

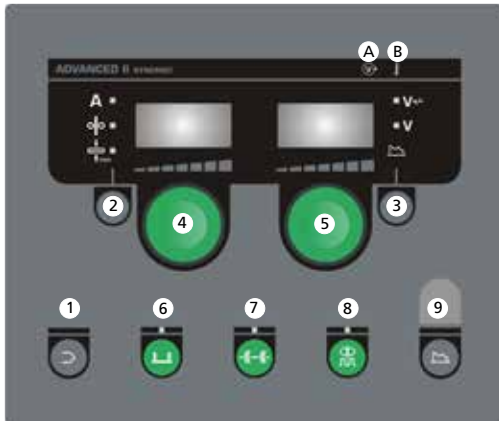
QUICKGUIDE OMEGA² ADVANCED II DK

Programskema									
Nr.	Tråd	Materiale	Gas	Maskine	Nr.	Tråd	Materiale	Gas	Maskine
P001	MMA			Alle	P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Ingen	Alle
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Alle	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Alle
P004		ArcGouging		400/550	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Alle
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Alle	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Alle	P204	Ø 1.6 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P209	Ø 0.9 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Alle
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alle
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Alle	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alle
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Alle	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alle
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	400/550
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alle
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Alle
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Alle
P115	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	Alle	P354	Ø 1.6 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	400/550
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Alle
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	Alle
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P393	Ø 1.2 mm	AlSi10Cu4 ER4145	Ar (100)	400/550
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	Alle	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P124	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P129	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P132	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	Alle	P425	Ø 1.4 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P133	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	400/550	P444	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	CO ₂ (100)	400/500
P152	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P445	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	CO ₂ (100)	400/500
P153	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P446	Ø 1.6 mm	FCW PZ6111-HS	CO ₂ (100)	400/500
P155	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P157	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P457	Ø 1.2 mm	PZ6138 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P159	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P166	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ O ₂ (91/4/2/3)	400/550	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Alle
P167	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ O ₂ (91/4/2/3)	400/550	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Alle
P172	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Alle
P173	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Alle
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Ingen	Alle	P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Alle
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Ingen	Alle	P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Alle

Indstillingsmuligheder					
Indstilling	Område	Trin	Fabriksindstilling		Enhed
Primære parametre:					
1	Svejestrøm (MMA)	fra 15A til max. ydelse	1	70	A
1	Svejestrøm (MIG)	Området er programafhængigt	1	Programafhængigt	
	Tråd hastighed (MIG)		0,1	m/min	
	Materialetykkelse (MIG)		0,1	mm	
2	Lysbuelængde	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	0,0
Sekundære parametre:					
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%
1	Arc Adjust (MIG)	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	0,0
2	Gasforstrømning (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	0,2	0,2
3	Krybestart (MIG)	Off = --- / 1,5 - Max.	0,1	2,0	2,0
4	Hotstart time (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	Programafhængigt	
5	Slope down (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	0,2	0,0
6	Burnback (MIG)	1 - 30	1	5	5
7	Gasfesterstrømning (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	3,0	3,0
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	-
9	Stopstrøm (MIG)	0 - 100	1	50	-
t	Punktetid	0,0 - 50,0	0,1	0,0	0,0
G	Gas	Synergisk ±50% Manuel 0,5-27 l			
r	Fjernkontrol	0 = intern 1 = brænderkontrol 2 = fjernkontrol			
C	Køling	ON / OFF			
L	Låsefunktion	ON / OFF			
U	Kabelkompensering	0 = standard 1 = kabelkompensering			

ADVANCED II BETJENINGSPANEL

- I. Tænd maskinen.
- II. Tryk på programknappen, vælg svejseprogram.
- III. Indstil evt. én af følgende parametre; svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse
- IV. Trim evt. lysbuelængden.



- 1 Valg af program**
Tryk på knappen åbner programvalgs-menuen. Drej på knap **5** indtil det ønskede program vises i displayet.

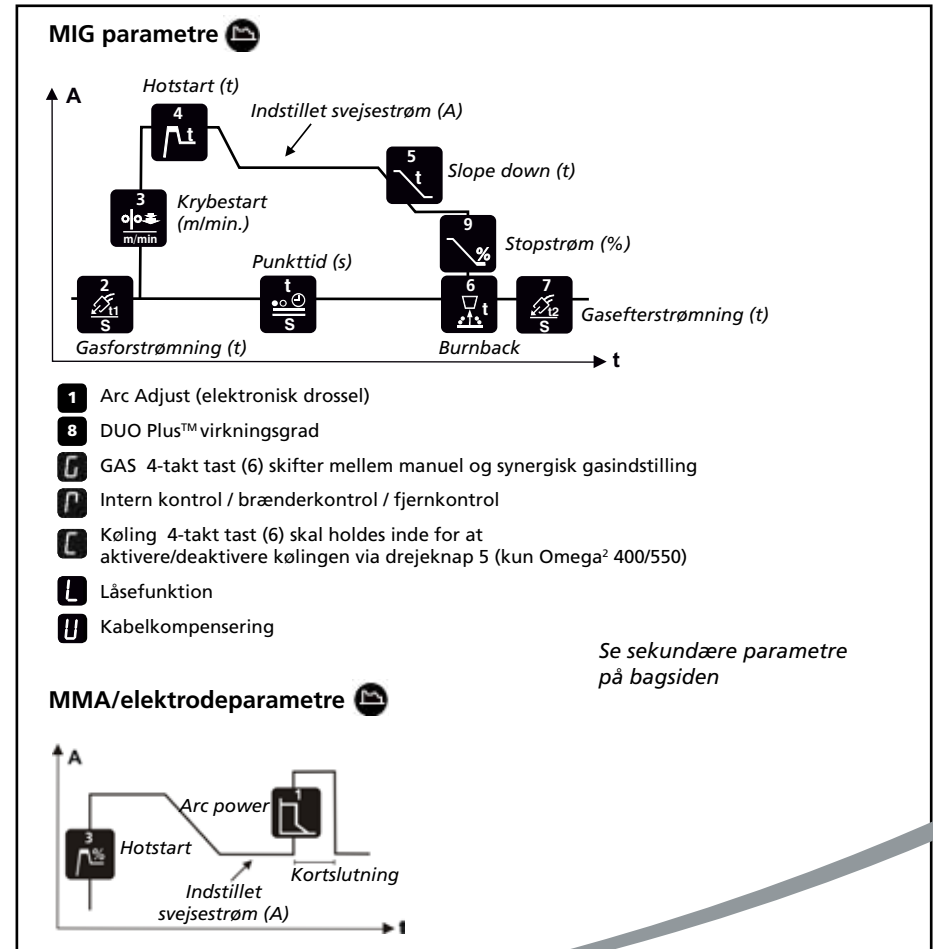
Resetfunktion

Hold knappen inde i 5 sek. Blink i displayet indikerer, at det aktuelle program er returneret til fabriksindstilling.

- 2 Primære parametre**
Indstil efter eget valg, én af følgende primære parametre; svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse.

- 3 Spænding**
Skift mellem svejsestrøm og trimspænding. Drej på knap **5** for at indstille spændingen.
- 4 Drejeknap**
På drejeknappen justeres svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse samt rangerhastighed når der rangeres.
- 5 Drejeknap**
På drejeknappen justeres svejsestrøm og trimspænding. Hvis knappen for sekundære parametre er aktiv, vil sekundære parametre kunne trimmes.
- 6 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.
- 7 Hæftefunktion**
Hotstart, slope down og DUO Plus™ er frakoblet, når funktionen er aktiveret.
- 8 DUO Plus™**
Til/frakobling af pulserende tråd.
- 9 Sekundære parametre**
Tryk på knappen indtil den ønskede parameter vises i displayet. Afslut med et kort tryk på knap **2** eller **3**
- Låsefunktion (under sekundære parametre)**
Sekundære parametre kan låses/låses op ved at holde knap **6** og knap **3** inde samtidigt.

- A Svejsestrøm**
- B Advarsel - Overophedning**



- 1** Arc Adjust (elektronisk drossel)
- 8** DUO Plus™ virkningsgrad
- G** GAS 4-takt tast (6) skifter mellem manuel og synergisk gasindstilling
- I** Intern kontrol / brænderkontrol / fjernkontrol
- L** Køling 4-takt tast (6) skal holdes inde for at aktivere/deaktivere kølingen via drejeknap 5 (kun Omega² 400/550)
- L** Låsefunktion
- U** Kabelkompensering

QUICKGUIDE

OMEGA² ADVANCED II

UK

Programs

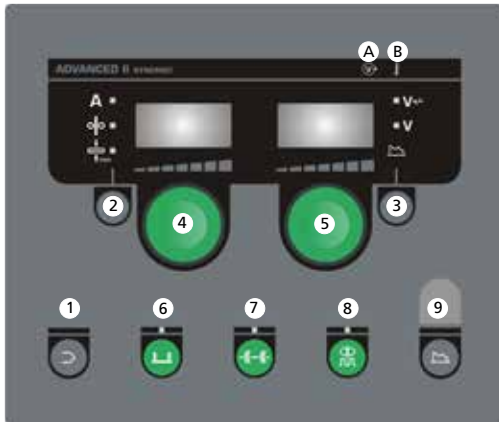
No:	Wire	Material	Gas	Machine	No:	Wire	Material	Gas	Machine
P001	MMA			All	P199	Ø 0.9 mm	Innershield	None	All
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	All	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	All
P004		ArcGouging		400/550	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	All
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	All	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	All	P204	Ø 1.6 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P209	Ø 0.9 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	All
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	All
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	All	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	All
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	All	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	All
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	All	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	400/550
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	All	P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	All
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	All
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	All
P115	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	All	P354	Ø 1.6 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	400/550
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	All	P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	All
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	All
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P393	Ø 1.2 mm	AlSi10Cu4 ER4145	Ar (100)	400/550
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	All	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	All
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	All	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P124	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	All
P129	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P132	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	All	P425	Ø 1.4 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P133	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	400/550	P444	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	CO ₂ (100)	400/550
P152	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P445	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	CO ₂ (100)	400/550
P153	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P446	Ø 1.6 mm	FCW P26111-H5	CO ₂ (100)	400/550
P155	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	All
P157	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P457	Ø 1.2 mm	PZ6138 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	All
P159	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P166	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ (91/4/2/3)	400/550	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	All
P167	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ (91/4/2/3)	400/550	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	All
P172	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	All
P173	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	All
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	None	All	P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	All
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	None	All	P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	All

Setting possibilities

Setting	Area	Step	Factory setting		Unit	
Primary parameters:			2T/4T (MIG)	Tack (MIG)		
1	Welding current (MMA)	from 15A to max. output	1	70	A	
1	Welding current (MIG)	Area depends on program	1	Depending on program		A
	Wire feed speed (MIG)		0.1			m/min
	Thickness of material (MIG)		0.1			mm
2	Arc length	-9.9 - +9.9	0.1	0.0	0.0	V
Secondary parameters:						
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%	
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%	
1	Inductance (MIG)	-5.0 - +5.0	0.1	0.0	0.0	-
2	Gas pre flow (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	0.2	0.2	s
3	Soft start (MIG)	Off = --- / 1.5 - Max.	0.1	2.0	2.0	m/min
4	Hotstart time (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	Depending on program		s
5	Slope down (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	0.2	0.0	s
6	Burnback (MIG)	1 - 30	1	5	5	ms
7	Gas post flow (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	3.0	3.0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	-	%
9	Stop amp (MIG)	0 - 100	1	50	-	%
t	Spot time	0.0 - 50.0	0.1	0.0	0.0	s
G	Gas	Synergic ±50% Manual 0.5 - 27 l				
r	Remote control	0 = internal 1 = torch control 2 = remote control				
C	Cooling	ON / OFF				
L	Lock function	ON / OFF				
U	Cable compensation	0 = standard 1 = cable compensation				

Advanced II control panel

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



1 Selecting program

Press the key to open the program selection menu.
Turn the control knob 5 until the desired program is shown on the display.

Reset function

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

2 Primary parameters

Set one of the following primary parameters at your own option: welding current, wire feed speed or thickness of material.

3 Voltage

Switch between welding voltage and trim voltage. Turn control knob 5 to set the voltage.

4 Control knob

Adjustment of welding current, wire feed speed or thickness of material and inching speed during wire inching.

5 Control knob

Adjustment of welding voltage and trim voltage. If the key for secondary parameters is active, it is possible to trim the secondary parameters.

6 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 (hotstart is active until release of torch trigger) and ends when the torch trigger is activated again.

7 Tack-welding function

When this function is activated, hotstart, slope down and DUO Plus™ are not active.

8 DUO Plus™

Pulsating wire on/off.

