

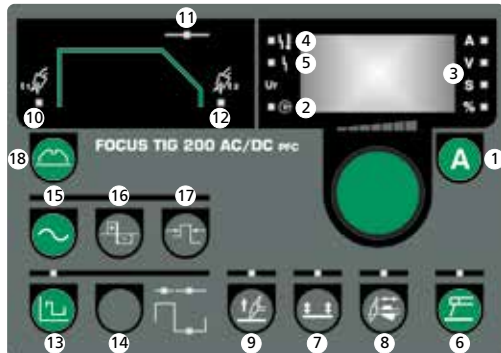
# QUICKGUIDE

## FOCUS TIG 200 PFC



TIG DC panel til brug for svejsning i alle materialer undtagen aluminium og dets legeringer. Panelet muliggør endvidere MMA svejsning med gængse elektrodetyper. Knapperne funktioner er beskrevet på modsat side.





### 1. Svejsestrøm/Lysbuespænding

Tasten aktiveres, og drejeknappen drejes for at se og indstille svejsestrømmen.

Tasten holdes inde i 3 sekunder for at få vist lysbuespændingen (gælder KUN for TIG DC og MMA DC). Når tasten aktiveres igen, vises svejsestrømmen.

### 2. Svejsespænding

Diode lyser, når der er spænding på MMA elektrode eller TIG brænder.

### 3. Enheder for parameter

Diode lyser, når den relevante enhedsbetegnelse er aktiv.

### 4. Overophedningsindikator

Diode lyser, når maskinen er overophedet.

### 5. Netfejl

Diode lyser, hvis netspændingen er for høj eller for lav.

### 6. Svejseproces

Valg af MMA/TIG.

### 7. Tastemetode

Valg af 2-takt/4-takt.

### 8. Strømregulering

Valg af brænderregulering.

### 9. Tændingsmetode

Valg af HF/ LIFTIG® tænding.

### 10. Gasforstrømning (tid)

### 11. Slope-down

Tid fra svejsestrøm til stopstrøm.

### 12. Gasefterstrømning (tid)

### 13. Puls

Tast aktiveret = puls.

### 14. Pulsindstilling

Tryk på menutasten, indtil diode lyser ved:

- Pulstid: Svejsestrømsperiode
- Pausetid: Grundstrømsperiode
- Grundstrøm: % af pulsstrøm

### 15. Strømtype

Valg af AC eller DC svejsning.

### 16. AC-t-Balance, tidsbaseret

Tidsbalancen mellem den positive og negative halvbølge reguleres i %.

### 17. AC-elektrodeforvarmning

Automatisk elektrodeforvarmning.

### 18. Valg af sekundære parametre

Åbner parametrene 10, 11 og 12.

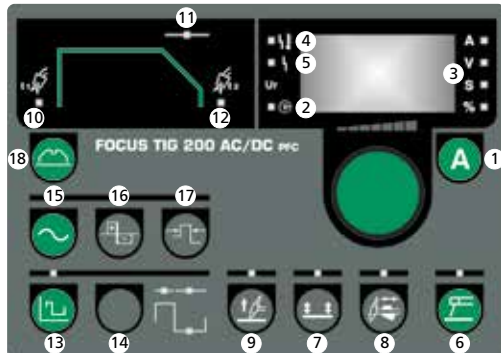
# QUICKGUIDE

## FOCUS TIG 200 PFC



TIG DC panel for welding in all materials except aluminium and aluminium alloys. The panel also makes MMA welding with most types of electrodes possible. Key functions are described overleaf.





### 1. Welding current/Arc voltage

Press the key and turn the control knob to set the welding current.  
Press the key for 3 seconds to display the arc voltage (valid ONLY for TIG DC and MMA DC). Press again "A" to display the welding current.

### 2. Welding voltage

The LED shines when there is voltage on MMA electrode or TIG torch.

### 3. Parameter units

The LED shines when the relevant parameter unit is active.

### 4. Overheating indicator

The LED shines when the machine is overheated.

### 5. Mains error

The LED shines if the mains voltage is too high or too low.

### 6. Welding process

Choice of MMA/TIG.

### 7. Trigger mode

Choice of 2-stroke/4-stroke.

### 8. Current adjustment

Choice of torch adjustment.

### 9. Ignition method

Choice of HF/LIFTIG® ignition.

### 10. Gas pre flow (time)

### 11. Slope down

Time from welding current to stop amp.

