	1	0	%
2	Kaasun etuvirtaus	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Soft start	Off / 1,5 - 18,0	0,1	1,5	m/min
4	Hotstart aika	0,0 - 10,0	0,1	0,5	s
5	Slope down	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
6	Jälkipalo	1 - 30	1	5	ms
7	kaasun jälkivirtaus	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	%
9	Loppuvirta	0 - 100	1	50	%
r	Kaukosäätö	0 = paneeli 1 = poltinsäätö		0	

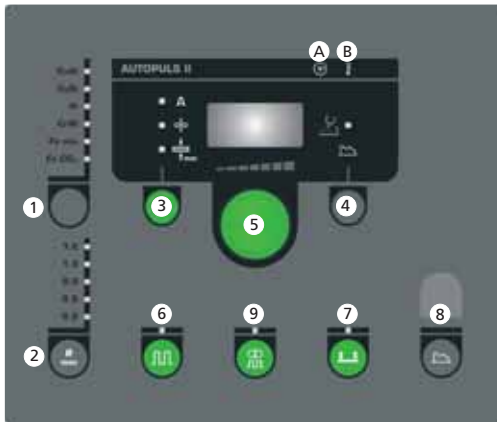
<b>Pistehitsaus (manuaaliasetus)</b>					
Asetus vaihtoehdot		Alue	Säätöaskel	Suosittelut asetus	Yksikkö
2	Kaasun etuvirtaus	0,0 - 10,0	0,1	0,2*	s
4	Hotstart aika	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
5	Slope down	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
7	Kaasun jälkivirtaus	0,0 - 10,0	0,1	3,0*	s

\* pelkästään pistehitsaukseen (saattaa aiheuttaa puutteellisen kaasunsuojauksen)

<b>Ohjelmat</b>				
No:	Lanka	Materiaali	Kaasu	Prosessi
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC+
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC+
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P311	Ø 0.8 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC+
P319	Ø 0.9 mm	AlMg ER5356	Ar (100)	DC/P+
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P313	Ø 1.2 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	DC/P+
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P373	Ø 1.2 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+

## AUTOPULS II ohjauspaneeli

- I Käynnistä kone
- II Valitse materiaalin tyyppi ja hitsauslangan vahvuus
- III Aseta seuraavat parametrit: hitsausvirta, langansyöttönopeus tai ainevahvuus
- IV Säädä kaaren pituutta, jos tarpeen



### 1 Materiaalityypin valinta

Paina painiketta, kunnes LED palaa oikean materiaalin kohdalla.

### 2 Langan vahvuuden valinta

Paina painiketta, kunnes LED palaa oikean langan vahvuuden kohdalla. Kaikkia langanvahvuuksia ei voi käyttää kaikille materiaaleille.

*AlMg/AlSi ohjelmien valinta:*

1. Valitse materiaalityypiksi "Al"
2. Valitse langanvahvuus 0,9, 1,0 tai 1,2 mm
3. Pidä materiaalityypin valinta -painike painettuna 5 sek, kunnes "Al" merkkivalo sammuu merkiksi pääsystä asetustilaan. Näytössä on

319 (0,9 mm AlMg ER5356),  
359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) tai  
369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554), jos  
0,9 mm lanka on valittuna, tai  
312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554),  
352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) tai  
372 (1,0 mm AlSi12 ER4047), jos  
1,0 mm lanka on valittuna, tai  
313 (1,2 mm AlMg ER5356/ER5554),  
353 (1,2 mm AlSi5 ER4043) tai  
373 (1,2 mm AlSi12 ER4047), jos  
1,2 mm lanka on valittuna.

4. Käännä valintanuppia kunnes oikea ohjelma on näkyvissä.
5. Ohjelma valitaan painamalla kerran materiaalin valinta -painiketta, jolloin kone palaa normaalitilaan.

### Nollaustoiminto

Pidä -näppäin 5 sekunnin ajan alas painettuna. Vilkkuva LED valo näyttää että valittu ohjelma on palautunut tehdasasetuksiin.

### 3 Primääriset parametrit

Säädä yhtä seuraavista primäärisistä parametreista oman valintasi ja asianmukaisuuden mukaan: hitsausvirta, langansyöttönopeus tai ainevahvuus; säädöt ovat synergiset.

### 4 Kaaren pituus

Kaaren pituutta voidaan säätää tarpeen mukaan. Paina symbolin alla olevaa näppäintä ja käännä valinta säädintä, kunnes haluttu kaaren pituus on saavutettu (säätöalue -9,9 - +9,9).

### 5 Valintasäädin

Säätö hitsausvirralle, langansyöttönopeudelle, materiaalihyvyydelle tai kaaren pituudelle. Langansyöttönopeus säädetään nuppia kiertämällä. Jos sekundääristen parametrien näppäin on aktivoitu, on mahdollista säätää sen takana olevia parametreja.

### 6 Pulssihitsaus

MIG pulssihitsaus päällä/pois päältä.

### 7 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.

### 8 Sekundääriset parametrit

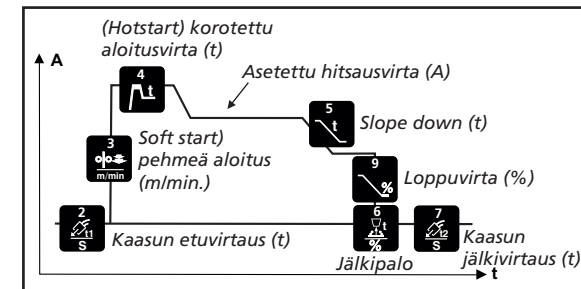
Paina näppäintä kunnes haluttu parametri on näytössä. Paina näppäintä lyhyesti lopettaaksesi toiminnon.

### 9 DUO Plus™ (Kaksoispulssi)

Langansyöttö tapahtuu sykäyksittäin (päällä/pois päältä).

### A Hitsaus jännite

### B Varoitus – ylikuumentuminen



Kaaren säätö (sähköinen kuristin)

DUO Plus™ toiminto

Kaukosäätö

### Regolazioni di fabbrica – AUTOPULS II

Possibilità di regolazione		Campo	Incrementi	Regolazioni di fabbrica 2/4 tempi	Unità di misura
<b>Parametri principali :</b>					
1	Corrente di saldatura	Dipende dal programma	1	Dipende dal programma	A
	Velocità filo		0,1		m/min
	Spessore materiale		0,1		mm
2	Lunghezza arco	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	V
<b>Parametri secondari :</b>					
1 (DC)	Reattanza	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
1 (Pulsazione)	Frequenza pulsazione	+/-50	1	0	%
2	Pregas	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Soft Start	Off / 1,5 - 18,0	0,1	1,5	m/min
4	Tempo di Hot Start	0,0 - 10,0	0,1	0,5	s
5	Rampa di discesa	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
6	Burnback	1 - 30	1	5	ms
7	Postgas	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	%
9	Corrente finale	0 - 100	1	50	%
r	Controllo a distanza	0 = interno 1 = torcia		0	