9 Secondary parameters

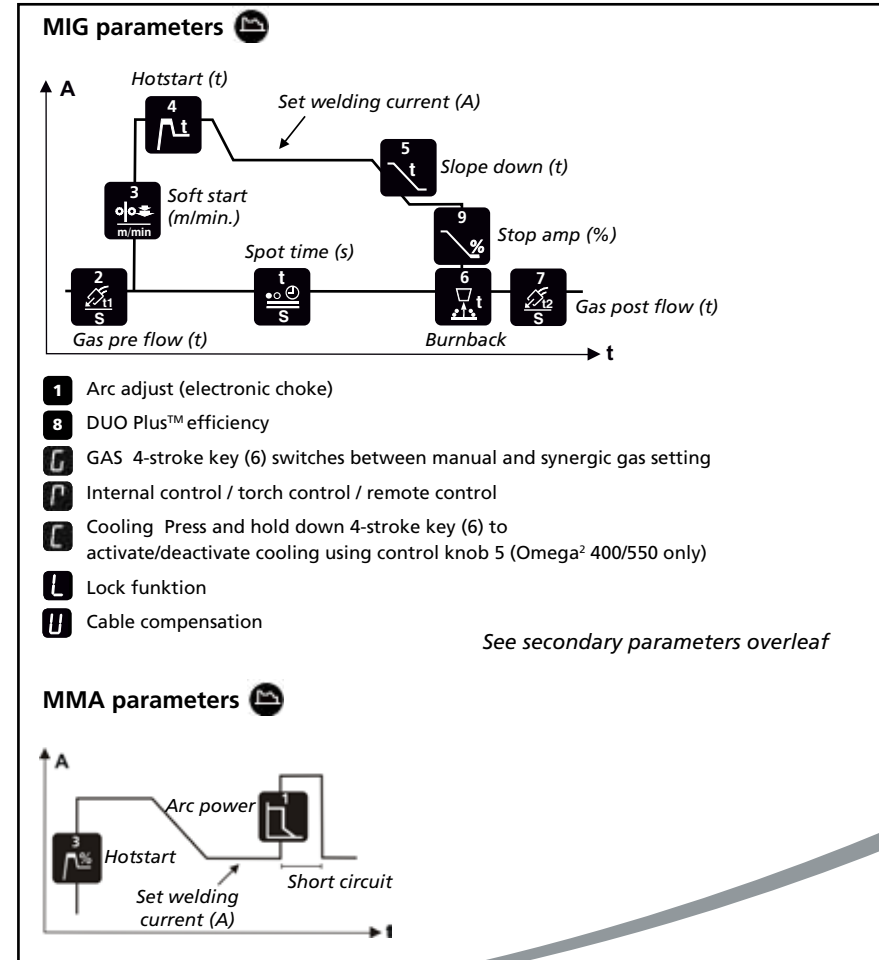
Press the key until the desired parameter is shown on the display.
Press key 2 or 3 briefly to finish.

Lock function (under secondary parameters)

Lock/unlock secondary parameters by pressing keys 6 and 3 simultaneously.

A Welding voltage

B Warning – overheating



QUICKGUIDE

OMEGA² ADVANCED II

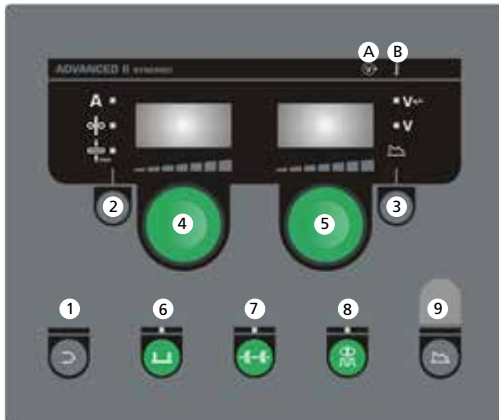
DE

Programme									
Nr.	Draht	Material	Gas	Maschine	Nr.	Draht	Material	Gas	Maschine
P001	MMA			Alle	P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Keine	Alle
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Alle	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Alle
P004		ArcGouging		400/550	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Alle
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Alle	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Alle	P204	Ø 1.6 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P209	Ø 0.9 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Alle
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alle
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Alle	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alle
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Alle	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alle
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	400/550
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alle
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Alle
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Alle
P115	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	Alle	P354	Ø 1.6 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	400/550
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Alle
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	Alle
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P393	Ø 1.2 mm	AlSi10Cu4 ER4145	Ar (100)	400/550
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	Alle	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P124	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P129	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P132	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	Alle	P425	Ø 1.4 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P133	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	400/550	P444	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	CO ₂ (100)	400/500
P152	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P445	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	CO ₂ (100)	400/500
P153	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P446	Ø 1.6 mm	FCW PZ6111-HS	CO ₂ (100)	400/500
P155	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P157	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P457	Ø 1.2 mm	PZ6138 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P159	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P166	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ (91/4/2/3)	400/550	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Alle
P167	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ (91/4/2/3)	400/550	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Alle
P172	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Alle
P173	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Alle
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Keine	Alle	P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Alle
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Keine	Alle	P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Alle

Einstellmöglichkeiten						
Einstellung	Bereich	Abstufung	Werkseitige Einstellung		Einheit	
Primärparameter:						
			2T/4T (MIG)	Heftschweißen (MIG)		
1	Schweißstrom (MMA)	von 15A bis max. Leistung	1	70	A	
1	Schweißstrom (MIG)	Abhängig von Programm	1	Je nach Programm		A
	Drahtfördergeschwindigkeit (MIG)		0,1			m/min
	Materialdicke (MIG)		0,1			mm
2	Lichtbogenlänge	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Sekundärparameter:						
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%	
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%	
1	Drossel (MIG)	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gasvorströmung (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	0,2	0,2	s
3	Einschleichstart (MIG)	Off = --- / 1,5 - Max.	0,1	2,0	2,0	m/min
4	Hotstart (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	Je nach Programm		s
5	Stromabsenkung (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Drahtrückbrand (MIG)	1 - 30	1	5	5	ms
7	Gasnachströmung (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	3,0	3,0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	-	%
9	Stopstrom (MIG)	0 - 100	1	50	-	%
t	Punktschweißzeit	0,0 - 50,0	0,1	0,0	0,0	s
G	Gas	Synergisch ±50% Manuell 0,5 - 27 l				
r	Fernregelung	0 = intern 1 = Brennerregelung 2 = Fernregelung				
C	Kühlung	Ein/Aus				
L	Schlossfunktion	ON / OFF				
U	Kabelkompensation	0 = standard 1 = Kabelkompensation				

Advanced II Bedienfeld

- I Maschine einschalten
- II Schweißprogramm wählen
- III Die Einstellung kann durch folgende Parameter wahlweise erfolgen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke
- IV Lichtbogenlänge trimmen, falls erforderlich



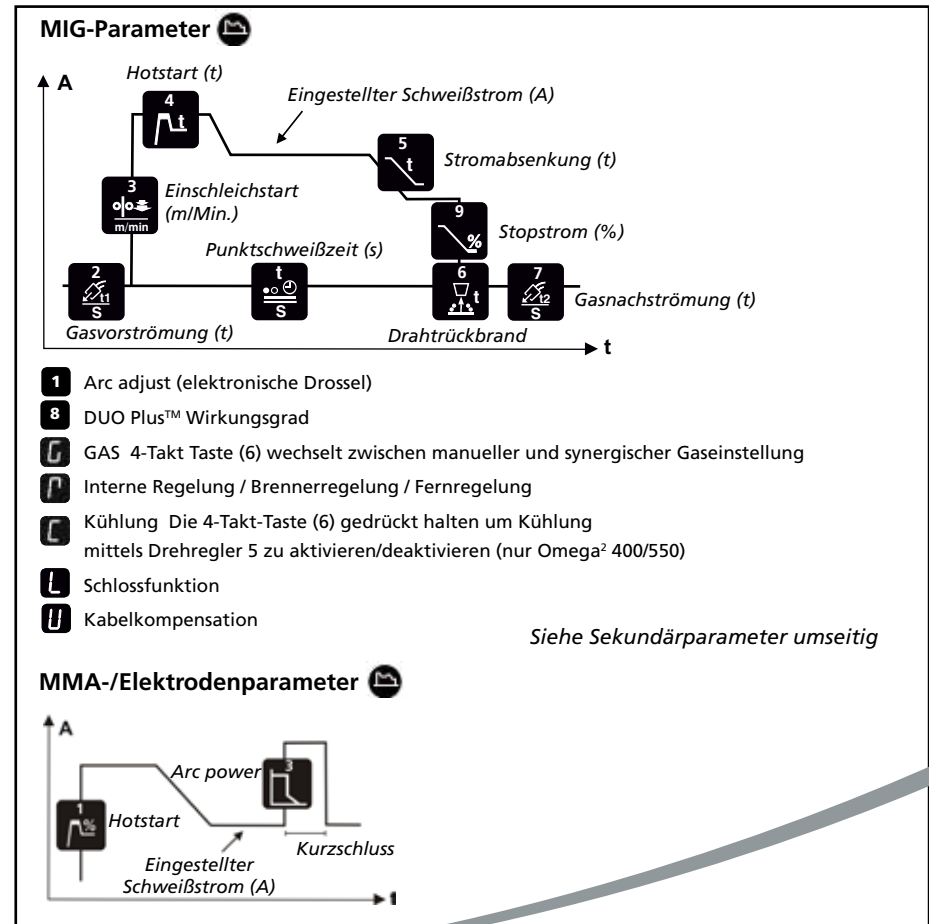
- 1 Wahl des Schweißprogramms**
Tastendruck öffnet das Programmwahlmenü. Den Drehregler **5** drehen bis das gewünschte Programm im Display angezeigt wird.
- Reset-Funktion**
Taste 5 Sekunden gedrückt halten. Blinkende LED zeigt an, dass das aktuelle Programm auf Werkseinstellung zurückgesetzt wird.
- 2 Primärparameter**
Individuell können Sie über folgende Primärparameter die Einstellung vornehmen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke.

- 3 Spannung**
Wechsel zwischen Schweißspannung und Trimmspannung. Den Drehregler **5** drehen um die Spannung einzustellen.
- 4 Drehregler**
Einstellung des Schweißstroms, der Drahtgeschwindigkeit oder der Materialdicke sowie der Drahtfördergeschwindigkeit während der Drahtförderung mittels des Drehreglers.
- 5 Drehregler**
Einstellung der Schweißspannung und Trimmspannung. Wenn die Taste für Sekundärparameter aktiv ist, können die Sekundärparameter eingestellt werden.
- 6 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).
- 7 Heftschweißen**
Wenn diese Funktion aktiv ist, sind Hotstart, Stromabsenkung und DUO Plus™ ausgeschaltet.
- 8 DUO Plus™**
Pulsierender Draht ein/aus.
- 9 Sekundärparameter**
Taste gedrückt halten, bis der gewünschte Parameter im Display angezeigt wird. Untermenü, Sekundärparameter: Verlassen erfolgt durch kurzen Tastendruck auf **2** oder **3**.

Schlossfunktion (unter Sekundärparameter)

Zum Sperren/Entsperren der Sekundärparameter die Taste **6** und die Taste **3** gleichzeitig drücken.

- A** Schweißspannung
- B** Warnung – Überhitzung



GUIDE RAPIDE

OMEGA² ADVANCED II

FR

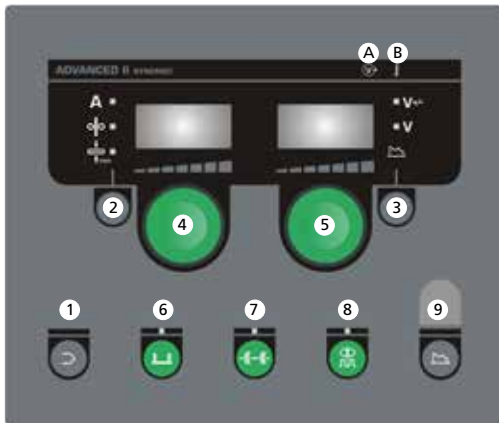
Programmes									
No:	Fil	Nuance	Gaz	Machine	No:	Fil	Nuance	Gaz	Machine
P001	MMA			Toutes	P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Aucun	Toutes
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Toutes	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Toutes
P004		ArcGouging		400/550	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Toutes
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	Toutes	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	Toutes	P204	Ø 1.6 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	400/550	P209	Ø 0.9 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Toutes
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	400/550	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Toutes
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	Toutes	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Toutes
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	Toutes	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Toutes
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Toutes	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	400/550
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Toutes	P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Toutes
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Toutes
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Toutes
P115	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Toutes	P354	Ø 1.6 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	400/550
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Toutes	P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Toutes
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	Toutes
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P393	Ø 1.2 mm	AlSi10Cu4 ER4145	Ar (100)	400/550
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Toutes	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Toutes
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Toutes	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P124	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Toutes
P129	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P132	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	ArO ₂ (97/3)	Toutes	P425	Ø 1.4 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P133	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArO ₂ (97/3)	400/550	P444	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	CO ₂ (100)	400/500
P152	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P445	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	CO ₂ (100)	400/500
P153	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P446	Ø 1.6 mm	FCW PZ6111-H5	CO ₂ (100)	400/500
P155	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Toutes
P157	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P457	Ø 1.2 mm	PZ6138 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Toutes
P159	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P166	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ O ₂ (91/4/2/3)	400/550	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Toutes
P167	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ O ₂ (91/4/2/3)	400/550	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Toutes
P172	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Toutes
P173	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Toutes
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Aucun	Toutes	P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Toutes
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Aucun	Toutes	P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Toutes

Possibilités de réglage						
Réglage		Plage de réglage	Précision	Valeur usine		Unité
Paramètres principaux :						
				2T/4T (MIG)	Agrafage (MIG)	
1	Courant soudage (MMA)	de 15 A à intensité max.	1	70		A
1	Courant soudage (MIG)	Dépend du programme utilisé	1	Dépend du programme utilisé		A
	Vitesse fil (MIG)		0.1			m/min
	Epaisseur tôle (MIG)		0.1			mm
2	Hauteur d'Arc	-9.9 - +9.9	0.1	0.0	0.0	V
Paramètres secondaires :						
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25		%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25		%
1	Réglage self (dureté d'arc) (MIG)	-5.0 - +5.0	0.1	0.0	0.0	-
2	Pré-Gaz (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	0.2	0.2	s
3	Dévidage fil froid (MIG)	Off = -- / 1.5 - Max.	0.1	2.0	2.0	m/min
4	Surintensité Amorçage (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	Dépend du programme utilisé		s
5	Evanouissement (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	0.2	0.0	s
6	Burnback (MIG)	1 - 30	1	5	5	ms
7	Post-Gaz (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	3.0	3.0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	-	%
9	Courant de cratère (MIG)	0 - 100	1	50	-	%
t	Pointage (tempo)	0.0 - 50.0	0.1	0.0	0.0	s
G	Gaz	Synergique ±50 % Manuel 0,5 - 27 l				
r	Commande à distance	0 = interne 1 = réglage à la torche 2 = commande à distance				
C	Cooling (Refroidissement)	ON / OFF				
L	Fonction de verrouillage	ON / OFF				
U	Compensation de câble	0 = standard 1 = compensation de câble				



Panneau de commande Advanced II

- I. Démarrer la machine
- II. Sélectionner le programme de soudage
- 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



1 Sélection du programme

Appuyer sur la touche pour ouvrir le menu de sélection de programme. Tourner le bouton de réglage 5 jusqu'à ce que le programme souhaité apparaisse à l'écran.