### 12. Gas post flow (time)

### 13. Pulse

Key activated = pulse.

### 14. Pulse setting

Press the menu key until the LED shines at:

- Pulse time: Welding current period.
- Pause time: Base current period.
- Base current: % of pulse current.

### 15. Current type

Choice of AC or DC welding.

### 16. AC-t-balance, time-based

Time balance between positive and negative half-wave is adjusted in %.

### 17. AC-electrode preheating

Automatic electrode preheating.

### 18. Choice of secondary parameters

Opens parameters 10, 11 and 12.

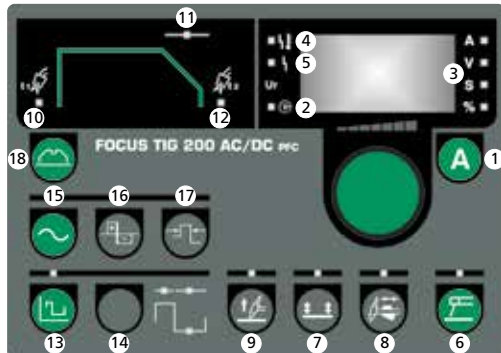
# QUICKGUIDE

## FOCUS TIG 200 PFC



TIG DC Bedienfeld: für alle schweißbaren Metalle, ausgenommen Aluminium und Aluminiumlegierungen. E-Handschweißen (MMA) mit allen gängigen Stabelektroden. Die Tasten-funktionen werden umseitig beschrieben.





### 1. Schweißstrom/Lichtbogenspannung

Taste drücken und am Drehregler den Schweißstrom einstellen.  
Die Taste 3 Sekunden gedrückt halten zur Anzeige der Lichtbogenspannung (gilt NUR WIG DC und MMA DC).  
Die Taste wieder aktivieren zur Anzeige des Schweißstroms.

### 2. Schweißspannung

Diese LED leuchtet immer, sobald Schweißspannung an den Schweißkabelbuchsen (+/-) anliegt.

### 3. Parametereinheiten

LED-Anzeige für die physikalische Einheit entsprechend des gewählten Parameters.

### 4. Überhitzung

Diese LED leuchtet, wenn das Schweißgerät wegen Überhitzung abgeschaltet hat.

### 5. Netzspannungsfehler

Diese LED leuchtet bei zu niedriger oder zu hoher Netzspannung.

### 6. Schweißprozess

Taste zur Wahl des Schweißverfahrens: E-Hand (MMA)/WIG.

### 7. 2/4-Taktschaltung WIG

LED aus = 2-Taktbetrieb  
LED an = 4-Taktbetrieb

### 8. Schweißstromeinstellung Brennerregelung

Umschalttaste für Brennerregelung.

### 9. HF / LIFTIG-Zündung

LED aus = berührungsloses Zünden mit Hoch-frequenz  
LED an = Kontaktzündung mit LIFTIG-Funktion.

### 10. Gasvorströmung (Zeit)

### 11. Stromabsenkung

Zeit vom Schweißstrom zum Endstrom.

### 12. Gasnachströmung (Zeit)

### 13. Pulsen

LED an = Pulsfunktion ist aktiviert.

### 14. Pulsparameter

Bei aktivierter Pulsfunktion können die Pulsparameter durch Tastendruck angewählt werden.  
Für Pulszeit, Grundstromzeit oder Grundstrom leuchtet dann jeweils die entsprechende LED auf.

### 15. Stromart

Taste zur Wahl der Stromart, AC oder DC.

### 16. AC-t Balance

Auf Zeit basierende Balanceeinstellung (in %) der positiven und negativen Halbwelle.

### 17. Elektrodenvorwärmung (AC)

Automatische Elektrodenvorwärmung beim Wechselstromschweißen.

### 18. Auswahl der Sekundärparameter

Öffnet Parameter 10, 11 und 12.

# GUIDE RAPIDE

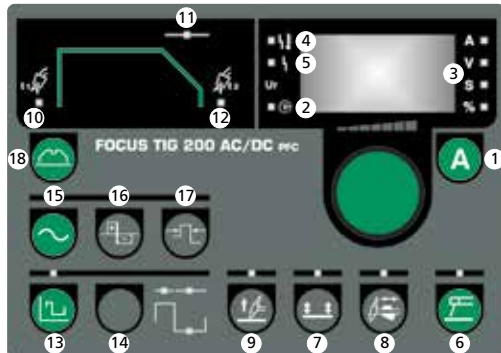
## FOCUS TIG 200 PFC



Panneau TIG DC pour le soudage sur tous les matériaux à l'exception de l'aluminium et d'alliages d'aluminium. Le panneau permet également le soudage MMA avec la plupart des types d'électrodes. Les principales fonctions sont décrites au verso.