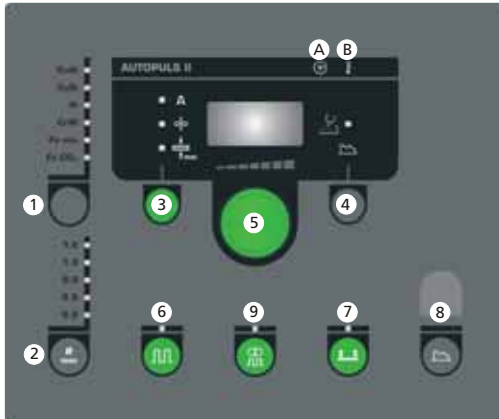
<b>Puntatura (Impostazione manuale)</b>					
Possibilità di regolazione		Campo	Incrementi	Impostazione consigliata	Unità di misura
2	Pregas	0,0 - 10,0	0,1	0,2*	s
4	Tempo di Hot Start	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
5	Rampa di discesa	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
7	Postgas	0,0 - 10,0	0,1	3,0*	s

\* riducibile per una puntatura più veloce (può provocare mancanza di protezione gas)

<b>Programmi</b>				
No:	Diametro	Materiale	Gas	Processo
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC+
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC+
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P311	Ø 0.8 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC+
P319	Ø 0.9 mm	AlMg ER5356	Ar (100)	DC/P+
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P313	Ø 1.2 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	DC/P+
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P373	Ø 1.2 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+

## Pannello di controllo AUTOPULS II

- I. Accendere la macchina
- II. Selezionare tipo di materiale e diametro filo
- III. Regolare uno dei parametri seguenti : corrente di saldatura, velocità filo o spessore materiale
- IV. Regolare la lunghezza arco, se necessario



### 1 Selezione del tipo di materiale

Premere il tasto fino a quando il LED relativo al materiale richiesto si accende.

### 2 Selezione del diametro del filo

Premere il tasto fino a quando il LED relativo al diametro richiesto si accende. Non tutti i diametri sono disponibili per ogni materiale.


*Selezione dei programmi AlMg/AlSi :*

1. Selezionare il materiale del tipo "Al"
2. Selezionare il diametro 0,9, 1,0 o 1,2
3. Tenere premuto il tasto del materiale per 5 sec. fino allo spegnimento del led "Al" che indica l'accesso al menu. Il display mostra

319 (0,9 mm AlMg ER5356),  
 359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) o  
 369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554) stato selezionato il dia. 0,9, oppure  
 312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554),  
 352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) o  
 372 (1,0 mm AlSi12 ER4047) se è stato selezionato il dia. 1,0, oppure  
 313 (1,2 mm AlMg ER5356/ER5554),  
 353 (1,2 mm AlSi5 ER4043) o  
 373 (1,2 mm AlSi12 ER4047) se è stato selezionato il dia 1,2.

4. Girare la manopola fino a selezionare il programma desiderato.
5. Il programma viene caricato schiacciando ancora una volta il tasto del materiale e la macchina ritirnerà in condizioni di stand by.

### Funzione Reset

Tenere premuto il -tasto per 5 secondi. Il LED lampeggiante indica che il programma è stato ricaricato con le impostazioni di fabbrica.

### 3 Parametri principali

Regolare a propria scelta uno dei seguenti parametri : corrente di saldatura, velocità filo o spessore materiale; i parametri sono strettamente correlati.

### 4 Lunghezza d'arco

Se necessario si può regolare la lunghezza d'arco. Premere il tasto e girare la manopola fino ad ottenere la lunghezza desiderata (da -9.9 a + 9.9).

### 5 Manopola di regolazione

Permette di regolare corrente di saldatura, velocità filo, spessore materiale ed lunghezza d'arco. Durante il cambio bobina, permette di regolare la velocità di alimentazione manuale. Se è selezionato un parametro secondario, ne permette la regolazione.

### 6 Saldatura pulsata

Attiva/disattiva la pulsazione.


### 7 Selezione 2/4 tempi

Cambia da 2 tempi (LED spento) a 4 tempi (LED acceso).

*2 tempi :* Il processo di saldatura inizia premendo il grilletto della torcia e finisce rilasciandolo.

*4 tempi :* Il processo di saldatura inizia schiacciando e rilasciando il grilletto (Hotstart attivo fino al rilascio) e finisce quando il grilletto viene nuovamente premuto.

### 8 Parametri secondari

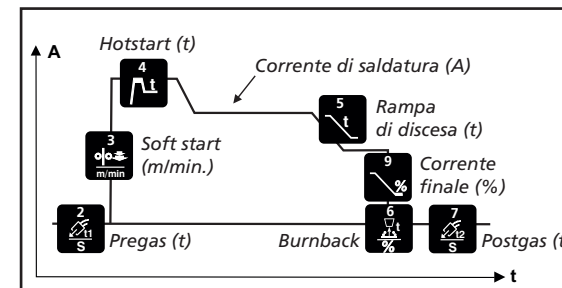
Premere il tasto fino a visualizzare sul display il parametro desiderato. Premere brevemente  per finire.


### 9 DUO Plus™ (Doppio pulsato)

Attiva/Disattiva pulsazione del filo.

### A Tensione di saldatura

### B Allarme – surriscaldamento



 Reattanza elettronica

 Modulazione DUO Plus™

 Controllo a distanza

### AUTOPULS II - Fabrieksinstelling

Instellingsmogelijkheden		Bereik	Stap	Fabrieksinstelling	Eenheid
				2T/4T	
<b>Primaire parameters:</b>					
1	Lasstroom	Bereik hangt af van programma	1	Hangt af van programma	A
	Draadaanvoersnelheid		0,1		m/min
	Materiaaldikte		0,1		mm
2	Booglengte	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	V
<b>Secundaire parameters:</b>					
1 (DC)	Smoorspoel	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
1 (Puls)	Pulsfrequentie	+/-50	1	0	%
2	Gasvoorstroomtijd	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Softstart	Off / 1,5 - 18,0	0,1	1,5	m/min
4	Hotstarttijd	0,0 - 10,0	0,1	0,5	s
5	Downslopetijd	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
6	Terugbrand	1 - 30	1	5	ms
7	Gasnastroomtijd	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	%
9	Eindstroom	0 - 100	1	50	%
r	Afstandsbediening	0 = intern 1 = toortsregeling		0	