Fonction de réinitialisation

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

2 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).

3 Tension

Il est possible de basculer entre la tension de soudage et la longueur d'arc. Tournez le bouton de commande 5 pour régler la tension.

4 Encodeur de réglage

Cet encodeur permet de régler le courant de soudage, la vitesse de fil ou l'épaisseur de la pièce à souder et la vitesse de dévidage du fil à froid.

5 Encodeur de réglage

Il est possible de basculer entre la tension de soudage et la longueur d'arc. L'activation de la touche des paramètres secondaires vous permet de régler les paramètres correspondants.

6 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.

7 Fonction de pointage

Lorsque le pointage est activé, les fonctions de démarrage à chaud et d'évanouissement ainsi que le mode DUO Plus™ sont inactifs.

8 Mode DUO Plus™

Active/désactive la variation du courant de soudage.

9 Paramètres secondaires

Appuyez sur cette touche jusqu'à ce que le paramètre souhaité s'affiche à l'écran. Appuyez brièvement sur la touche 2 ou 3 pour terminer.

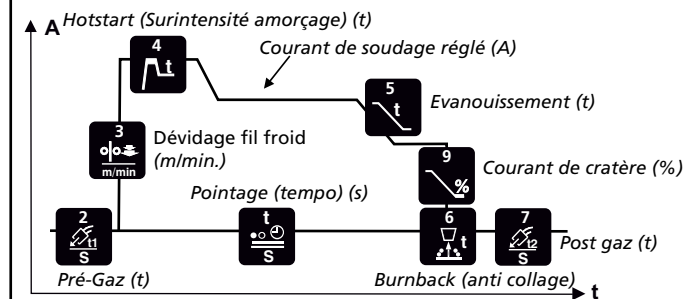
Fonction de verrouillage (dans les paramètres secondaires)

Verrouiller / déverrouiller les paramètres secondaires en appuyant sur les touches 6 et 3 simultanément.

A Présence Arc

B Alerte surchauffe

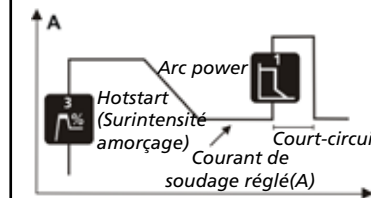
Paramètres MIG



- 1 Réglage self (dureté de l'arc)
- 8 Amplitude DUO Plus™
- G La touche à 4 temps GAS (GAZ) (6) permet de basculer entre les modes de réglage manuel et synergique du débit de gaz
- P Contrôle interne / réglage à la torche / commande à distance
- C Cooling (Refroidissement) Appuyez sur la touche à 4 temps (6) et maintenez-la enfoncée pour activer/désactiver le refroidissement à l'aide du bouton de commande 5 (Omega² 400/550 uniquement)
- L Fonction de verrouillage
- U Compensation de câble

Voir la feuille des paramètres secondaires

Paramètres MMA



QUICKGUIDE

OMEGA² ADVANCED II

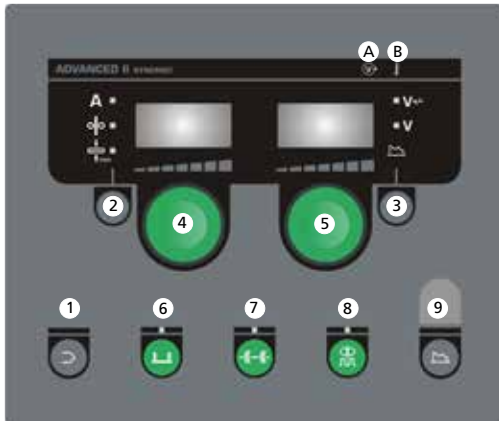
SE

Programschema									
Nr:	Tråd	Materiale	Gas	Maskin	Nr:	Tråd	Materiale	Gas	Maskin
P001	MMA			Alla	P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Ingen	Alla
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Alla	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Alla
P004		ArcGouging		400/550	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Alla
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Alla	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Alla	P204	Ø 1.6 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P209	Ø 0.9 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Alla
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alla
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Alla	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alla
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Alla	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alla
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Alla	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	400/550
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Alla	P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alla
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Alla
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Alla
P115	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	Alla	P354	Ø 1.6 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	400/550
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Alla	P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Alla
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	Alla
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P393	Ø 1.2 mm	AlSi10Cu4 ER4145	Ar (100)	400/550
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Alla	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alla
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	Alla	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P124	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Alla
P129	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P132	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	Alla	P425	Ø 1.4 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P133	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	400/550	P444	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	CO ₂ (100)	400/500
P152	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P445	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	CO ₂ (100)	400/500
P153	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P446	Ø 1.6 mm	FCW PZ6111-HS	CO ₂ (100)	400/500
P155	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alla
P157	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P457	Ø 1.2 mm	PZ6138 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alla
P159	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P166	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ (91/4/2/3)	400/550	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Alla
P167	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ (91/4/2/3)	400/550	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Alla
P172	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Alla
P173	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Alla
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Ingen	Alla	P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Alla
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Ingen	Alla	P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Alle

Inställningsmöjligheter						
Inställning	Område	Steg	Fabriksinställning		Enhet	
Primära parametrar:			2T/4T (MIG)	Häft (MIG)		
1	Svetsström (MMA)	från 15 A till max. prestanda	1	70	A	
1	Svetsström (MIG)	Området är programberoende	1	Programberoende	A	
	Trådastighet (MIG)		0,1		m/min	
	Materialtjocklek (MIG)		0,1		mm	
2	Ljusbågelängd	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Sekundära parametrar:						
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%	
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%	
1	Induktans (MIG)	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gasförströmning (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	0,2	0,2	s
3	Krypstart (MIG)	Off = -- / 1,5 - Max.	0,1	2,0	2,0	m/min
4	Hotstart time (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	Programberoende		s
5	Slope down (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	0,2	0,0	s
6	Burnback (MIG)	1 - 30	1	5	5	ms
7	Gasefterströmning (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	3,0	3,0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	-	%
9	Stoppstöm (MIG)	0 - 100	1	50	-	%
t	Punkt tid	0,0 - 50,0	0,1	0,0	0,0	s
G	Gas	Synergisk ±50% Manuell 0,5-27 l				
r	Fjärrkontroll	0 = intern 1 = brännarkontroll 2 = fjärrkontroll				
C	Kylning	ON / OFF				
L	Läsfunktion	ON / OFF				
U	Kabelkompensation	0 = standard 1 = kabelkompensation				

ADVANCED II FUNKTIONSPANEL

- I. Tänd maskinen.
- II. Tryck på programknappen, välj svetsprogram.
- III. Ställ in ev. en av följande parametrar; svetsström, trådhastighet eller materialtjocklek.
- IV. Trimma evt. ljusbågelängden.



1 Val av program

Ett tryck på knappen öppnar programvals-menyn. Vrid på knapp 5 tills det önskade programmet visas i displayen.

Resetfunktion

Håll knappen inne i 5 sek. När displayen blinkar indikerar det, att det aktuella programmet är åter till fabriksinställning.

2 Primära parametrar

Ställ in efter eget val en av följande primära parametrar; svetsström, trådhastighet eller materialtjocklek.

3 Spänning

Skifte mellan svetsspänning och trimspänning. Vrid på knapp 5 för att ställa in spänningen.

4 Vridknapp

På vridknappen justeras svetsström, trådhastighet eller materialtjocklek samt rangerhastighet när man rangerar.

5 Vridknapp

Med vridknappen justeras svetsspänning och trimspänning. Om knappen för sekundära parametrar är aktiv, kommer sekundära parametrar att kunna trimmas.

6 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 (hot-start är aktivt tills avtryckaren släpps). Avslutas när brännaravtryckaren åter aktiveras.

7 Häftfunktion

Hotstart, slope down och DUO Plus™ är fränkopplat när funktionen är aktiverat.

8 DUO Plus™

Till/fränkoppling av pulserande tråd.

9 Sekundära parametrar

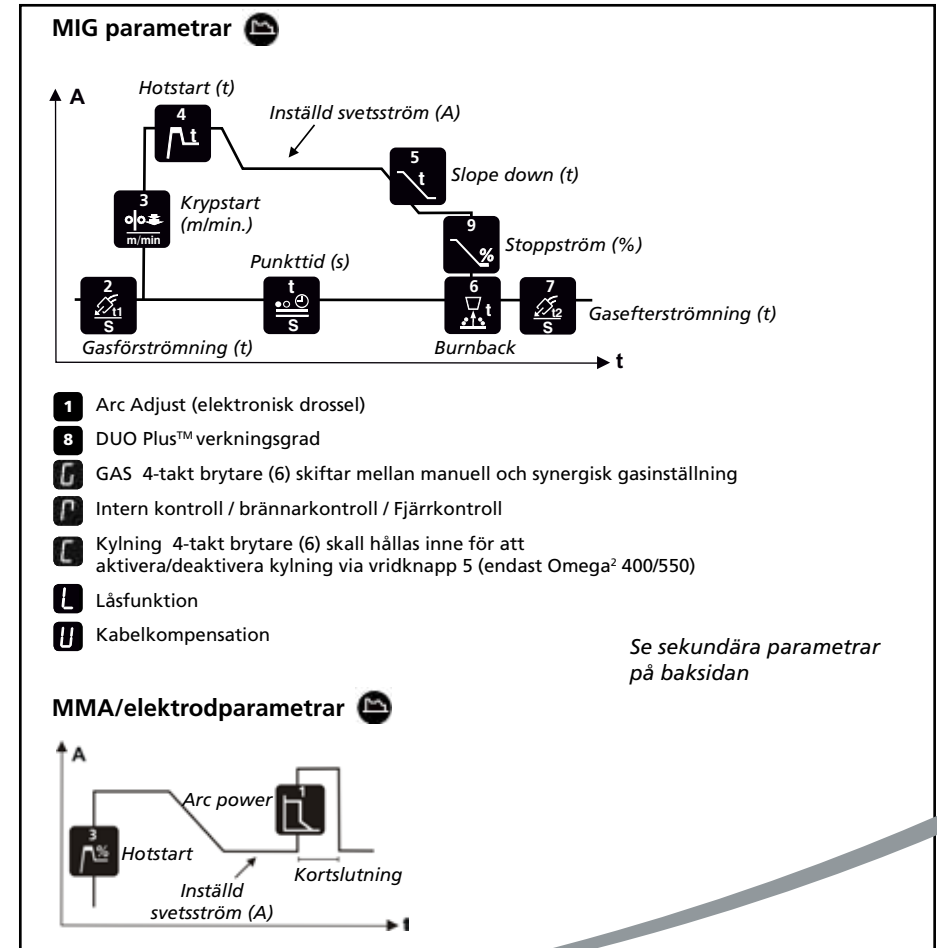
Tryck på knappen tills den önskade parametern visas i displayen. Avsluta med ett kort tryck på knapp 2 eller 3.

Låsfunktion (under sekundära parametrar)

Sekundära parametrar kan låsas/låsas upp genom att hålla inne knapp 6 och knapp 3 samtidigt.