### 1. Courant de soudage/Tension d'arc

Appuyer sur la touche et faire tourner le bouton de commande pour régler le courant de soudage.

Appuyer sur la touche pendant 3 secondes pour afficher la tension d'arc (valable UNIQUEMENT pour le soudage TIG DC et MMA DC). Appuyer de nouveau sur « A » pour afficher le courant de soudage.

### 2. Tension de soudage

La LED est allumée lorsque l'électrode MMA ou la torche TIG est sous tension.

### 3. Unités des paramètres

La LED est allumée lorsque l'unité du paramètre pertinent est active.

### 4. Indicateur de surchauffe

La LED est allumée en cas de surchauffe de la machine.

### 5. Erreur secteur

La LED est allumée si la tension secteur est trop élevée ou trop faible.

### 6. Processus de soudage

Choix entre MMA/TIG.

### 7. Mode déclenchement

Choix entre 2-temps/4-temps.

### 8. Choix de réglage de la torche

### 9. Méthode d'allumage

Choix d'allumage HF/LIFTIG®.

### 10. Réglage Pré-gaz (temps)

### 11. Evanouissement

Temps entre le courant de soudage et l'ampérage d'arrêt.

### 12. Réglage Post-gaz (temps)

### 13. Pulsé

Touche activée = mode pulsé.

### 14. Réglage mode pulsé

Appuyer sur la touche du menu jusqu'à ce que la LED s'allume au niveau de :

- Temps de pulse : période de courant de soudage.
- Temps de pause : période de courant de base.
- Courant de base : % de courant pulsé.

### 15. Type de courant

Choix entre soudage AC ou DC.

### 16. Equilibre AC-t, basé sur le temps

Le temps équilibré entre la demi-onde positive et négative se règle en %.

### 17. Préchauffage d'électrode AC

Préchauffage automatique d'électrode.

### 18. Choix de paramètres secondaires

Ouvre les paramètres 10, 11 et 12.



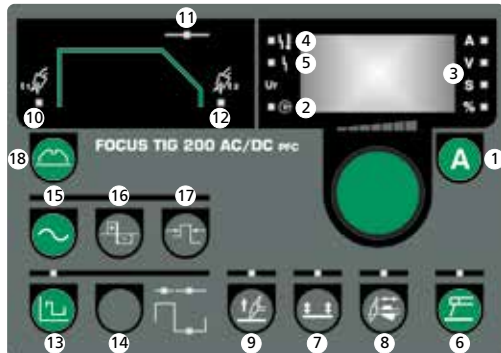
# QUICKGUIDE

## FOCUS TIG 200 PFC



TIG DC panel för svetsning i alla material med undantag för aluminium och dess legeringar. Panelen möjliggör MMA svetsning med gängse elektrodotyper. Knapparnas funktioner beskrivs på motsatta sidan.





### 1. Svetsström/Ljusbågespänning

Knappen aktiveras och vridknappen vrids för att se og ställa in svetsström. Håll knappen intryckt i 3 sekunder för att kunna se ljusbågespänningen (gäller ENDAST för TIG DC och MMA DC). När knappen aktiveras igen, visas svetsströmmen.

### 2. Svetsspänning

Dioden lyser när det är spänning på MMA elektroden eller TIG brännaren.

### 3. Enheter för parameter

Dioden lyser när den relevanta enhetsbetecknelsen är aktiv.

### 4. Överhettningsindikator

Dioden lyser när maskinen är överhettad.

### 5. Nätfel

Dioden lyser om nätspänningen är för hög eller för låg.

### 6. Svetsprocess

Val av MMA/TIG.

### 7. Avtryckarmetod

Val av 2-takt/4-takt.

### 8. Strömreglering

Val av brännarreglering.

### 9. Tändmetod

Val av HF/LIFTIG® tändning.

### 10. Gasförströmning (tid)

### 11. Slope-down

Tid från svetsström till stoppström.

### 12. Gasefterströmning (tid)

### 13. Puls

Knappen aktiveras = puls.

### 14. Pulsinställning

Tryck på menyknappen tills ljusdiod lyser vid:

- Pulstid: Svetsströmperiod
- Paustid: Grundströmperiod
- Grundström: % av pulsström

### 15. Strömtyp

Val av AC eller DC svetsning.