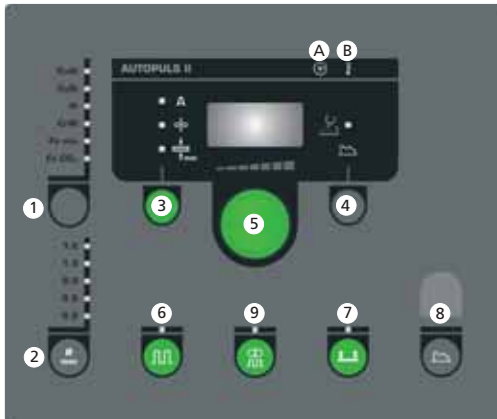
<b>Hechtlassen (handmatige instelling)</b>					
Instellingsmogelijkheden		Bereik	Stap	Aanbevolen instelling	Eenheid
2	Gasvoorstroomtijd	0,0 - 10,0	0,1	0,2*	s
4	Hotstarttijd	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
5	Downslopetijd	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
7	Gasnastroomtijd	0,0 - 10,0	0,1	3,0*	s

\* reduceerbaar voor snellere hechtlassen  
(Dit kan leiden tot een gebrek aan gasbescherming)

<b>Programma's</b>				
Nr.	Draad	Materiaal	Gas	Proces
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC+
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC+
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P311	Ø 0.8 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC+
P319	Ø 0.9 mm	AlMg ER5356	Ar (100)	DC/P+
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P313	Ø 1.2 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	DC/P+
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P373	Ø 1.2 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Solderen	Ar (100)	DC/P+
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Solderen	Ar (100)	DC/P+
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Solderen	Ar (100)	DC/P+
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Solderen	Ar (100)	DC/P+
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Solderen	Ar (100)	DC/P+
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Solderen	Ar (100)	DC/P+

## AUTOPULS II besturingspaneel

- I. Schakel de machine in
- II. Selecteer materiaalsoort en draaddiameter
- III. Stel een van de volgende parameters in, lasroom, draadsnelheid of materiaaldikte
- IV. Trim indien gewenst de booglengte



### 1 Selecteer materiaalsoort

Druk de knop net zolang in totdat de LED oplicht bij het relevante materiaal.


### 2 Selecteer draaddiameter

Druk de knop net zolang in totdat de LED oplicht bij de relevante draaddiameter. Niet alle draaddiameters kunnen voor alle materialen gebruikt worden.

Selectie AlMg/AlSi programma's:

1. Selecteer materiaal: type "Al"
2. Selecteer draaddikte: 0,9, 1,0 of 1,2 mm
3. Hou de knop materiaal ca. 5 sec. ingedrukt totdat het "Al" LED uitgeschakeld is, ten teken dat de instelling gekozen kan worden. Het display toont  
319 (0,9 mm AlMg ER5356),  
359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) of  
369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554) wanneer 0,9 mm draad wordt gekozen, of  
312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554),  
352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) of  
372 (1,0 mm AlSi12 ER4047) wanneer 1,0 mm draad wordt gekozen, of  
313 (1,2 mm AlMg ER5356/ER5554),  
353 (1,2 mm AlSi5 ER4043) of  
373 (1,2 mm AlSi12 ER4047) wanneer 1,2 mm wordt gekozen.
4. Draai de besturingsknop net zolang totdat het juiste programma wordt getoond.
5. Door nogmaals de materiaalknop in te drukken wordt het programma geselecteerd, en zal de machine terugkeren naar de normale stand.

### Reset functie

Houd de -knop 5 seconden ingedrukt. Een knipperende LED geeft aan dat voor het betreffende programma de fabrieksinstellingen zijn gereset.

### 3 Primaire parameters

Stel naar wens een van de volgende parameters in, dit kan zijn: de lasroom, draadtransportsnelheid of de materiaaldikte; deze parameters zijn aan elkaar verbonden.

### 4 Booglengte

De booglengte kan op wens ingesteld worden. Druk de knop onder het symbool in en draai de besturingsknop totdat de gewenste booglengte is bereikt (-9,9 tot +9,9).

### 5 Besturingsknop

Afstellen van de lasroom, draadtransportsnelheid, dikte van het materiaal en de booglengte. De invoersnelheid is instelbaar tijdens het invoeren van draad.

Als de toets voor secundaire parameters actief is, is het mogelijk de secundaire parameters te trimmen.

### 6 Pulslassen

Pulsmig lassen aan/uit.

### 7 Selecteren van de toortsfunctie

Wijzigen van 2-takt (LED uit) en 4-takt (LED aan).

2-takt: Het lasproces begint wanneer de toortsschakelaar is geactiveerd en eindigt wanneer de toortsschakelaar losgelaten wordt.

4-takt: Het lasproces start wanneer de toortsschakelaar geactiveerd en losgelaten wordt (hotstart is net zolang actief totdat de toortsschakelaar losgelaten wordt) en stopt wanneer de toortsschakelaar opnieuw wordt geactiveerd.

### 8 Secundaire parameters

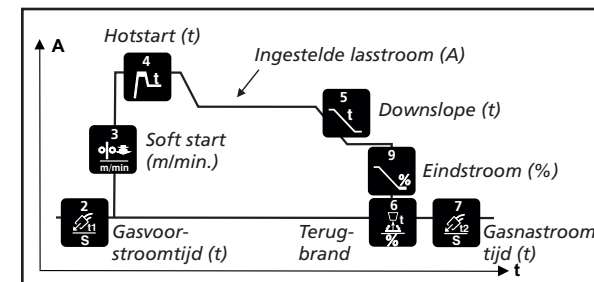
Druk de knop net zolang in totdat de gewenste parameter in het display getoond wordt. Druk knop **3** kort in om terug te keren uit secundair menu.

### 9 DUO Plus™ (Dubbel puls)

Draadpulsering aan/uit.


### A Lasroom

### B Waarschuwing - oververhitting



**1** Smoorspoelwerking

**8** DUO Plus™ efficiëntie

 Afstandsbediening

## AUTOPULS II - Valeur usine

Possibilités de réglage		Plage de réglage	Précision	Valeur usine	Unité
				2T/4T	
<b>Paramètres principaux :</b>					
1	Courant soudage	Dépend du programme utilisé	1	Dépend du programme utilisé	A
	Vitesse fil		0,1		m/min
	Épaisseur tôle		0,1		mm
2	Hauteur d'Arc	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	V
<b>Paramètres secondaires :</b>					
1 (DC)	Réglage self (dureté d'arc)	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
1 (Mode pulsé)	Fréquence en mode pulsé	+/-50	1	0	%
2	Pré-Gaz	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Dévidage fil froid	Off / 1,5 - 18,0	0,1	1,5	m/min
4	Surintensité Amorçage	0,0 - 10,0	0,1	0,5	s
5	Evanouissement	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
6	Burnback	1 - 30	1	5	ms
7	Post-Gaz	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	%
9	Courant de cratère	0 - 100	1	50	%
r	Commande à distance	0 = interne 1 = réglage à la torche		0	