A Svetsspänning

B Varning – överhettning



OMEGA² ADVANCED II PIKAKÄYTTÖOHJE

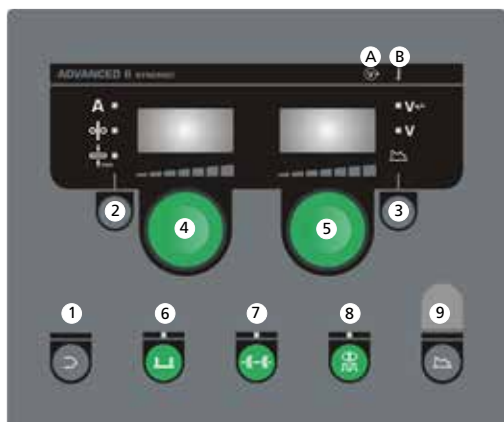
FI

Ohjelmat									
No:	Lanka	Materiaali	Kaasu	Kone	No:	Lanka	Materiaali	Kaasu	Kone
P001	MMA			Kaikki	P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Ei suojaakaasua	Kaikki
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Kaikki	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Kaikki
P004		ArcGouging		400/550	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Kaikki
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Kaikki	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Kaikki	P204	Ø 1.6 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P209	Ø 0.9 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Kaikki
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Kaikki
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Kaikki	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Kaikki
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Kaikki	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Kaikki
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Kaikki	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	400/550
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Kaikki	P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Kaikki
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Kaikki
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Kaikki
P115	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	Kaikki	P354	Ø 1.6 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	400/550
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Kaikki	P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Kaikki
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	Kaikki
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P393	Ø 1.2 mm	AlSi10Cu4 ER4145	Ar (100)	400/550
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Kaikki	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Kaikki
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	Kaikki	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P124	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Kaikki
P129	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P132	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	Kaikki	P425	Ø 1.4 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P133	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	400/550	P444	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	CO ₂ (100)	400/500
P152	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P445	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	CO ₂ (100)	400/500
P153	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P446	Ø 1.6 mm	FCW PZ6111-HS	CO ₂ (100)	400/500
P155	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Kaikki
P157	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P457	Ø 1.2 mm	PZ6138 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Kaikki
P159	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P166	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ O ₂ (91/4/2/3)	400/550	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Kaikki
P167	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ O ₂ (91/4/2/3)	400/550	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Kaikki
P172	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Kaikki
P173	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Kaikki
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Ei suojaakaasua	Kaikki	P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Kaikki
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Ei suojaakaasua	Kaikki	P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Kaikki

Asetus vaihtoehdot						
Asetus	Alue	Säätöaskel	Tehdasasetus		Yksikkö	
Primääriset parametrit:						
1	Hitsausvirta (MMA)	15A:sta max. tehoon	1	70	A	
1	Hitsausvirta (MIG)	Alue riippuu ohjelmasta	1	Riippuu ohjelmasta	A	
	Langansyöttönopeus (MIG)		0,1		m/min	
	Ainevahvuus (MIG)		0,1		mm	
2	Kaaren pituus	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Sekundääriset parametrit						
1	Kaariteho (MMA)	0 - 150	1	25	%	
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%	
1	Induktanssi (MIG)	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Kaasun etuvirtaus (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	0,2	0,2	s
3	Soft start (MIG)	Off = --- / 1,5 - Max.	0,1	2,0	2,0	m/min
4	Hotstart aika (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	Riippuu ohjelmasta		s
5	Slope down (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	0,2	0,0	s
6	Jälkipalo (MIG)	1 - 30	1	5	5	ms
7	kaasun jälkivirtaus (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	3,0	3,0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	-	%
9	Loppuvirta (MIG)	0 - 100	1	50	-	%
t	Pistehitsausaika	0,0 - 50,0	0,1	0,0	0,0	s
G	Kaasu	Synerginen ±50% Manuaali 0,5-27 l				
r	Kaukosäätö	0 = paneeli 1 = poltinsäätö 2 = kaukosäätö				
C	Jäähdytys	ON / OFF				
L	Lukkotoiminto	ON / OFF				
U	Kaapeli kompensatio	0 = vakio 1 = kaapeli kompensatio				

Advanced II ohjauspaneeli

- I Käynnistä kone
- II Valitse hitsausohjelma
- III Aseta seuraavat parametrit, jos tarpeen: hitsausvirta, langansyöttönopeus tai ainevahvuus
- IV Säädä kaaren pituutta, jos tarpeen



1 Hitsausohjelmien valinta

Paina näppäintä joka avaa ohjelmavalikon. Säätimestä 5 kierretään, kunnes haluttu ohjelma näkyy näytössä.

Palautus-toiminto

Paina 5 sekunttia näppäintä. Vilkkuva LED näyttää, milloin ajankohtainen ohjelma on palautunut tehdasasetukseen.

2 Primääriset parametrit

Voit tehdä seuraavat yksilölliset parametrivalinnat: hitsausvirta, langansyöttönopeus, materiaalin paksuus.

3 Jännite

Hitsausjännitteen ja trimmitason (kaaren pituus) vaihto. Käännä säädintä 5 muuttaaksesi asetuksia.

4 Valintasäädin

Asetetaan hitsausvirta, langansyöttönopeus tai materiaalin paksuus. Langansyöttönopeus säädetään nuppia kiertämällä.

5 Valintasäädin

Hitsausjännitteen ja trimmitason säätö. Kun näppäimestä on toiminto aktivoitu, voidaan nupista säätää uudet arvot.

6 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.

7 Silloitus

Kun tämä toiminto on päällä, hot-start, lähtöhidastus ja DUO Plus™ eivät ole käytössä.

8 DUO Plus™

Langansyöttö tapahtuu sykäyksittäin (päällä/pois päältä).

9 Sekundääriset parametrit

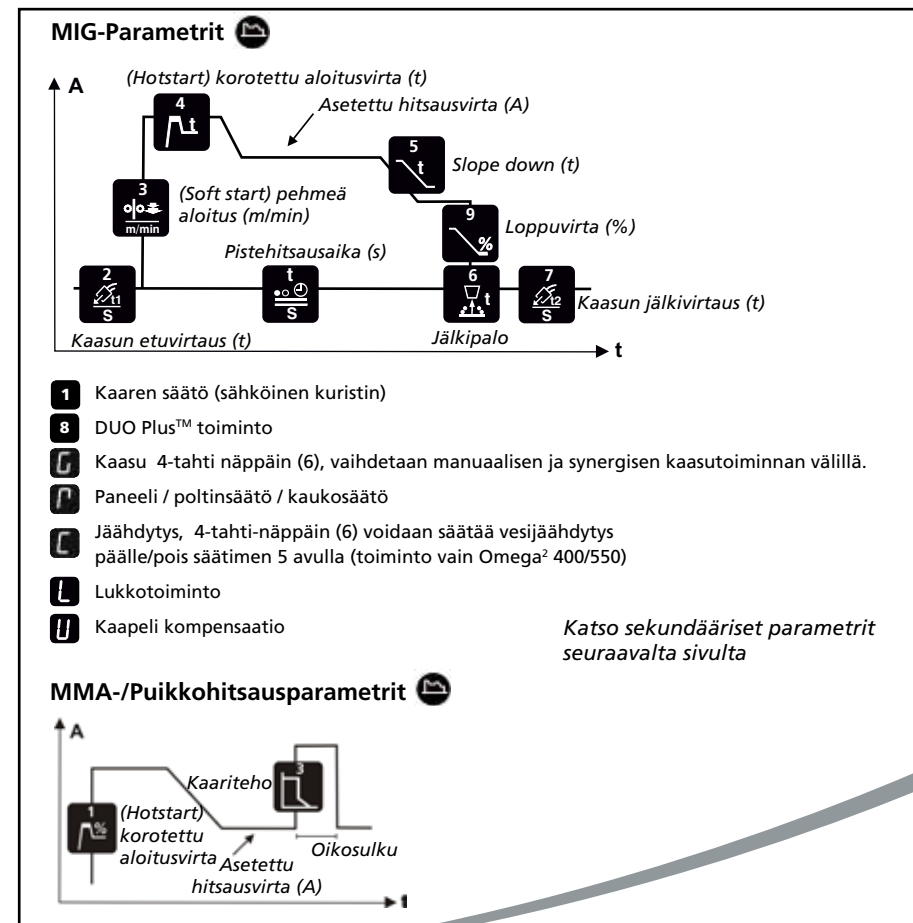
Pidä näppäintä painettuna, kunnes haluttu valikko tulee näyttöön. Alavalikko, sekundääriset parametrit: poistu painamalla lyhyesti näppäintä 2 tai 3

Lukkotoiminto (sekundääriset parametrit)

Lukitse/vapauta sekundääriset parametrit painamalla näppäimiä 6 ja 3 samanaikaisesti.

A Hitsausvirta

B Varoitus – ylikuumentuminen



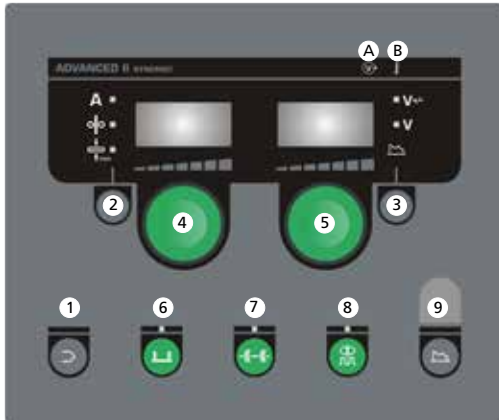
GUIDA RAPIDA OMEGA² ADVANCED II IT

Programmi									
No:	Diametro	Materiale	Gas	Modello	No:	Diametro	Materiale	Gas	Modello
P001	MMA			Tutti	P199	Ø 0.9 mm	Innershield	None	Tutti
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Tutti	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Tutti
P004		ArcGouging		400/550	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Tutti
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Tutti	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Tutti	P204	Ø 1.6 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P209	Ø 0.9 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Tutti
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Tutti
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Tutti	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Tutti
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Tutti	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Tutti
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Tutti	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	400/550
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Tutti	P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Tutti
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Tutti
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Tutti
P115	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	Tutti	P354	Ø 1.6 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	400/550
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Tutti	P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Tutti
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	Tutti
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P393	Ø 1.2 mm	AlSi10Cu4 ER4145	Ar (100)	400/550
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Tutti	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Tutti
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	Tutti	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P124	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Tutti
P129	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P132	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	Tutti	P425	Ø 1.4 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P133	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	400/550	P444	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	CO ₂ (100)	400/500
P152	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P445	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	CO ₂ (100)	400/500
P153	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P446	Ø 1.6 mm	FCW P26111-HS	CO ₂ (100)	400/500
P155	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Tutti
P157	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P457	Ø 1.2 mm	P26138 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Tutti
P159	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P166	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ (91/4/2/3)	400/550	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Tutti
P167	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ (91/4/2/3)	400/550	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Tutti
P172	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Tutti
P173	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Tutti
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	None	Tutti	P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Tutti
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	None	Tutti	P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Tutti

Possibilità di regolazione						
Regolazione		Campo	Incrementi	Regolazioni di fabbrica		Unità di misura
Parametri principali :				2/4 tempi (MIG)	Puntatura (MIG)	
1	Corrente di saldatura (MMA)	da 15A al max	1	70		A
1	Corrente di saldatura (MIG)	Dipende dal programma	1	Dipende dal programma		A
	Velocità filo (MIG)		0.1			m/min
	Spessore materiale (MIG)		0.1			mm
2	Lunghezza arco	-9.9 - +9.9	0.1	0.0	0.0	V
Parametri secondari :						
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25		%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25		%
1	Reattanza (MIG)	-5.0 - +5.0	0.1	0.0	0.0	-
2	Pregas (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	0.2	0.2	s
3	Soft Start (MIG)	Off = --- / 1.5 - Max.	0.1	2.0	2.0	m/min
4	Tempo di Hot Start (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	Dipende dal programma		s
5	Rampa di discesa (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	0.2	0.0	s
6	Burnback (MIG)	1 - 30	1	5	5	ms
7	Postgas (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	3.0	3.0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	-	%
9	Corrente finale (MIG)	0 - 100	1	50	-	%
t	Tempo puntatura	0.0 - 50.0	0.1	0.0	0.0	s
G	Gas	Sinergico ±50% Manuale 0.5 - 27 l				
r	Controllo a distanza	0 = interno 1 = torcia 2 = comando a distanza				
C	Raffreddamento	ON / OFF				
L	Blocco	ON / OFF				
U	Compensazione fascio cavi	0 = standard 1 = compensazione fascio cavi				

Pannello di controllo Avanzato II

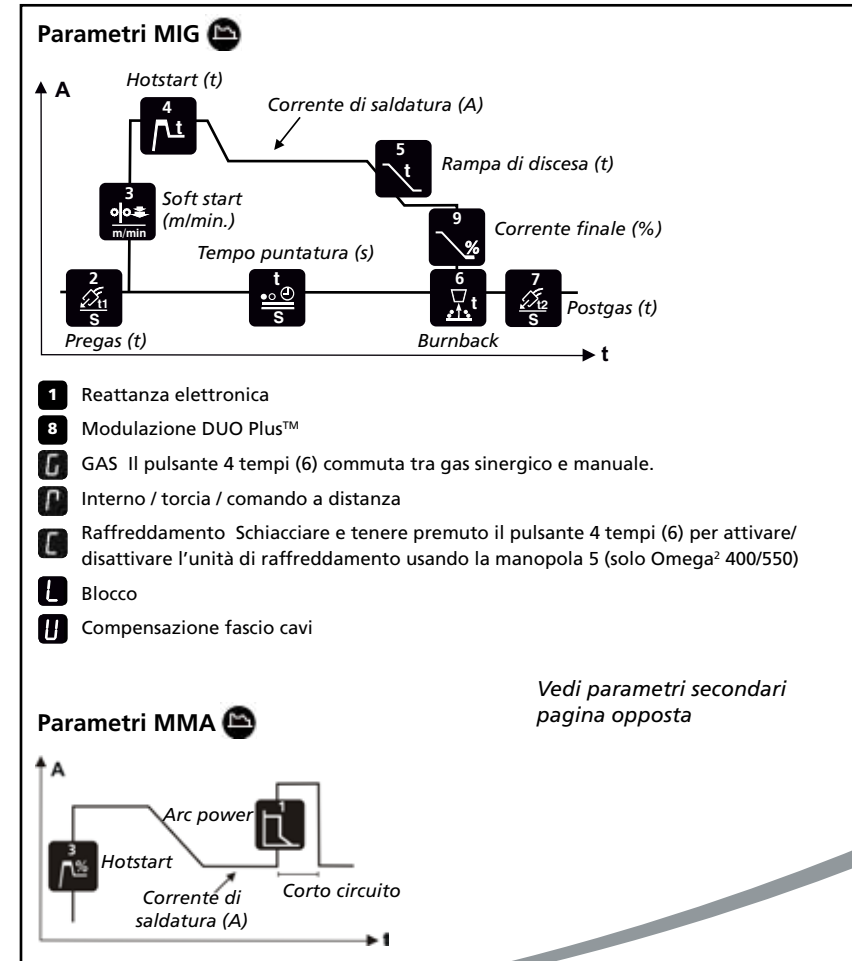
- I. Accendere la macchina
- II. Selezionare il programma di saldatura
- III. Regolare uno dei seguenti parametri : corrente di saldatura, velocità filo o spessore materiale
- IV. Regolare la lunghezza arco, se necessario



- 1 Selezione del programma**
Premere il pulsante per aprire il menù programmi.
Girare la manopola **5** fino a quando il programma richiesto appare sul display.
- Funzione Reset**
Tenere premuto il tasto per 5 secondi. Il LED lampeggiante indica che il programma è stato ricaricato con le impostazioni di fabbrica.
- 2 Parametri principali**
Regolare a propria scelta uno dei seguenti parametri : corrente di saldatura, velocità filo o spessore materiale.