### 16. AC-t-balans, tidsbaserat

Tidsbalansen mellan den positiva och negativa halvbågen regleras i %.

### 17. AC-elektrodfövärmning

Automatisk elektrodfövärmning.

### 18. Val av sekundära parametrar

Öppnar parametrarna 10, 11 och 12.

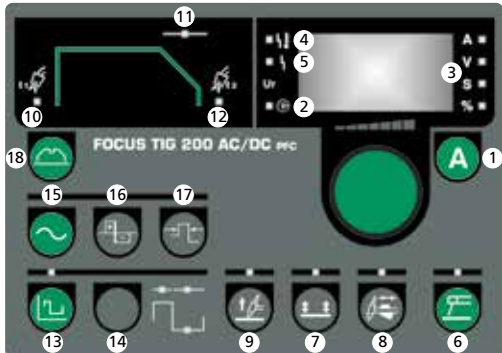
# PIKAKÄYTTÖOHJE

## FOCUS TIG 200 PFC



TIG DC (tasavirta) -ohjauspaneelia käytetään kaikkien materiaalien paitsi alumiinin ja alumiiniseosten hitsaukseen. Myös puikkohitsaus useimmilla elektrodityypeillä on mahdollista. Näppäimien toiminnot on kuvattu tämän pikakäyttöohjeen kääntöpuolella.





- Hitsausvirta/Valokaaren jännite**  
Paina näppäintä ja valitse hitsausvirta säädintä kiertämällä.  
Painamalla näppäintä 3 sekunnin ajan, näyttöön tulee kaarijännite (VAIN TIG DC ja MMA DC). Saadaksesi näyttöön hitsausvirran, paina uudelleen "A".
- Hitsausjännite**  
LED-merkkivalo palaa kun hitsauspuikossa tai hitsauspolttimessa on jännite.
- Parametrien yksiköt**  
LED-merkkivalo palaa osoittaen kulloinkin aktivoituna olevan yksikön.
- Ylikuumentumisen merkkivalo**  
LED-valo syttyy ilmoittaen koneen ylikuumentumisesta. Merkkivalo sammuu automaattisesti.
- Verkkovirtavian merkkivalo**  
LED-merkkivalo palaa kun verkkovirran jännite on liian matala tai liian korkea.
- Hitsausprosessin valinta**  
Valitse puikko- (MMA) tai TIG-hitsaus. Näppäin aktivoituna = puikkohitsaus.
- Liipaisintoiminto**  
Valitse 2-tahti tai 4-tahti. Näppäin aktivoituna = 4-tahti.
- Virran säätö hitsauspolttimella**  
Virta säädetään hitsauspolttimella. Näppäin aktivoituna = säätö Dialog-hitsauspolttimella.
- Sytytysmenetelmä**  
Valitse korkeataajuus- (HF) tai LIFTIG®-sytytys. Näppäin aktivoituna = LIFTIG®-sytytys.
- Kaasun esivirtaus (aika)**
- Slope down – virran laskuaika**  
Hitsausvirrasta lopetusvirtaan kuluva aika.
- Kaasun jälkivirtaus (aika)**
- Pulssi**  
Näppäin aktivoituna = pulssi.
- Pulssin asetus**  
Paina valikkonäppäintä kunnes valo syttyy haluttuun kohtaan:
  - Pulssiaika: hitsausvirtajakso
  - Taukoaika: perusvirtajakso
  - Perusvirta: %-osuus pulssivirrasta.
- Virtatyyppi**  
Valitse vaihtovirta (AC) tai tasavirta (DC). Näppäin aktivoituna = vaihtovirta (AC).
- Vaihtovirran balanssisäätö (AC-t-balanssi), aikaan perustuva**  
Toiminnolla säädetään positiivisen ja negatiivisen puolijakson pituuksien suhdetta prosentteissa (negatiivisen puolijakson pituus prosentteina positiivisen puolijakson pituudesta).
- Elektrodin esilämmitys**  
Automaattinen elektrodin esilämmitys.
- Sekundäärysten parametrien valinta**  
Avaa parametrit 10, 11 ja 12.