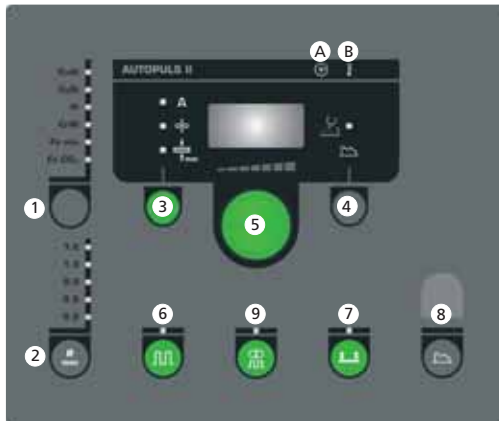
<b>Soudage de tôle (réglage manuel)</b>					
Possibilités de réglage		Plage de réglage	Précision	Paramètre recommandé	Unité
2	Pré-Gaz	0,0 - 10,0	0,1	0,2*	s
4	Surintensité Amorçage	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
5	Evanouissement	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
7	Post-Gaz	0,0 - 10,0	0,1	3,0*	s

\* Réductible pour un soudage plus rapide  
(peut entraîner un manque de protection contre les gaz)

<b>Programmes</b>				
No:	Fil	Nuance	Gaz	Processus
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC+
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC+
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P311	Ø 0.8 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC+
P319	Ø 0.9 mm	AlMg ER5356	Ar (100)	DC/P+
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P313	Ø 1.2 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	DC/P+
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P373	Ø 1.2 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+

## Panneau de commande AUTOPULS II

- I. Démarrer la machine
- II. Sélectionner le type de fil et le diamètre utilisé
- III. Régler un des paramètres suivants :  
Courant de soudage, vitesse fil ou épaisseur de tôle à souder
- IV. Ajuster la hauteur d'arc, si nécessaire



### Sélection des programmes AIMg/AlSi:

1. Sélectionner le type de matériau « Al »
2. Sélectionner le diamètre de fil 0,9, 1,0 ou 1,2 mm
3. Maintenir le bouton de sélection du matériau enfoncé pendant 5 secondes, jusqu'à ce que la LED « Al » s'éteigne ; la machine est alors en mode configuration. L'écran affiche
  - 319 (0,9 mm AIMg ER5356),
  - 359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) ou
  - 369 (0,9 mm AIMg3Mn ER5554) pour le fil de diamètre 0,9 mm ;
  - 312 (1,0 mm AIMg ER5356/ER5554),
  - 352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) ou
  - 372 (1,0 mm AlSi12 ER4047) pour le fil de diamètre 1,0 mm ;
  - 313 (1,2 mm AIMg ER5356/ER5554),
  - 353 (1,2 mm AlSi5 ER4043) ou
  - 373 (1,2 mm AlSi12 ER4047) pour le fil de diamètre 1,2 mm.
4. Tourner l'encodeur de réglage dans les deux sens jusqu'à l'affichage du programme recherché.
5. Exercer une pression supplémentaire sur le bouton de sélection du matériau pour sélectionner le programme ; la machine repasse alors en mode normal.

### Fonction de réinitialisation

Appuyer sur la -touche pendant 5 secondes. Le clignotement du signal lumineux confirme la restauration des paramètres de programmation par défaut.

### 3 Paramètres principaux

Sélectionner un des paramètres principaux suivant votre préférence de réglage: Courant de soudage (A), Vitesse de fil (m/min) ou épaisseur de tôle (mm). Régler ce paramètre à l'aide de l'encodeur 5.

### 4 Hauteur d'Arc

La hauteur d'arc peut être corrigée suivant le choix du soudeur. Tourner l'encodeur 5 pour régler la hauteur d'arc entre -9.9 et +9.9. La valeur initiale étant 0.0. En négatif (de -9.9 à 0.0), la hauteur d'arc est diminuée par rapport au réglage initial de la machine. En positif (de 0.0 à +9.9), la hauteur d'arc est augmentée par rapport au réglage initial.

### 5 Encodeur de réglage

Cet encodeur permet de régler le courant de soudage, la vitesse de fil, l'épaisseur de la pièce à souder ou la hauteur d'arc. Il est également possible de régler la vitesse de dévidage du fil à froid. L'activation de la touche des paramètres secondaires vous permet de régler les paramètres correspondants.

### 6 Soudage pulsé

Marche/arrêt soudage MIG pulsé.

### 7 Sélection du mode gâchette

Possibilité de choisir entre le mode 2 temps (LED éteinte) et mode 4 temps (LED allumée).  
**2 temps** : Le cycle de soudage commence quand on appuie sur la gâchette et s'arrête quand on relâche la gâchette.  
**4-temps** : le procédé de soudage démarre lorsque la gâchette de la torche est activée puis relâchée (la fonction de démarrage à chaud est active jusqu'au relâchement de la gâchette) et s'arrête lorsque la gâchette est réactivée.

### 8 Paramètres secondaires

Appuyez sur cette touche jusqu'à ce que le paramètre souhaité s'affiche à l'écran. Appuyez brièvement sur la touche pour terminer.

### 9 Mode DUO Plus™ (Double pulse)

Active/désactive la variation du courant de soudage.

### A Présence Arc

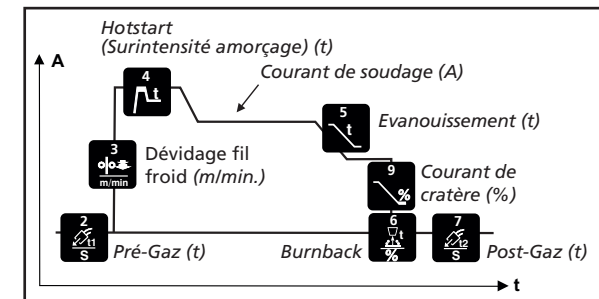
### B Alerte surchauffe

### 1 Sélection du type de matériau

Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le type de matériau utilisé.

### 2 Sélection du diamètre de fil

Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le diamètre de fil utilisé. Tous les diamètres de fil ne sont pas disponibles en fonction du matériau sélectionné.



- Réglage self (dureté de l'arc)
- Amplitude DUO Plus™
- Commande à distance



## Autopuls II - tovární nastavení

Tovární nastavení		Rozsah	Krok	Tovární nastavení	Jednotka
				2T/4T	
<b>Primární parametry:</b>					
1	Proud	Podle programu	1	Podle programu	A
	Rychlost podávání		0,1		m/min
	Tloušťka materiálu		0,1		mm
2	Délka oblouku	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	V
<b>Sekundární parametry:</b>					
1 (DC)	Indukčnost	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
1 (Impulz)	Frekvence impulzu	+/-50	1	0	%
2	Předfuk plynu	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Měkký start	Vypnuto / 1,5 - 18,0	0,1	1,5	m/min
4	Horký start	0,0 - 10,0	0,1	0,5	s
5	Zaplňování kráteru	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
6	Výlet drátu	1 - 30	1	5	ms
7	Dofuk plynu	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	%
9	Zhasínací proud	0 - 100	1	50	%
r	Regulace	0 = z panelu 1 = z hořáku		0	