- 3 Tensione**
Commuta tra tensione di saldatura e lunghezza d'arco. Girare la manopola **5** per regolare.
- 4 Manopola di regolazione**
Permette di regolare corrente di saldatura, velocità filo o spessore materiale e la velocità di alimentazione manuale.
- 5 Manopola di regolazione**
Regolazione di tensione e lunghezza d'arco. Se è selezionato un parametro secondario, ne permette la regolazione.
- 6 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.
- 7 Puntatura**
Quando questa funzione è attiva, hotstart, rampa di discesa e DUO Plus™ non sono attivi.
- 8 DUO Plus™**
Attiva/Disattiva pulsazione del filo.
- 9 Parametri secondari**
Premere il tasto fino a visualizzare sul display il parametro desiderato.
Premere brevemente **2** o **3** per finire.
- Blocco (parametri secondari)**
Blocco/sblocco dei parametri secondary premendo i tasti **6** e **3** simultaneamente.

- A** Tensione di saldatura
- B** Allarme – surriscaldamento



QUICKGUIDE

OMEGA² GEAVANCEERD II

NL

Programma's									
Nr.	Draad	Materiaal	Gas	Machine	Nr.	Draad	Materiaal	Gas	Machine
P001	MMA			Alle	P199	Ø 0,9 mm	Innershield	Geen	Alle
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Alle	P201	Ø 0,8 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Alle
P004		ArcGouging		400/550	P202	Ø 1,0 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Alle
P101	Ø 0,8 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	Alle	P203	Ø 1,2 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P102	Ø 1,0 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	Alle	P204	Ø 1,6 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P103	Ø 1,2 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	400/550	P209	Ø 0,9 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Alle
P104	Ø 1,6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	400/550	P311	Ø 0,8 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alle
P106	Ø 0,6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	Alle	P312	Ø 1,0 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alle
P109	Ø 0,9 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	Alle	P313	Ø 1,2 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alle
P111	Ø 0,8 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P314	Ø 1,6 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	400/550
P112	Ø 1,0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P319	Ø 0,9 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alle
P113	Ø 1,2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P352	Ø 1,0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Alle
P114	Ø 1,6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P353	Ø 1,2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Alle
P115	Ø 1,0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Alle	P354	Ø 1,6 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	400/550
P116	Ø 0,6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P359	Ø 0,9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Alle
P117	Ø 1,6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P369	Ø 0,9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	Alle
P118	Ø 1,2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P393	Ø 1,2 mm	AlSi10Cu4 ER4145	Ar (100)	400/550
P119	Ø 0,9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P403	Ø 1,2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P120	Ø 0,9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Alle	P404	Ø 1,6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P124	Ø 1,4 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P423	Ø 1,2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P129	Ø 1,4 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P424	Ø 1,6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P132	Ø 1,0 mm	Fe SG2ER7056	ArO ₂ (97/3)	Alle	P425	Ø 1,4 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P133	Ø 1,2 mm	Fe SG2ER7056	ArO ₂ (97/3)	400/550	P444	Ø 1,6 mm	FCW215 FeRutil	CO ₂ (100)	400/550
P152	Ø 1,0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P445	Ø 1,6 mm	FCW115 FeMetal	CO ₂ (100)	400/550
P153	Ø 1,2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P446	Ø 1,6 mm	FCW PZ6111-HS	CO ₂ (100)	400/550
P155	Ø 1,4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P453	Ø 1,2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P157	Ø 1,2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P457	Ø 1,2 mm	PZ6138 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P159	Ø 1,4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P483	Ø 1,2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P166	Ø 1,0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ O ₂ (91/4/2/3)	400/550	P501	Ø 0,8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Alle
P167	Ø 1,2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ O ₂ (91/4/2/3)	400/550	P502	Ø 1,0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Alle
P172	Ø 1,0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P509	Ø 0,9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Alle
P173	Ø 1,2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P561	Ø 0,8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Alle
P193	Ø 1,2 mm	Innershield	Geen	Alle	P562	Ø 1,0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Alle
P194	Ø 1,6 mm	Innershield	Geen	Alle	P569	Ø 0,9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Alle

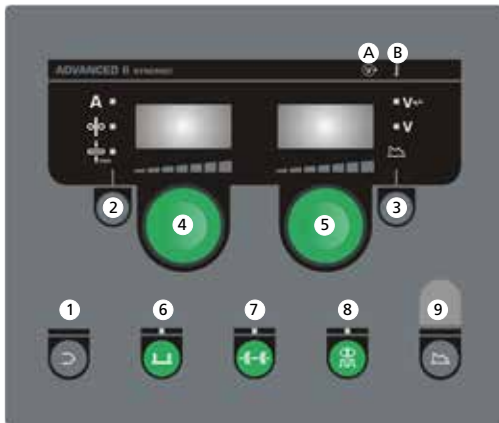
Instellingsmogelijkheden						
Instelling		Bereik	Stap	Fabrieksinstelling		Eenheid
Primaire parameters:				2T/4T (MIG)	Hecht (MIG)	
1	Lasstroom (MMA)	van 15A tot max. vermogen	1	70		A
1	Lasstroom (MIG)	Bereik hangt af van programma	1	Hangt af van programma		A
	Draadaanvoersnelheid (MIG)		0,1			m/min
	Materiaaldikte (MIG)		0,1			mm
2	Booglgente	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Secundaire parameters:						
1	Arc-power (MMA)	0 - 150	1	25		%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25		%
1	Smoorspoel (MIG)	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gasvoorstroomtijd (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	0,2	0,2	s
3	Softstart (MIG)	Off = - - - / 1,5 - Max.	0,1	2,0	2,0	m/min
4	Hotstarttijd (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	Hangt af van programma		s
5	Downslopetijd (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	0,2	0,0	s
6	Terugbrand (MIG)	1 - 30	1	5	5	ms
7	Gasnastroomtijd (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	3,0	3,0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	-	%
9	Eindstroom (MIG)	0 - 100	1	50	-	%
t	Hechtlastijd	0,0 - 50,0	0,1	0,0	0,0	s
G	Gas	Synergisch ±50% Handmatig 0,5 - 27 l				
r	Afstandsbediening	0 = intern 1 = toortsregeling 2 = afstandsbediening				
C	Koeling	ON / OFF				
L	Blokkeer functie	ON / OFF				
U	Kabellengte compensatie	0 = standaard 1 = kabellengte compensatie				

QUICKGUIDE OMEGA² GEAVANCEERD II

NL

Geavanceerd II besturingspaneel

- I. Schakel de machine in
- II. Selecteer het lasprogramma
- III. Stel een van de volgende parameters in, indien gewenst: Lasstroom, draadsnelheid of dikte van het materiaal.
- IV. Trim indien gewenst de booglengte



1 Programma selecteren

Druk op de knop om het menu voor het selecteren van het programma te openen. Draai besturingsknop 5 tot het gewenste programma wordt weergegeven op het display.

Reset functie

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

2 Primaire parameters

Stel naar wens een van de volgende parameters in, dit kan zijn: de lasstroom, draadtransportsnelheid of de materiaaldikte.

3 Spanning

Wisselen tussen lasspanning en trimspanning. Draai besturingsknop 5 om de spanning in te stellen.

4 Besturingsknop

Afstellen van de lasstroom, draadsnelheid of dikte van het materiaal en invoersnelheid in tijdens het draad invoeren.

5 Besturingsknop

Afstellen van lasspanning en trimspanning. Als de toets voor secundaire parameters actief is, is het mogelijk de secundaire parameters te trimmen.

6 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.

7 Hechtlasfunctie

Als deze functie is geactiveerd, zijn hotstart, slope-down en DUO Plus™ niet actief.

8 DUO Plus™

Draadpulsering aan/uit.

9 Secundaire parameters

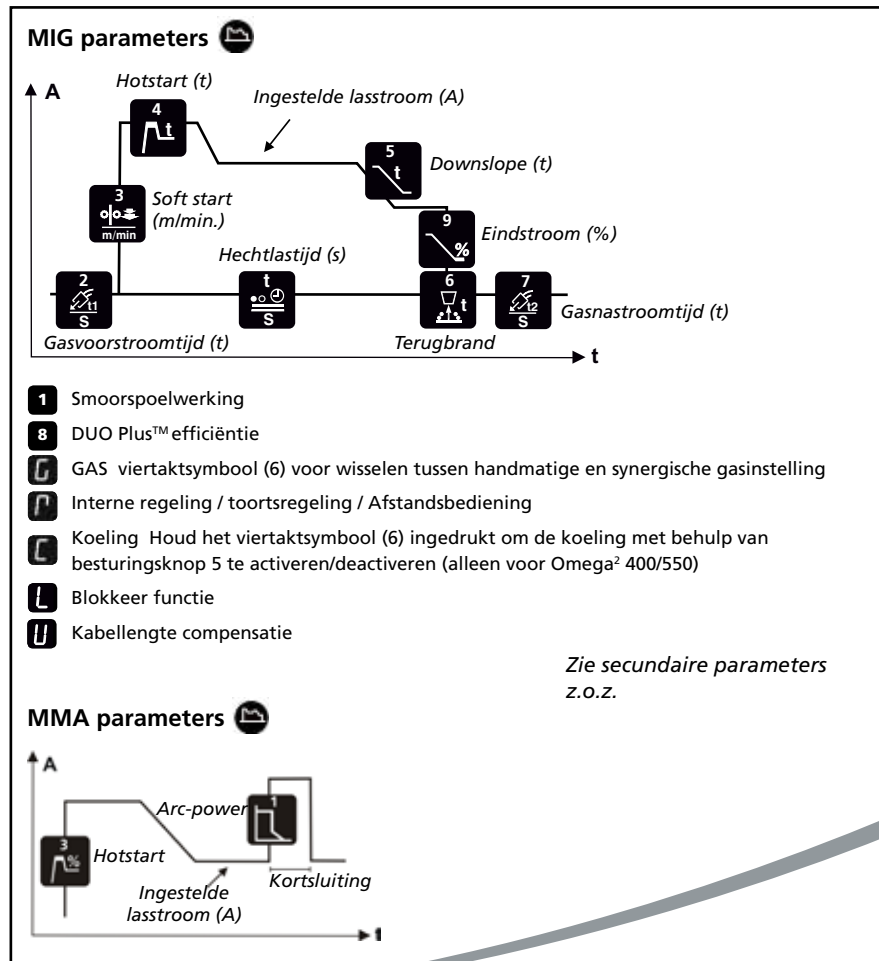
Druk de knop net zolang in totdat de gewenste parameter in het display getoond wordt. Druk knop 2 of 3 kort in om te bevestigen.

Blokkeer functie (onder secundaire parameters)

Blokkeren/deblokkeren secundaire parameters door het tegelijk indrukken van toets 6 en 3

A Lasstroom

B Waarschuwing - oververhitting



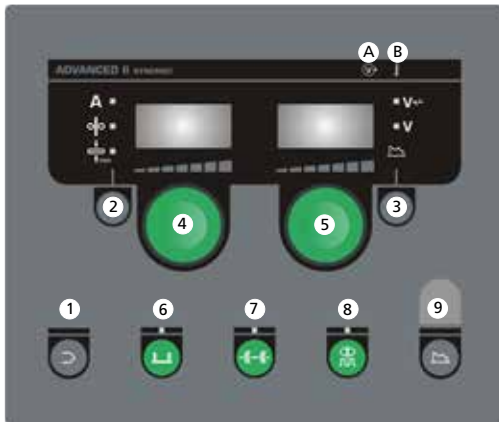
GUÍA RÁPIDA OMEGA² ADVANCED II ES

Programas									
No:	Hilo	Material	Gas	Máquina	No:	Hilo	Material	Gas	Máquina
P001	MMA			Todo	P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Ninguno	Todo
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Todo	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Todo
P004		ArcGouging		400/550	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Todo
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Todo	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Todo	P204	Ø 1.6 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P209	Ø 0.9 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Todo
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Todo
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Todo	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Todo
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Todo	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Todo
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Todo	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	400/550
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Todo	P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Todo
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Todo
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Todo
P115	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	Todo	P354	Ø 1.6 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	400/550
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Todo	P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Todo
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	Todo
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P393	Ø 1.2 mm	AlSi10Cu4 ER4145	Ar (100)	400/550
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Todo	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Todo
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	Todo	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P124	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Todo
P129	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P132	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	Todo	P425	Ø 1.4 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P133	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	400/550	P444	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	CO ₂ (100)	400/550
P152	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P445	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	CO ₂ (100)	400/550
P153	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P446	Ø 1.6 mm	FCW PZ6111-H5	CO ₂ (100)	400/550
P155	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Todo
P157	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P457	Ø 1.2 mm	PZ6138 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Todo
P159	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P166	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ (91/4/2/3)	400/550	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Todo
P167	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ (91/4/2/3)	400/550	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Todo
P172	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Todo
P173	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Todo
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Ninguno	Todo	P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Todo
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Ninguno	Todo	P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Todo

Posibilidades de ajuste						
Ajuste	Rango	Paso	Ajustes de fábrica		Unidad	
Parámetros primarios:			2T/4T (MIG)	Puntos (MIG)		
1	Corriente de soldadura (MMA)	Desde 15A hasta el máx.	1	70	A	
1	Corriente de soldadura (MIG)	Rango depende del programa	1	Dependiente del programa	A	
	Velocidad de alimentación de hilo (MIG)		0.1		m/min	
	Espesor de material (MIG)		0.1		mm	
2	Longitud de arco	-9.9 - +9.9	0.1	0.0	0.0	V
Parámetros secundarios						
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%	
3	Arranque caliente (MMA)	0 - 100	1	25	%	
1	Inductancia (MIG)	-5.0 - +5.0	0.1	0.0	0.0	-
2	Pre flujo de gas (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	0.2	0.2	s
3	Inicio suave (MIG)	Off = - - - / 1.5 - Máx.	0.1	2.0	2.0	m/min
4	Tiempo arranque caliente (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	Dependiente del programa		s
5	Rampa de bajada (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	0.2	0.0	s
6	Burnback (MIG)	1 - 30	1	5	5	ms
7	Post flujo de gas (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	3.0	3.0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	-	%
9	Intensidad de detención (MIG)	0 - 100	1	50	-	%
t	Tiempo de puntos	0,0 - 50,0	0,1	0,0	0,0	s
G	Gas	Sinérgico ±50% Manual 0.5 - 27 l				
r	Control Remoto	0 = interno (máquina) 1 = control antorcha 2 = control remoto				
C	Refrigeración	ON / OFF				
L	Función de bloqueo	ON / OFF				
U	Compensación de cable	0 = estándar 1 = Compensación de cable				

Panel de control Advanced II

- I. Encender la máquina
- II. Seleccionar el programa de soldadura
- III. Seleccionar uno de los siguientes parámetros, si es necesario: Corriente de soldadura, velocidad de hilo o espesor de material.
- IV. Trim, longitud de arco, si es necesario



1 Selección de programa

Presione la tecla para abrir el menú de selección de programa. Gire el botón de control **5** hasta que el programa deseado es mostrado en el display.