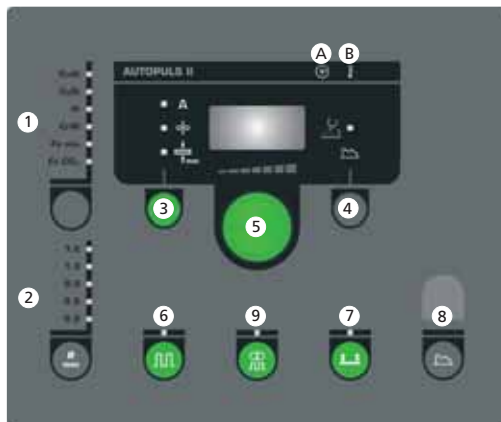
<b>Stehové svařování (ruční nastavení)</b>					
Tovární nastavení		Rozsah	Krok	Doporučené nastavení parametru	Jednotka
2	Předfuk plynu	0,0 - 10,0	0,1	0,2*	s
4	Horký start	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
5	Zaplňování kráteru	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
7	Dofuk plynu	0,0 - 10,0	0,1	3,0*	s

\* minimalizovány pro rychlejší stehování  
(to může způsobit horší plynovou ochranu taveniny)

<b>Programy</b>				
Ozn.	Drát	Materiál	Plyn	Proces
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC+
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC+
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P311	Ø 0.8 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC+
P319	Ø 0.9 mm	AlMg ER5356	Ar (100)	DC/P+
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P313	Ø 1.2 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	DC/P+
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P373	Ø 1.2 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+

## Řídicí panel Autopuls II

- I Zapnutí stroje
- II Výběr materiálu a průměru drátu
- III Nastavení podle jednoho z parametrů: svařovací proud, rychlost podávání nebo tloušťka materiálu
- IV Doladění napětí (délky oblouku), je-li třeba



### 1 Výběr materiálu

Tisknutím tlačítka rozsvítíte LED diodu u požadovaného materiálu.

### 2 Výběr průměru drátu

Tisknutím tlačítka rozsvítíte LED diodu u požadovaného průměru drátu. Ne všechny průměry jsou vhodné pro různé materiály.

### Výběr programů AIMg/AlSi:

1. Zvolte materiál "Al"
2. Zvolte průměr drátu 0,9, 1,0 nebo 1,2 mm
3. Stiskněte na 5s klávesu materiál, dokud LED "Al" nezhasne jako indikace módu nastavení.  
Displej zobrazí program č  
319 (0,9 mm AIMg ER5356),  
359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) nebo  
369 (0,9 mm AIMg3Mn ER5554)  
pro drát ø 0,9 mm a  
312 (1,0 mm AIMg ER5356/ER5554),  
352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) nebo  
372 (1,0 mm AlSi12 ER4047)  
pro drát ø 1,0 mm a  
313 (1,2 mm AIMg ER5356/ER5554),  
353 (1,2 mm AlSi5 ER4043) nebo  
373 (1,2 mm AlSi12 ER4047)  
pro drát ø 1,2 mm.
4. Otáčením knoflíku vyberte požadovaný program.
5. Stiskem klávesy materiál potvrďte vybraný program, stroj se tím vrátí do svařovacího módu.

### Návrat k továrnímu nastavení

Stiskněte a držte tlačítko asi 5 s. Blikání LED diody upozorňuje, že příslušný program je resetován do továrního nastavení.

### 3 Primární parametry

Nastavte jeden z následujících parametrů dle vlastního uvážení: svařovací proud, rychlost podávání nebo tloušťku materiálu, LED dioda se rozsvítí u vybrané volby.

### 4 Doladění napětí (délky oblouku)

Napětí může být upraveno, je-li třeba. Stiskněte tlačítko pod symbolem a potenciometrem upravte na vhodnou hodnotu (od -0.9 do +9.9).

### 5 Potenciometr pro nastavení

Otočný potenciometr pro nastavení proudu, rychlosti podávání nebo tloušťky materiálu a pro doladění napětí. Rychlost zavádění drátu lze nastavit při zavádění drátu. Pokud je aktivováno tlačítko sekundárních parametrů slouží pro nastavení sekundárních parametrů.

### 6 Impulzní svařování

MIG impulzní svařování zapnuto/vypnuto.

### 7 Volba spínání

Volba mezi 2-taktním (LED dioda nesvítí) a 4-taktním (LED dioda svítí) spínáním.  
2-takt: Svařovací proces je zahájen stiskem spouště na hořáku a ukončen po uvolnění spouště na hořáku.  
4-takt: Svařovací proces je zahájen stiskem a uvolněním spouště na hořáku (horký start je aktivován po dobu stisku spouště) a ukončen dalším stiskem spouště.

### 6 Sekundární parametry

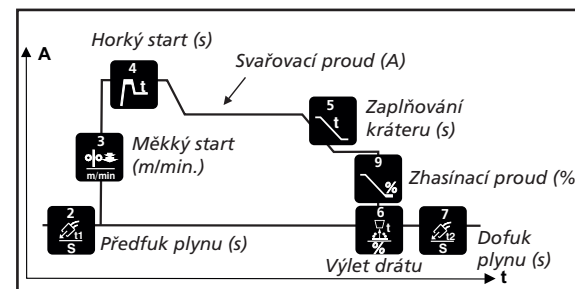
Tisknutím tlačítka vyberte číslo požadovaného parametru, jeho hodnota bude zobrazena na displeji. Stiskem tlačítek ukončíte režim nastavování sekundárních parametrů.

### 9 DUO Plus™ (dvojitý puls)

Pulsace drátu zapnuta / vypnuta.

### A Kontrolka napětí na oblouku

### B Kontrolka přehřátí



- 1 Tvrdost zdroje (elektronická tlumivka)
- 8 DUO Plus™ poměr
- Dálkový regulátor

# КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО AUTOPULS II

RU

## AUTOPULS II – Заводские настройки

Варианты настроек		Зона	Шаг	Заводские настройки	Единица
				2Т/4Т	
<b>Основные параметры:</b>					
1	Сварочный ток	Зона зависит от программы	1	В зависимости от программы	А
	Скорость подачи проволоки		0,1		м/мин
	Толщина материала		0,1		мм
2	Длина дуги	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	В
<b>Второстепенные параметры:</b>					
1 (постоянный ток)	Индуктор	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
1 (Импульс)	Частота импульса	+/-50	1	0	%
2	Предварительная подача газа	0,0 - 10,0	0,1	0,2	с
3	Плавный запуск	Выкл. / 1,5 - 18,0	0,1	1,5	м/мин
4	Время горячего запуска	0,0 - 10,0	0,1	0,5	с
5	Спад	0,0 - 10,0	0,1	0,2	с
6	Обратное горение	1 - 30	1	5	мс
7	Заключительная подача газа	0,0 - 10,0	0,1	3,0	с
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	%
9	Ток остановки	0 - 100	1	50	%
r	Дистанционное управление	0 = внутреннее 1 = управление с горелки		0	

Сварка прихваточным швом (ручная настройка)					
Варианты настроек		Зона	Шаг	Рекомендуемые настройки	Единица
2	Предварительная подача газа	0,0 - 10,0	0,1	0,2*	с
4	Время горячего запуска	0,0 - 10,0	0,1	0,0	с
5	Спад	0,0 - 10,0	0,1	0,0	с
7	Заключительная подача газа	0,0 - 10,0	0,1	3,0*	с

\* для быстрой сварки прихваточным швом значение необходимо уменьшить (может привести к снижению подачи защитного газа)

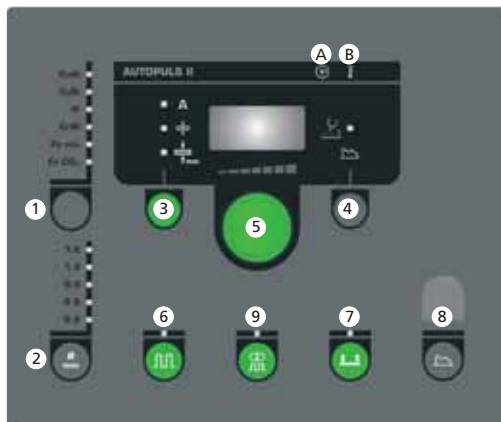
Программы				
№:	Проволока	Материал	Газ	Процесс
P106	Ø 0.6 мм	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P101	Ø 0.8 мм	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P109	Ø 0.9 мм	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P102	Ø 1.0 мм	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P116	Ø 0.6 мм	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC+
P111	Ø 0.8 мм	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P119	Ø 0.9 мм	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P112	Ø 1.0 мм	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P201	Ø 0.8 мм	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P209	Ø 0.9 мм	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC+
P202	Ø 1.0 мм	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P311	Ø 0.8 мм	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC+
P319	Ø 0.9 мм	AlMg ER5356	Ar (100)	DC/P+
P312	Ø 1.0 мм	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P313	Ø 1.2 мм	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P359	Ø 0.9 мм	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P352	Ø 1.0 мм	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P353	Ø 1.2 мм	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P369	Ø 0.9 мм	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	DC/P+
P372	Ø 1.0 мм	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P373	Ø 1.2 мм	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P501	Ø 0.8 мм	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P509	Ø 0.9 мм	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P502	Ø 1.0 мм	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P561	Ø 0.8 мм	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P569	Ø 0.9 мм	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P562	Ø 1.0 мм	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+

# КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО AUTOPULS II

RU

## Панель управления AUTOPULS II

- I. Включите аппарат
- II. Выберите тип материала и диаметр проволоки
- III. Установите один из следующих параметров: сварочный ток, скорость подачи проволоки или толщину материала
- IV. Откорректируйте длину дуги, при необходимости



### 1 Выбор типа материала

Нажмите и удерживайте кнопку, пока не загорится светодиод соответствующий требуемому материалу.


### 2 Выбор диаметра проволоки

Нажмите и удерживайте кнопку, пока не загорится светодиод соответствующий требуемому диаметру проволоки. Для некоторых материалов невозможно выбрать проволоку любого диаметра.

### Выбор программ AIMg/AISI:

1. Выберите материал: тип материала «Al»
2. Выберите тип материала: 0,9, 1,0 или 1,2 мм
3. Удерживайте кнопку выбранного материала в течение 5 секунд, пока не погаснет лампочка «Al». Это индикатор перехода в режим настройки. На дисплее отображается  
319 (0,9 мм AIMg ER5356),  
359 (0,9 мм AISi5 ER4043) или  
369 (0,9 мм AIMg3Mn ER5554) если была выбрана проволока диаметром 0,9 мм, или  
312 (1,0 мм AIMg ER5356/ER5554),  
352 (1,0 мм AISi5 ER4043) или  
372 (1,0 мм AISi12 ER4047), если была выбрана проволока диаметром 1,0 мм, или  
313 (1,2 мм AIMg ER5356/ER5554),  
353 (1,2 мм AISi5 ER4043) или  
373 (1,2 мм AISi12 ER4047), если была выбрана проволока диаметром 1,2 мм.
4. Поворачивайте регулятор назад и вперед, пока не отобразится соответствующая программа.
5. Для выбора программы нажмите еще один раз на кнопку материала. Затем аппарат вернется в рабочий режим.


### Функция «Сброс настроек»

Нажмите и удерживайте кнопку  в течение 5 секунд. Мигающий светодиод означает, что для соответствующей программы восстановлены заводские настройки.

### 3 Основные параметры

Установите один из следующих основных параметров на свой выбор согласно степени важности: сварочный ток, скорость подачи проволоки или толщину материала; данные параметры аппарата тесно связаны.

### 4 Длина дуги

Длину дуги при необходимости можно регулировать. Нажмите кнопку под символом  и поверните ручку управления так, чтобы установить необходимую длину дуги (от -9,9 до +9,9).

### 5 Ручка управления

Регулировка сварочного тока, скорости подачи проволоки, толщины материала и длины дуги. Скорость толчковой подачи проволоки регулируется в процессе толчковой подачи проволоки. При активной клавише дополнительных параметров можно выполнить их корректировку.

### 6 Импульсная сварка

Включение/выключение импульсной сварки MIG.


### 7 Выбор режима триггера

Переключение между 2х-тактным (индикатор выключен) и 4х-тактным (индикатор включен) режимами.

**2х-тактный:** Процесс сварки начинается при активации триггера горелки и заканчивается при отключении триггера горелки.

**4х-тактный:** Процесс сварки начинается при активации и отсоединении триггера горелки (горячий запуск активирован, пока не отсоединен триггер горелки) и заканчивается при повторной активации триггера горелки.

### 8 Второстепенные параметры

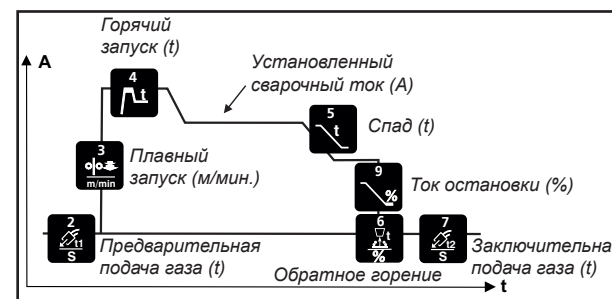
Нажмите и удерживайте кнопку, пока необходимый параметр не отобразится на дисплее. Кратковременно нажмите кнопку  для завершения операции.


### 9 DUO Plus™ (Двойной импульс)

Включение/выключение толчковой подачи проволоки.