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.

2 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.

3 Voltaje

Cambio entre voltaje de soldadura y ajuste de voltaje. Gire el botón de control **5** para ajustar el voltaje.

4 Botón de control

Ajuste de la corriente de soldadura, velocidad de hilo o espesor de material. La velocidad de la purga de hilo se puede ajustar durante la purga de hilo.

5 Botón de control

Ajuste del voltaje de soldadura y longitud de arco. Si la tecla para los parámetros secundarios está activa, es posible ajustar los parámetros secundarios.

6 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.

7 Puntos de soldadura

Cuando esta función es activada, el arranque en caliente, la rampa de bajada y la función DUO Plus™ no están activas.

8 DUO Plus™

Hilo pulsado encendido/apagado.

9 Parámetros secundarios

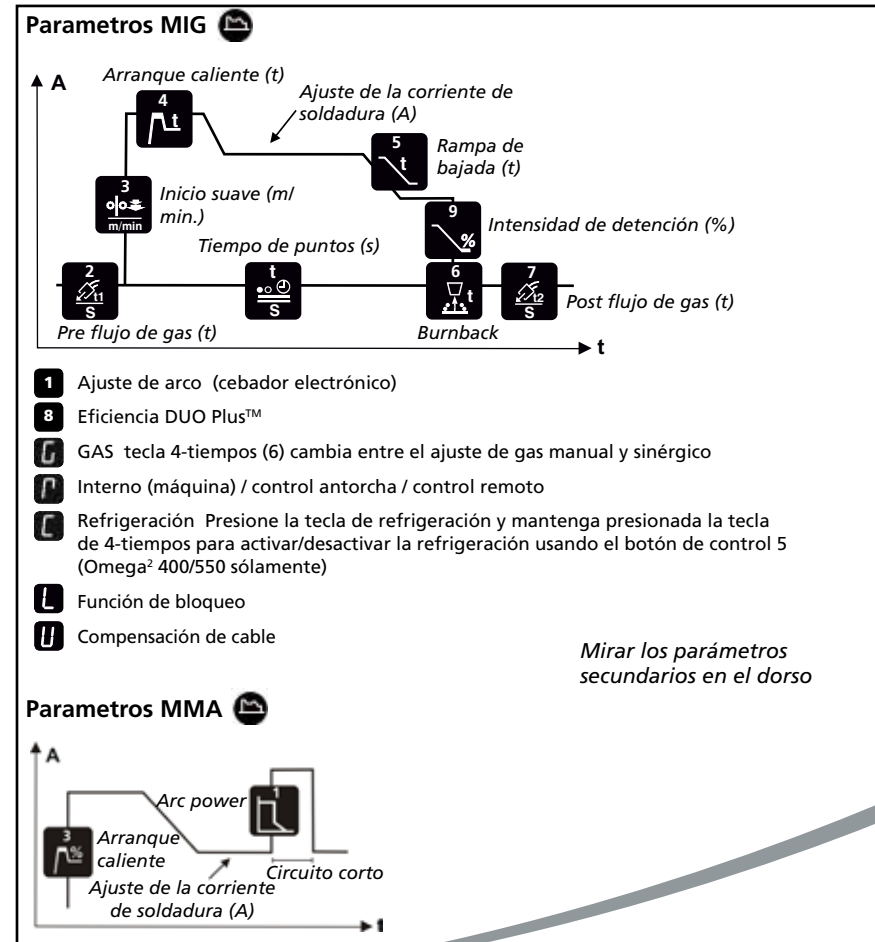
Presionar la tecla hasta que el parámetro es mostrado en el display. Presionar la tecla **2** o **3** brevemente para finalizar.

Función de bloqueo (bajo parámetros secundarios)

Bloqueo/Desbloqueo de parámetros secundarios presionando los botones **6** y **3** simultáneamente.

A Voltaje de soldadura

B Alarma – sobrecalentamiento



RYCHLÝ PRŮVODCE OMEGA² ADVANCED II

CZ

Programy

Ozn.	Drát	Materiál	Plyn	Stroj	Ozn.	Drát	Materiál	Plyn	Stroj
P001	MMA			Všechny	P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Žádný	Všechny
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Všechny	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Všechny
P004		ArcGouging		400/550	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Všechny
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Všechny	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Všechny	P204	Ø 1.6 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P209	Ø 0.9 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Všechny
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Všechny
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Všechny	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Všechny
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Všechny	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Všechny
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Všechny	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	400/550
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Všechny	P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Všechny
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Všechny
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Všechny
P115	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	Všechny	P354	Ø 1.6 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	400/550
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Všechny	P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Všechny
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	Všechny
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P393	Ø 1.2 mm	AlSi10Cu4 ER4145	Ar (100)	400/550
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Všechny	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Všechny
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	Všechny	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P124	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Všechny
P129	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P132	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	Všechny	P425	Ø 1.4 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P133	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	400/550	P444	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	CO ₂ (100)	400/500
P152	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P445	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	CO ₂ (100)	400/500
P153	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P446	Ø 1.6 mm	FCW PZ6111-HS	CO ₂ (100)	400/500
P155	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Všechny
P157	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P457	Ø 1.2 mm	PZ6138 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Všechny
P159	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P166	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ (91/4/2/3)	400/550	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Všechny
P167	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ (91/4/2/3)	400/550	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Všechny
P172	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Všechny
P173	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Všechny
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Žádný	Všechny	P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Všechny
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Žádný	Všechny	P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Všechny

Tovární nastavení

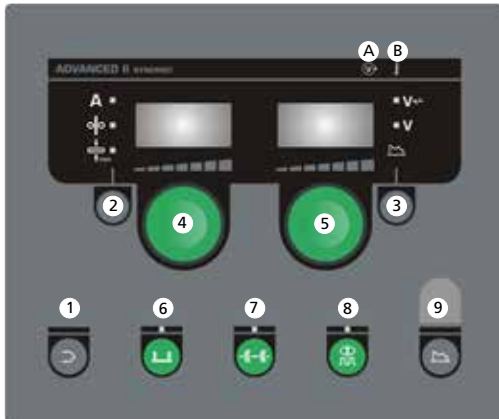
Nastavení		Rozsah	Krok	Tovární nastavení		Jednotka
Primární parametry:				2T/4T (MIG)	Bod (MIG)	
1	Proud (MMA)	15A až maximum dle typu	1	70		A
1	Proud (MIG)	Podle programu	1	Podle programu		A
	Rychlost podávání (MIG)		0.1			m/min
	Tloušťka materiálu (MIG)		0.1			mm
2	Délka oblouku	-9.9 - +9.9	0.1	0.0	0.0	V
Sekundární parametry:						
1	Stabilizace hoření oblouku (MMA)	0 - 150	1	25		%
3	Horký start (MMA)	0 - 100	1	25		%
1	Indukčnost (MIG)	-5.0 - +5.0	0.1	0.0	0.0	-
2	Předfuk plynu (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	0.2	0.2	s
3	Měkký start (MIG)	Vypnuto = - - - / 1.5 - Max.	0.1	2.0	2.0	m/min
4	Horký start (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	Podle programu		s
5	Zaplňování kráteru (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	0.2	0.0	s
6	Výlet drátu (MIG)	1 - 30	1	5	5	ms
7	Dofuk plynu (MIG)	0.0 - 10.0	0.1	3.0	3.0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	-	%
9	Zhasínací proud (MIG)	0 - 100	1	50	-	%
t	Bodovací čas	0.0 - 50.0	0.1	0.0	0.0	s
G	Plyn	Synergický ±50% Manuální 0.5 - 27 l				
r	Regulace	0 = z panelu 1 = z hořáku 2 = dálkový regulátor				
C	Chlazení	ON / OFF				
L	Zamykání funkcí	ON / OFF				
U	Kompence kabelů	0 = standardní 1 = kompenzace kabelů				

50113771 P

MICATRONIC
WELDING VALUE

Řídicí panel Advanced II

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



- 1 Výběr programu**
Stiskem tlačítka otevřete nabídku programů. Otáčejte potenciometrem 5 tak dlouho, až se zobrazí požadovaný program.
- Návrat k továrnímu nastavení**
Stiskněte a držte tlačítko asi 5 s. Blikání LED diody upozorňuje, že příslušný program je resetován do továrního nastavení.
- 2 Primární parametry**
Nastavte jeden z následujících parametrů dle vlastního uvážení: svařovací proud, rychlost podávání nebo tloušťka materiálu, LED dioda se rozsvítí u vybrané volby.

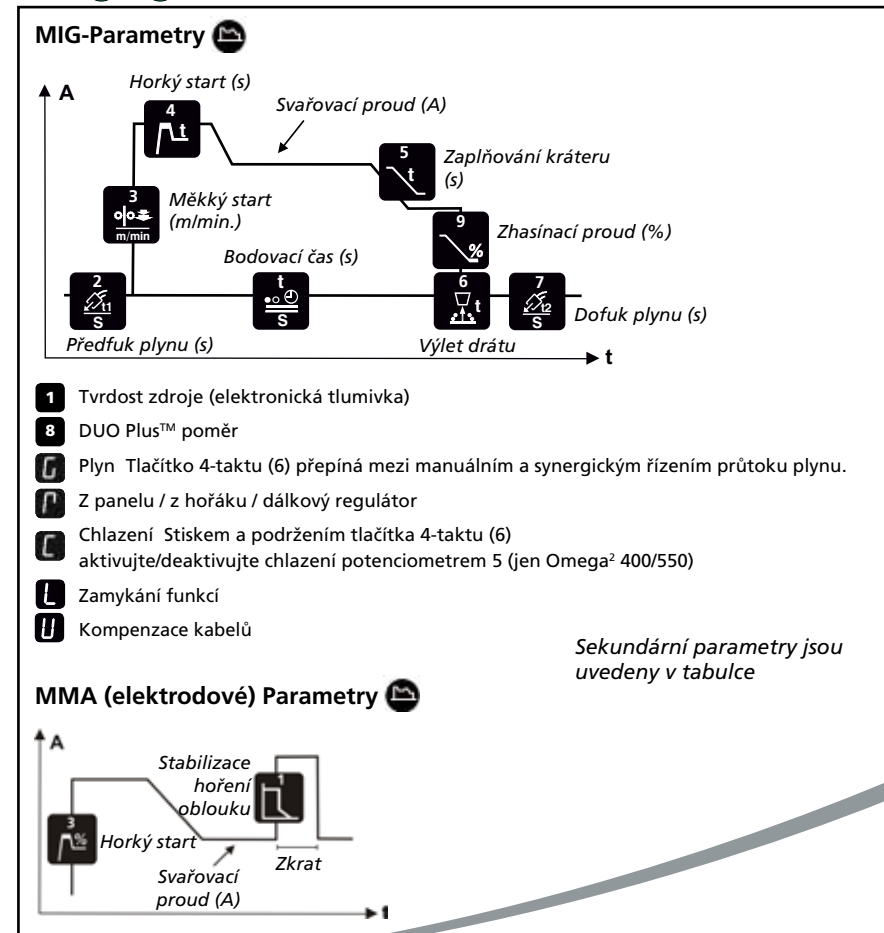
- 3 Volba napětí**
Připínač napětí nebo doladění napětí. Potenciometrem 5 nastavte požadovanou hodnotu.
- 4 Potenciometr pro nastavení**
Nastavení svařovacího proudu, rychlosti podávání nebo tloušťky materiálu. Rychlost zavádění drátu lze nastavit při zavádění drátu.
- 5 Potenciometr pro nastavení**
Nastavení napětí nebo doladění napětí. Pokud je aktivováno tlačítko sekundárních parametrů slouží pro nastavení sekundárních parametrů.
- 6 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.

- 7 Stehování**
Pokud je aktivována tato funkce, jsou vypnuté horký start, zaplňování kráteru a DUO Plus™.
- 8 DUO Plus™**
Pulsace drátu zapnuta / vypnuta.
- 9 Sekundární parametry**
Tisknutím tlačítka vyberte číslo požadovaného parametru, jeho hodnota bude zobrazena na displeji. Stiskem tlačítka 2 nebo 3 ukončíte menu sekundárních parametrů.