### A Сварочное напряжение

### B Предупреждение - перегрев



 Регулировка дуги (электронный дроссель)

 Эффективность DUO Plus™

 Дистанционное управление

### AUTOPULS II – Ajustes de fábrica

Posibilidades de ajuste		Rango	Paso	Ajustes de fábrica	Unidad
				2T/4T	
<b>Parámetros primarios:</b>					
1	Corriente de soldadura	Rango depende del programa	1	Dependiente del programa	A
	Velocidad de alimentación de hilo		0,1		m/min
	Espesor de material		0,1		mm
2	Longitud de arco	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	V
<b>Parámetros secundarios:</b>					
1 (DC)	Inductancia	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
1 (Pulsado)	Frecuencia de pulsado	+/-50	1	0	%
2	Pre flujo de gas	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Inicio suave	Off / 1,5 - 18,0	0,1	1,5	m/min
4	Tiempo arranque caliente	0,0 - 10,0	0,1	0,5	s
5	Rampa de bajada	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
6	Burnback	1 - 30	1	5	ms
7	Post flujo de gas	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	%
9	Intensidad de detención	0 - 100	1	50	%
r	Control Remoto	0 = interno (máquina) 1 = control antorcha		0	

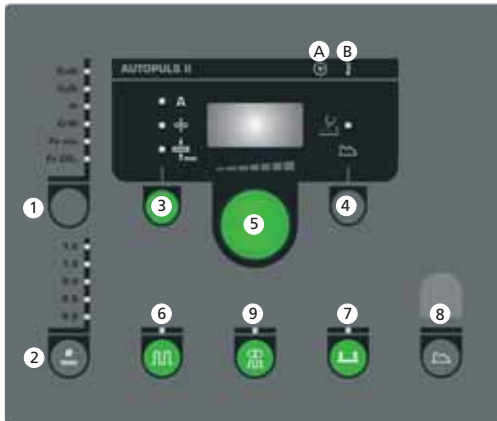
<b>Soldadura por puntos (ajuste manual)</b>					
Posibilidades de ajuste		Rango	Paso	Ajuste recomendado	Unidad
2	Pre flujo de gas	0,0 - 10,0	0,1	0,2*	s
4	Tiempo arranque caliente	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
5	Rampa de bajada	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
7	Post flujo de gas	0,0 - 10,0	0,1	3,0*	s

\* Se puede reducir para una soldadura más rápida  
(puede resultar en falta de gas de protección)

<b>Programas</b>				
No	Hilo	Material	Gas	Proceso
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC+
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC+
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P311	Ø 0.8 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC+
P319	Ø 0.9 mm	AlMg ER5356	Ar (100)	DC/P+
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P313	Ø 1.2 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	DC/P+
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P373	Ø 1.2 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+

## Panel de control AUTOPULS II

- I. Encender la máquina
- II. Seleccionar tipo de material y diámetro de hilo
- III. Ajustar uno de los siguientes parámetros: corriente de soldadura, velocidad de hilo o espesor de material
- IV. Recorte de la longitud de arco



### 1 Selección del tipo de material

Presionar la tecla hasta que el LED esté encendido en el material deseado.

### 2 Selección del diámetro de hilo

Presionar la tecla hasta que el LED esté encendido en el diámetro de hilo deseado. No todos los diámetros de hilo se pueden usar para todos los materiales.

### Selección de programas para AlMg/AlSi:

1. Seleccione el tipo de material "Al"
2. Seleccione el tipo de diámetro 0,9, 1,0 ó 1,2 mm
3. Mantenga presionado el botón del material durante 5 segundos hasta que el LED "Al" esté apagado como indicación de entrada en modo configuración. La pantalla muestra
  - 319 (0,9 mm AlMg ER5356),
  - 359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) ó
  - 369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554) si ha sido seleccionado hilo de 0,9 mm o
  - 312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554),
  - 352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) ó
  - 372 (1,0 mm AlSi12 ER4047) si ha sido seleccionado hilo de 1,0 mm o
  - 313 (1,2 mm AlMg ER5356/ER5554),
  - 353 (1,2 mm AlSi5 ER4043) ó
  - 373 (1,2 mm AlSi12 ER4047) si ha sido seleccionado hilo de 1,2 mm.
4. Gire el botón de control de un lado a otro hasta que aparezca el programa correcto.
5. El programa es seleccionado presionando una vez más el botón del material, y la máquina volverá al modo normal.

### Función de restablecimiento

Presionar y mantener presionada la tecla durante 5 segundos. El LED parpadeando indica que el programa es restablecido a los ajustes de fábrica.

### 3 Parámetros primarios

Ajuste uno de los siguientes parámetros primarios a su propia opción y de acuerdo con su relevancia: corriente de soldadura, velocidad de hilo o espesor de material; los parámetros están estrechamente relacionados en la máquina.

### 4 Longitud de arco

La longitud de arco se puede ajustar como necesitamos. Presione la tecla bajo el símbolo y gire el botón de control hasta alcanzar la longitud de arco deseada (-9,9 hasta +9,9).

### 5 Botón de control

Ajuste de la corriente de soldadura, velocidad de hilo, espesor de material y longitud de arco. La velocidad de la purga de hilo se puede ajustar durante la purga de hilo. Si la tecla para los parámetros secundarios está activa, es posible ajustar los parámetros secundarios.

### 6 Soldadura pulsada

Soldadura MIG pulsada encendida/apagada.

### 7 Selección del modo gatillo

Cambia entre 2-tiempos (indicador apagado) y 4-tiempos (indicador encendido).

**2-Tiempos:** El proceso de soldadura empieza cuando presionamos el gatillo de la antorcha y termina cuando soltamos el gatillo de la antorcha.

**4-Tiempos:** El proceso de soldadura empieza cuando presionamos y soltamos el gatillo de la antorcha (el arranque caliente está activo hasta que soltamos el gatillo de la antorcha) y termina cuando presionamos otra vez el gatillo y soltamos.

### 8 Parámetros secundarios

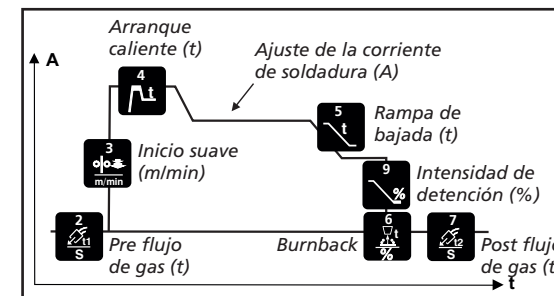
Presionar la tecla hasta que el parámetro es mostrado en el display. Presionar la tecla **3** brevemente para finalizar.

### 9 DUO Plus™ (Doble pulsado)

Hilo pulsado encendido/apagado.