Zamykání funkcí (sekundárních parametrů)

Zamykání/odemykání sekundárních parametrů se provádí současným stiskem tlačítek 6 a 3

- A** Kontrolka napětí na oblouku
- B** Kontrolka přehřátí



OMEGA² ADVANCED II

GYORS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

HU

Programok									
Nr.	huzal	anyag	gáz	gép	Nr.	huzal	anyag	gáz	gép
P001	MMA			mind	P199	Ø 0.9 mm	Innershield	nincs	mind
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	mind	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	mind
P004		ArcGouging		400/550	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	mind
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	mind	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	mind	P204	Ø 1.6 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P209	Ø 0.9 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	mind
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	mind
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	mind	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	mind
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	mind	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	mind
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	mind	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	400/550
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	mind	P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	mind
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	mind
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	mind
P115	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	mind	P354	Ø 1.6 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	400/550
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	mind	P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	mind
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	mind
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P393	Ø 1.2 mm	AlSi10Cu4 ER4145	Ar (100)	400/550
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	mind	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	mind
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	mind	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P124	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	mind
P129	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P132	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	mind	P425	Ø 1.4 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P133	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	400/550	P444	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	CO ₂ (100)	400/500
P152	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P445	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	CO ₂ (100)	400/500
P153	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P446	Ø 1.6 mm	FCW PZ6111-HS	CO ₂ (100)	400/500
P155	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	mind
P157	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P457	Ø 1.2 mm	PZ6138 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	mind
P159	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P166	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ (91/4/2/3)	400/550	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	mind
P167	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ (91/4/2/3)	400/550	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	mind
P172	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	mind
P173	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	mind
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	nincs	mind	P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	mind
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	nincs	mind	P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	mind

Beállítási lehetőségek					
Beállítás	Tartomány	Fokozat	Gyári beállítás		Egység
Elsődleges paraméterek:					
1	Hegesztőáram (MMA)	15A-tól a max. teljesítményig	1	70	A
1	Hegesztőáram (MIG)	Függ a programtól	1	Program szerint	
	Huzalsebesség (MIG)		0,1	m/perc	
	Anyagvastagság (MIG)		0,1	mm	
2	Ívhossz	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	0,0
Másodlagos paraméterek:					
1	"Arc power" (ív erő) (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	"Hotstart" (forró indítás) (MMA)	0 - 100	1	25	%
1	Fojtás (MIG)	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	0,0
2	Gázlőáramlás (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	0,2	0,2
3	Lágy indítás (MIG)	ki = - - - / 1,5 - Max.	0,1	2,0	2,0
4	"Hotstart" (forró indítás) (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	Program szerint	
5	Áramlefutás (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	0,2	0,0
6	Huzalvisszaégés (MIG)	1 - 30	1	5	5
7	Gázutánáramlás (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	3,0	3,0
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	-
9	Befejező áram (MIG)	0 - 100	1	50	-
t	Ponthegesztési idő	0,0 - 50,0	0,1	0,0	0,0
G	Gáz	szinergikus ±50% manuális 0,5 - 27 l			
r	Táv szabályzás	0 = belső 1 = pisztolyszabályzás 2 = táv szabályzás			
C	Hűtés	be/ki			
L	Zárfunkció	ON / OFF			
U	Kábelkompenzáció	0 = normál 1 = kábelkompenzáció			

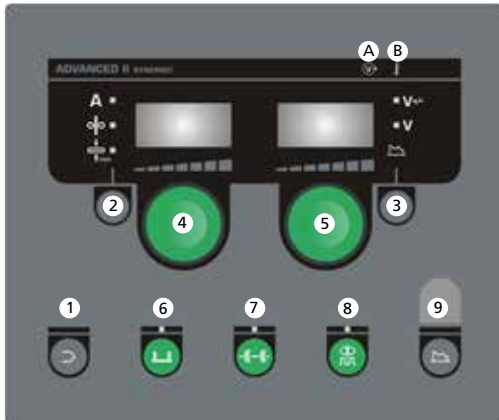


OMEGA² ADVANCED II GYORS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

HU

Advanced II kezelőpanel

- I gépet bekapcsolni
- II hegesztőprogramot kiválasztani
- III a beállítás az alábbi paraméterek egyikének választásával történhet: hegesztőáram, huzaltoló sebesség, vagy anyagvastagság
- IV ívhosszat állítani, ha szükséges



1 Hegesztőprogram választása

A gomb megnyomása megnyitja a programkönyvtárat. A forgatógombot **5** addig tekerjük, amíg a program szám a kijelzőn megjelenik. Rövid gombnyomás (1) aktiválja a programot.

"Reset"-funkció

A gombot 5 mp-ig nyomva tartani. Villogó LED mutatja, hogy az aktuális program visszaállt a gyári beállításra.

2 Elsődleges paraméterek

Választhatóan az alábbi elsődleges paramétereket lehet beállítani: hegesztőáram, huzalelőtoló sebesség, vagy anyagvastagság.

3 Feszültség

Váltás a hegesztő és trimmelő feszültség között. Az **5**-ös forgatógombot forgatni a feszültség beállításához.

4 Forgatógomb

Hegesztőáram, huzalsebesség, vagy anyagvastagság beállítása a forgatógombbal. Huzalelőtoló sebesség a huzaltovábbítás alatt állítható.

5 Forgatógomb

A hegesztő és trimmelő feszültség beállítása. Ha a gomb a másodlagos paraméterekre aktív, akkor a másodlagos paramétereket lehet beállítani.

6 Szabályzás

Válasszon 2-ütem (indikátor ki) és 4-ütem (indikátor be) között.

2-ütem: A hegesztés elkezdődik, ha a pisztolykapcsolót megnyomjuk és befejeződik, ha elengedjük.

4-ütem: A hegesztés elkezdődik, ha a pisztolykapcsolót megnyomjuk és ismét elengedjük (a „Hotstart” aktív, ameddig a gombot nyomjuk) és befejeződik, ha a gombot ismét megnyomjuk.

7 Heftelés

Ha ez a funkció aktív, akkor a „Hotstart”, áramlefutás és „DUO Plus™”, ki vannak kapcsolva.

8 DUO Plus™

Pulzáló huzal be/ki.

9 Másodlagos paraméterek

A gombot addig nyomjuk, ameddig a kívánt paraméter a kijelzőn megjelenik. Almenü, másodlagos paraméterek: Kilépés a **2** vagy **3** gomb rövid megnyomásával történik.

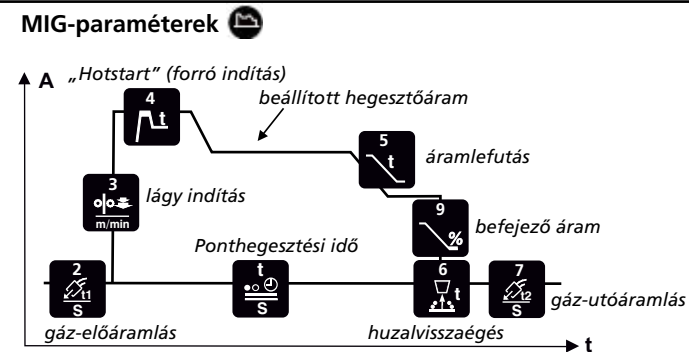
Zárfunkció

(másodlagos paraméterek alatt)

A másodlagos paraméterek zárásához/nyitásához a **6.** és **3.** gombot egyidejűleg nyomni.

A Hegesztőfeszültség

B Figyelmeztetés – túlmelegedés



1 „Arc adjust” (elektronikus fojtás)

8 DUO Plus™ hatásfok

G Gáz 4-ütem gomb (6) vált a manuális és szinergikus gázbeállítás között.

P Belső szabályzás / pisztolyszabályzás / távszabályzás

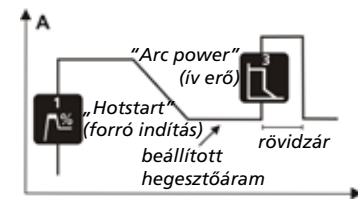
L Hűtés. A 4-ütem-gombot (6) nyomva tartjuk és a hűtést az 5-ös gombbal aktiváljuk/kikapcsoljuk (csak Omega² 400/550)

L Zárfunkció

U Kábelkompenzáció

Lásd másodlagos paramétereknél

MMA-/elektróda paraméterek



КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО К ОМЕГА² ADVANCED II RU

Программы									
№:	Проволока	Материал	Газ	Аппарат	№:	Проволока	Материал	Газ	Аппарат
P001	MMA			Все	P199	Ø 0,9 мм	Innershield	нет	Все
P003		Ручная сварка MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Все	P201	Ø 0,8 мм	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Все
P004		Дуговая строжка		400/550	P202	Ø 1,0 мм	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Все
P101	Ø 0,8 мм	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Все	P203	Ø 1,2 мм	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P102	Ø 1,0 мм	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Все	P204	Ø 1,6 мм	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P103	Ø 1,2 мм	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P209	Ø 0,9 мм	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Все
P104	Ø 1,6 мм	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	400/550	P311	Ø 0,8 мм	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Все
P106	Ø 0,6 мм	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Все	P312	Ø 1,0 мм	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Все
P109	Ø 0,9 мм	Fe SG2ER70S6	CO ₂ (100)	Все	P313	Ø 1,2 мм	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Все
P111	Ø 0,8 мм	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Все	P314	Ø 1,6 мм	AlMg5 ER5356	Ar (100)	400/550
P112	Ø 1,0 мм	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Все	P319	Ø 0,9 мм	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Все
P113	Ø 1,2 мм	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P352	Ø 1,0 мм	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Все
P114	Ø 1,6 мм	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P353	Ø 1,2 мм	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Все
P115	Ø 1,0 мм	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	Все	P354	Ø 1,6 мм	AlSi5 ER4043	Ar (100)	400/550
P116	Ø 0,6 мм	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Все	P359	Ø 0,9 мм	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Все
P117	Ø 1,6 мм	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P369	Ø 0,9 мм	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	Все
P118	Ø 1,2 мм	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P393	Ø 1,2 мм	AlSi10Cu4 ER4145	Ar (100)	400/550
P119	Ø 0,9 мм	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	Все	P403	Ø 1,2 мм	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Все
P120	Ø 0,9 мм	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	Все	P404	Ø 1,6 мм	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P124	Ø 1,4 мм	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P423	Ø 1,2 мм	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Все
P129	Ø 1,4 мм	Fe SG2ER70S6	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P424	Ø 1,6 мм	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P132	Ø 1,0 мм	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	Все	P425	Ø 1,4 мм	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P133	Ø 1,2 мм	Fe SG2ER70S6	ArO ₂ (97/3)	400/550	P444	Ø 1,6 мм	FCW215 FeRutil	CO ₂ (100)	400/500
P152	Ø 1,0 мм	Fe SG2Мощность дуги	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P445	Ø 1,6 мм	FCW115 FeMetal	CO ₂ (100)	400/500
P153	Ø 1,2 мм	Fe SG2Мощность дуги	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P446	Ø 1,6 мм	FCW PZ6111-HS	CO ₂ (100)	400/500
P155	Ø 1,4 мм	Fe SG2Мощность дуги	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P453	Ø 1,2 мм	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Все
P157	Ø 1,2 мм	Fe SG2Мощность дуги	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P457	Ø 1,2 мм	PZ6138 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Все
P159	Ø 1,4 мм	Fe SG2Мощность дуги	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P483	Ø 1,2 мм	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P166	Ø 1,0 мм	Fe SG2Мощность дуги	ArHeCO ₂ O ₂ (91/4/2/3)	400/550	P501	Ø 0,8 мм	CuAl8 Пайка	Ar (100)	Все
P167	Ø 1,2 мм	Fe SG2Мощность дуги	ArHeCO ₂ O ₂ (91/4/2/3)	400/550	P502	Ø 1,0 мм	CuAl8 Пайка	Ar (100)	Все
P172	Ø 1,0 мм	Fe SG2Мощность дуги	ArO ₂ (97/3)	400/550	P509	Ø 0,9 мм	CuAl8 Пайка	Ar (100)	Все
P173	Ø 1,2 мм	Fe SG2Мощность дуги	ArO ₂ (97/3)	400/550	P561	Ø 0,8 мм	CuSi3 Пайка	Ar (100)	Все
P193	Ø 1,2 мм	Innershield	нет	Все	P562	Ø 1,0 мм	CuSi3 Пайка	Ar (100)	Все
P194	Ø 1,6 мм	Innershield	нет	Все	P569	Ø 0,9 мм	CuSi3 Пайка	Ar (100)	Все

Возможности настройки

Настройки	Зона	Шаг	Заводские настройки		Единица
Основные параметры:					
			2T/4T (MIG)	Прихваточный шов (MIG)	
1	Сварочный ток (MMA)	от15А до максимального выхода	1	70	А
1	Сварочный ток (MIG)	Зона зависит от программы	1	В зависимости от программы	А
	Скорость подачи проволоки (MIG)		0,1		м/мин
	Толщина материала (MIG)		0,1		мм
2	Длина дуги	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	В
Второстепенные параметры:					
1	Мощность дуги (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Горячий запуск (MMA)	0 - 100	1	25	%
1	Индукция (MIG)	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
2	Последующая подача газа (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	0,2	с
3	Плавный запуск (MIG)	Выкл. = - - - / 1,5 - макс.	0,1	2,0	м/мин
4	Время горячего запуска (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	В зависимости от программы	
5	Спад (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	0,2	с
6	Обратное горение (MIG)	1 - 30	1	5	мс
7	Последующая подача газа (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	3,0	с
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	%
9	Ток остановки (MIG)	0 - 100	1	50	%
t	Время точечной сварки	0,0 - 50,0	0,1	0,0	с
G	Газ	Полуавтоматический ±50% Ручной 0,5 - 27 л			
г	Дистанционное управление	0 = внутренняя 1 = управление горелкой 2 = дистанционное управление			
C	Охлаждение	ВКЛ/ВЫКЛ			
L	Функция блокировки	ВКЛ/ВЫКЛ			
U	Компенсация кабеля	0 = стандарт 1 = компенсация кабеля			

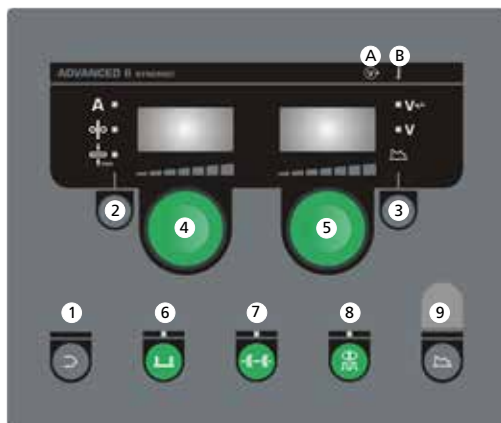


КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО К ОМЕГА² ADVANCED II

RU

ПРОДВИНУТЫЙ УРОВЕНЬ II ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

- I. Включите аппарат
- II. Выберите программу сварки
- III. Задайте один из следующих параметров, если необходимо: сварочный ток, скорость подачи проволоки или толщину материала.
- IV. Откорректируйте длину дуги, при необходимости



1 Выбор программы

Нажмите на кнопку для того, чтобы перейти в меню выбора программ. Поворачивайте кнопку управления, пока нужная программа не отобразится на дисплее.

Функция «Сброс настроек»

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

2 Основные параметры

Задайте один из следующих основных параметров по своему собственному выбору: сварочный ток, скорость подачи проволоки или толщину материала.

3 Напряжение

Переключитесь между сварочным напряжением и регулировкой напряжения. Поверните ручку управления 5 для настройки напряжения.

4 Ручка управления

Настройка сварочного тока, скорости подачи проволоки или толщины материала и скорости толчковой подачи проволоки.

5 Ручка управления

Настройка сварочного напряжения и коррекция напряжения. Если активна кнопка для настройки дополнительных параметров, можно откорректировать дополнительные параметры.

6 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.

7 Функция сварки прихваточным швом

Если данная функция активирована, то функции горячего запуска, спада тока и DUO Plus™ не доступны.

8 DUO Plus™

Включение/выключение толчковой подачи проволоки.

9 Дополнительные параметры

Нажмите и удерживайте кнопку, пока необходимый параметр не отобразится на дисплее. Нажмите кнопку 2 или 3, не удерживая, для завершения операции.

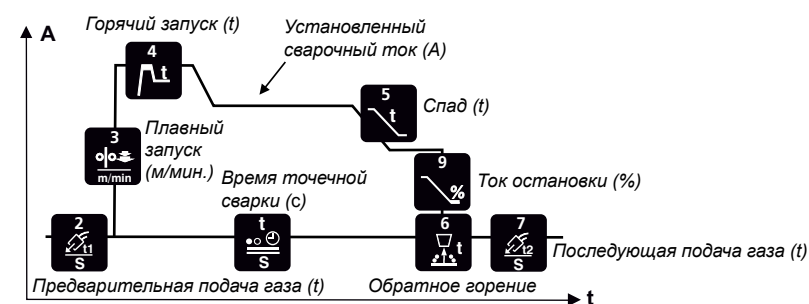
Функция блокировки (для вторичных параметров)

Блокировка/разблокировка вторичных параметров при помощи одновременного нажатия кнопок 6 и 3

A Сварочное напряжение

B Предупреждение - перегрев

Параметры MIG



1 Регулировка дуги (электронный дроссель)

8 Эффективность DUO Plus™

G 4х-ступенчатая кнопка ГАЗА (6) переключает режим управления газом с ручного на полуавтоматический и обратно.

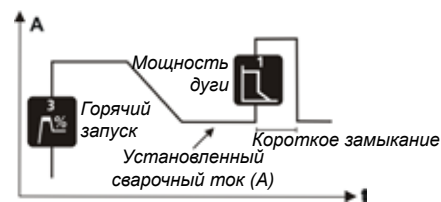
P внутренняя / управление горелкой / дистанционное управление

C Охлаждение Нажмите и удерживайте 4-ступенчатую кнопку (6) для активации/деактивации охлаждения, используйте ручку управления 5 (Omega² 400/550 только).

L Функция блокировки

U Компенсация кабеля

Параметры MMA



См. дополнительные параметры на обороте.

SKRÓCONA INSTRUKCJA

OMEGA² ADVANCED II

PL

Programy									
Nr:	Drut	Material	Gaz	Spawarka	Nr:	Drut	Material	Gaz	Spawarka
P001	MMA			Wszystkie	P199	Ø 0,9 mm	Samoosłonowy	Żaden	Wszystkie
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Wszystkie	P201	Ø 0,8 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Wszystkie
P004		ArcGouging		400/550	P202	Ø 1,0 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Wszystkie
P101	Ø 0,8 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	Wszystkie	P203	Ø 1,2 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P102	Ø 1,0 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	Wszystkie	P204	Ø 1,6 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	400/550
P103	Ø 1,2 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	400/550	P209	Ø 0,9 mm	ER 316 LSi	ArCO ₂ (98/2)	Wszystkie
P104	Ø 1,6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	400/550	P311	Ø 0,8 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Wszystkie
P106	Ø 0,6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	Wszystkie	P312	Ø 1,0 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Wszystkie
P109	Ø 0,9 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂ (100)	Wszystkie	P313	Ø 1,2 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Wszystkie
P111	Ø 0,8 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Wszystkie	P314	Ø 1,6 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	400/550
P112	Ø 1,0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Wszystkie	P319	Ø 0,9 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Wszystkie
P113	Ø 1,2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P352	Ø 1,0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Wszystkie
P114	Ø 1,6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P353	Ø 1,2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Wszystkie
P115	Ø 1,0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Wszystkie	P354	Ø 1,6 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	400/550
P116	Ø 0,6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Wszystkie	P359	Ø 0,9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Wszystkie
P117	Ø 1,6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P369	Ø 0,9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	Wszystkie
P118	Ø 1,2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P393	Ø 1,2 mm	AlSi10Cu4 ER4145	Ar (100)	400/550
P119	Ø 0,9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Wszystkie	P403	Ø 1,2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Wszystkie
P120	Ø 0,9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Wszystkie	P404	Ø 1,6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P124	Ø 1,4 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P423	Ø 1,2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Wszystkie
P129	Ø 1,4 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P424	Ø 1,6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P132	Ø 1,0 mm	Fe SG2ER7056	ArO ₂ (97/3)	Wszystkie	P425	Ø 1,4 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P133	Ø 1,2 mm	Fe SG2ER7056	ArO ₂ (97/3)	400/550	P444	Ø 1,6 mm	FCW215 FeRutil	CO ₂ (100)	400/500
P152	Ø 1,0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P445	Ø 1,6 mm	FCW115 FeMetal	CO ₂ (100)	400/500
P153	Ø 1,2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P446	Ø 1,6 mm	FCW PZ6111-HS	CO ₂ (100)	400/500
P155	Ø 1,4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (82/18)	400/550	P453	Ø 1,2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Wszystkie
P157	Ø 1,2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P457	Ø 1,2 mm	PZ6138 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Wszystkie
P159	Ø 1,4 mm	Fe SG2 PowerArc	ArCO ₂ (92/8)	400/550	P483	Ø 1,2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	400/550
P166	Ø 1,0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ O ₂ (91/4/2/3)	400/550	P501	Ø 0,8 mm	Lut. twarde CuAl8	Ar (100)	Wszystkie
P167	Ø 1,2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArHeCO ₂ O ₂ (91/4/2/3)	400/550	P502	Ø 1,0 mm	Lut. twarde CuAl8	Ar (100)	Wszystkie
P172	Ø 1,0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P509	Ø 0,9 mm	Lut. twarde CuAl8	Ar (100)	Wszystkie
P173	Ø 1,2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO ₂ (97/3)	400/550	P561	Ø 0,8 mm	Lut. twarde CuSi3	Ar (100)	Wszystkie
P193	Ø 1,2 mm	Samoosłonowy	Żaden	Wszystkie	P562	Ø 1,0 mm	Lut. twarde CuSi3	Ar (100)	Wszystkie
P194	Ø 1,6 mm	Samoosłonowy	Żaden	Wszystkie	P569	Ø 0,9 mm	Lut. twarde CuSi3	Ar (100)	Wszystkie

Możliwości ustawień						
Ustawienie		Zakres	Krok	Ustawienie fabryczne		Jednostka
Parametry główne				2-takt/4-takt (MIG)	Szczepianie (MIG)	
1	Prąd spawania (MMA)	Od 15A do maks. mocy wyjściowej	1	70		A
1	Prąd spawania (MIG)	Zakres zależny od programu	1	Zależne od programu		A
	Prędkość podawania drutu (MIG)		0,1			m/min
	Grubość materiału (MIG)		0,1			mm
2	Długość łuku	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Parametry drugorzędowe						
1	Moc łuku (MMA)	0 - 150	1	25		%
3	Gorący start (MMA)	0 - 100	1	25		%
1	Indukcyjność (MIG)	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gaz przed spawaniem (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	0,2	0,2	s
3	Miękki start (MIG)	Wyl. = --- / 1,5 - Maks.	0,1	2,0	2,0	m/min
4	Czas gorącego startu (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	Zależne od programu		s
5	Opadanie prądu (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	0,2	0,0	s
6	Upalenie elektrody (MIG)	1 - 30	1	5	5	ms
7	Gaz po spawaniu (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	3,0	3,0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	-	%
9	Stop amp (MIG)	0 - 100	1	50	-	%
t	Czas spawania punktowego	0,0 - 50,0	0,1	0,0	0,0	s
G	Gaz	Synergiczne ±50% Manualne 0,5 - 27 l				
r	Zdalne sterowanie	0 = wewnętrzne 1 = sterowanie palnikiem 2 = zdalne sterowanie				
C	Chłodzenie	Włącz./Wyłącz.				
L	Funkcja blokady	Włącz./Wyłącz.				
U	Przewód kompensacyjny	0 = standardowa 1 = przewód kompensacyjny				

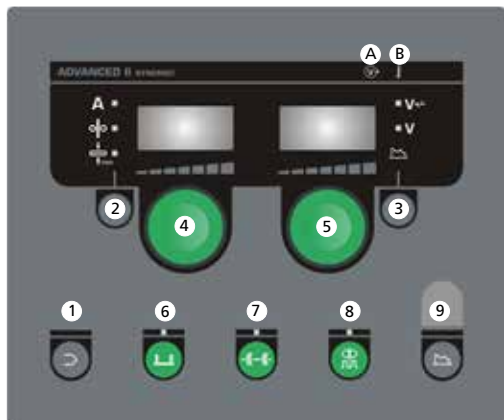


SKRÓCONA INSTRUKCJA OMEGA² ADVANCED II

PL

Panel sterowania Advanced II

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



1 Wybór programu

Naciśnij przełącznik, aby otworzyć menu wyboru programów. Obracaj gałką sterowania 5 aż wyświetli się pożądaný program.

Funkcja reset

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

2 Parametry główne

Ustaw jeden z poniższych parametrów zgodnie z potrzebą: prąd spawania, prędkość drutu lub grubość materiału.

3 Napięcie

Zmiana pomiędzy napięciem spawania a dostrajaniem napięcia. Obracaj gałką nr 5 w celu nastawienia napięcia.

4 Pokrętko regulacji

Regulacja natężenia prądu spawania, prędkości podawania drutu, grubości materiału oraz prędkości wyprowadzania drutu w trakcie procesu wyprowadzania.

5 Pokrętko regulacji

Regulacja napięcia spawania oraz dostrajanie napięcia. Gdy aktywny pozostaje przycisk parametrów drugorzędowych, istnieje możliwość dostrajania tych parametrów.

6 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.

7 Funkcja spawania szpepnego

Gdy aktywowana została ta funkcja, gorący start, opadanie prądu i DUO Plus™ pozostają nieaktywne.

8 DUO Plus™

Drut pulsujący wł./wyl.

9 Parametry drugorzędowe

Naciskaj przełącznik, aż wyświetli się pożądaný parametr. Naciśnij krótko przycisk 2 lub 3 aby zakończyć.

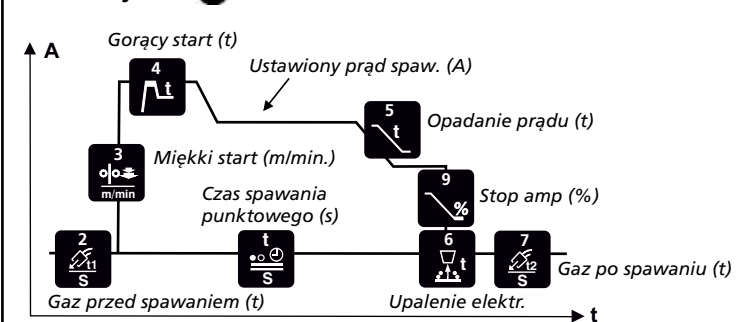
Funkcja blokady (dla parametrów wtórnych)

Zablokuj/odblokuj parametry wtórne przez równoczesne naciśnięcie klawiszy 6 i 3.

A Napięcie spawania

B Ostrzeżenie – przegrzanie

Parametry MIG



1 Regulacja łuku (dławik elektroniczny)

8 Wydajność DUO Plus™

3 Przycisk GAS 4-takt (6) pozwala na zmianę pomiędzy ręcznym i synergicznym nastawieniem gazu.

4 Wewnętrzne / sterowanie palnikiem / zdalne sterowanie

5 Chłodzenie. Naciśnij i przytrzymaj przycisk 4-taktu (6) aby, aktywować/dezaktywować chłodzenie używając gałki sterowania 5 (tylko Omega² 400/550)

6 Funkcja blokady

7 Przewód kompensacyjny

Patrz par. drugorzędowe na odwrocie

Parametry MMA