### A Voltaje de soldadura

### B Alarma – sobrecalentamiento



- 1 Ajuste de arco (cebador electrónico)
- 8 Eficiencia DUO Plus™
- Control remoto

# SKRÓCONA INSTRUKCJA AUTOPULS II PL

## AUTOPULS II - Ustawienie fabryczne

Możliwości ustawień		Zakres	Krok	Ustawienie fabryczne	Jednostka
		2-takt/ 4-takt			
<b>Parametry główne</b>					
1	Prąd spawania	Zakres zależny od programu	1	Zależne od programu	A
	Prędkość podawania drutu		0,1		m/min
	Grubość materiału		0,1		mm
2	Długość łuku	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	V
<b>Parametry drugorzędowe</b>					
1 (DC)	Indukcyjność	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
1 (Puls)	Częstotliwość pulsu	+/-50	1	0	%
2	Gaz przed spawaniem	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Miękki start	Wył. / 1,5 - 18,0	0,1	1,5	m/min
4	Czas gorącego startu	0,0 - 10,0	0,1	0,5	s
5	Opadanie prądu	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
6	Upalenie elektrody	1 - 30	1	5	ms
7	Gaz po spawaniu	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	%
9	Stop amp	0 - 100	1	50	%
r	Zdalne sterowanie	0 = wewnętrzne 1 = sterowanie palnikiem		0	

<b>Spoina szczepna (ustawienie ręczne)</b>					
Możliwości ustawień		Zakres	Krok	Zalecane ustawienia	Jednostka
2	Gaz przed spawaniem	0,0 - 10,0	0,1	0,2*	s
4	Czas gorącego startu	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
5	Opadanie prądu	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
7	Gaz po spawaniu	0,0 - 10,0	0,1	3,0*	s

\* skrócenie czasu dla przyspieszenia wykonania spoin szczepnych  
(może skutkować brakiem przepływu gazu osłonowego)

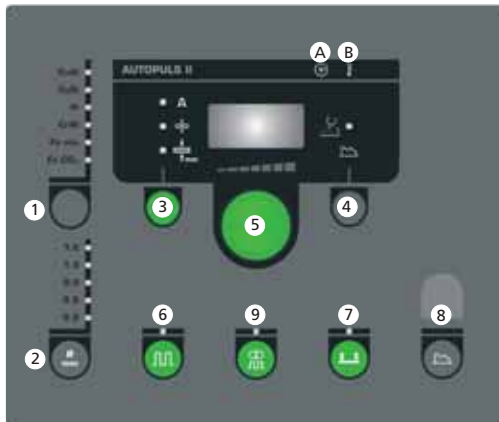
<b>Programy</b>				
Nr	Drut	Materiał	Gaz	Proces
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	CO <sub>2</sub> (100)	DC+
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC+
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	DC/P+
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC+
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)	DC/P+
P311	Ø 0.8 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC+
P319	Ø 0.9 mm	AlMg ER5356	Ar (100)	DC/P+
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P313	Ø 1.2 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)	DC/P+
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	DC/P+
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	DC/P+
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P373	Ø 1.2 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)	DC/P+
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	DC/P+

# SKRÓCONA INSTRUKCJA AUTOPULS II

PL

## Panel sterowania AUTOPULS II

- I. Włącz spawarkę
- II. Wybierz rodzaj materiału i śred. drutu
- III. Ustaw jeden z poniższych parametrów: prąd spawania, prędkość drutu lub grubość materiału
- IV. Trzymaj długość łuku, jeśli to konieczne



### 1 Wybór rodzaju materiału

Naciśnij przełącznik, aż dioda LED zaświeci się przy właściwym materiale.


### 2 Wybór średnicy drutu

Naciśnij przełącznik, aż dioda LED zaświeci się przy właściwej średnicy drutu. Nie wszystkie rozmiary drutu stosować można ze wszystkimi materiałami.

Wybór programów AIMg/AlSi:

1. Wybierz rodzaj materiału "Al"
2. Wybierz rodzaj materiału 0,9, 1,0 lub 1,2 mm
3. Przytrzymaj przycisk materiału wciśnięty przez 5 s. aż do zgaśnięcia kontrolki LED "Al", co zasygnalizuje wejście w tryb konfiguracji. Wyświetlacz pokazuje  
319 (0,9 mm AIMg ER5356),  
359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) lub  
369 (0,9 mm AIMg3Mn ER5554) jeśli wybrano drut 0,9 mm, albo  
312 (1,0 mm AIMg ER5356/ER5554),  
352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) lub  
372 (1,0 mm AlSi12 ER4047) jeśli wybrano drut 1,0 mm, albo  
313 (1,2 mm AIMg ER5356/ER5554),  
353 (1,2 mm AlSi5 ER4043) lub  
373 (1,2 mm AlSi12 ER4047) jeśli wybrano drut 1,2 mm.
4. Obracaj pokrętkę sterowania w przód i w tył, aż wyświetli się poprawny program.
5. Program wybieramy poprzez kolejne przyciśnięcie pokrętki materiału, po czym spawarka powróci do normalnego trybu.

### Funkcja reset

Naciśnij i przytrzymaj przycisk  przez 5 sekund. Błyskająca LED sygnalizuje, iż dany program z został przywrócony do ust. fabrycznych.

### 3 Parametry główne

Ustaw jeden z poniższych parametrów zgodnie z potrzebą: prąd spawania, prędkość drutu lub grubość materiału; parametry te są ściśle ze sobą powiązane w spawarce.

### 4 Długość łuku

Długość łuku regulować można zgodnie z potrzebą. Naciśnij przełącznik pod tym symbolem i obracaj gałkę, aż osiągniesz pożądaną długość łuku (od -9,9 do +9,9).

### 5 Gałka sterowania

Regulacja natężenia prądu spawania, prędkości podawania drutu, grubości materiału oraz długości łuku. Prędkość wyprowadzania drutu regulowana jest w trakcie procesu wyprowadzania. Gdy aktywny pozostaje przycisk parametrów drugorzędowych, istnieje możliwość dostrajania tych parametrów.

### 6 Spawanie z pulsem

Spawanie MIG prądem pulsacyjnym wł./wyl.

### 7 Wybór trybu pracy spustu


Wybieraj pomiędzy 2-taktem (LED wyl.) a 4-taktem (LED wł.).

2-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem spustu palnika, a kończy wraz ze zwolnieniem spustu.

4-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem i zwolnieniem spustu (gorący start jest aktywny do chwili zwolnienia spustu palnika), a kończy wraz z ponownym uruchomieniem spustu.

### 8 Parametry drugorzędowe

Naciskaj przełącznik, aż wyświetli się pożądaný parametr.

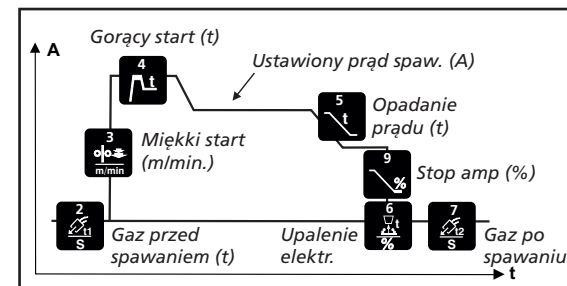
Naciśnij krótko przełącznik  aby zakończyć.

### 9 DUO Plus™ (Podwójny impuls)

Drut pulsujący wł./wyl.

### A Napięcie spawania

### B Ostrzeżenie – przegrzanie



1 Regulacja łuku (dławik elektroniczny)

8 Wydajność DUO Plus™

 Zdalne sterowanie