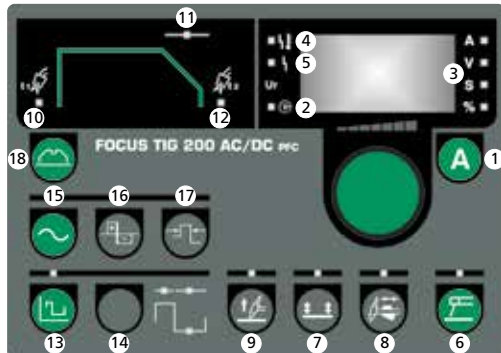
# GUIDA RAPIDA

## FOCUS TIG 200 PFC



Pannello TIG DC per saldare tutti i materiali ad eccezione di alluminio e sue leghe. Eccellenti anche i risultati in saldatura MMA con quasi tutti i tipi di elettrodi. Girare il foglio per le funzioni principali.





### 1. Corrente di saldatura/ Tensione d'arco

Schiacciare il pulsante e girare la manopola per regolare la corrente di saldatura.

Schiacciare il tasto per 3 secondi per visualizzare la tensione d'arco (valido SOLO per TIG DC e MMA DC). Schiacciare ancora per tornare alla corrente.

### 2. Tensione di saldatura

Il LED si accende in presenza di tensione sull'elettrodo MMA o sulla torcia TIG.

### 3. Unità di misura

L'accensione del LED indica l'unità di misura del parametro da regolare.

### 4. Surriscaldamento

In caso di surriscaldamento della macchina il LED si illumina.

### 5. Errore di rete

Il LED si accende in caso di tensione di rete troppo alta o troppo bassa.

### 6. Processo di saldatura

Selezione MMA/TIG.

### 7. Pulsante torcia

Selezione 2/4 tempi.

### 8. Regolazione da torcia

Selezione di regolazione da torcia.

### 9. Sistema di innesco

Selezione HF/LIFTIG®.

### 10. Pregas (tempo)

### 11. Rampa di discesa

Tempo nel quale la corrente varia dal valore di saldatura a quello finale.

### 12. Postgas (tempo)

### 13. Pulsazione

LED acceso = pulsazione.

### 14. Impostazione pulsazione

Ad ogni pressione del tasto si seleziona il LED :

- Tempo di picco : periodo corrente di saldatura
- Tempo di base : periodo corrente di base
- Corrente di base : % corrente di picco

### 15. Tipo di corrente

Selezione saldatura AC o DC.

### 16. Bilanciamento AC (tempo)

Regolazione percentuale dei tempi delle semionde positiva e negativa.

### 17. Preriscaldamento elettrodo in AC

Preriscaldamento automatico dell'elettrodo. Facilita l'innesco in AC.

### 18. Scelta dei parametri secondari

Permette di accedere ai parametri 10, 11 e 12.

# QUICKGUIDE

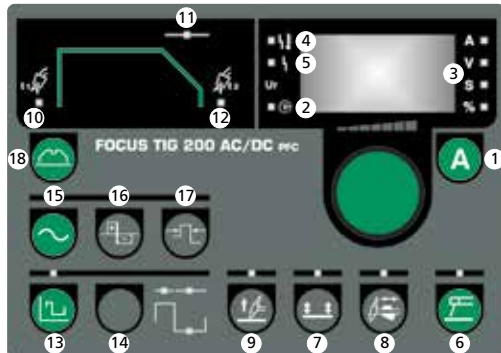
## FOCUS TIG 200 PFC



Tig DC HP paneel voor het lassen van alle materialen behalve aluminium en aluminium legeringen. Het paneel maakt ook het lassen met de meeste typen elektroden mogelijk. Voor de functie omschrijving zie ommezijde.







### 1. Lasstroom/Boogspanning

Druk deze knop in om ingestelde lasstroom te tonen. Draai de besturingsknop om lasstroom in te stellen. Om de boogspanning te tonen, druk de knop ca. 3 seconden in (alleen voor TIG DC en MMA DC). Om de lasstroom te tonen, druk opnieuw "A" in.

### 2. Lasspanning

Het LED licht op wanneer er spanning op MMA elektrode of TIG toorts staat.

### 3. Parametersymbolen

De LED licht op wanneer de relevante parameter actief is.

### 4. Oververhittingsindicator

De LED licht op wanneer de machine oververhit is.

### 5. Voedingfout

De LED licht op wanneer de voedingspanning te hoog of te laag is.

### 6. Lasproces

Kies MMA/TIG.

### 7. Schakelfunctie

Kies 2-takt of 4-takt.

### 8. Stroominstelling

De LED licht op = duimwielregeling.

### 9. Startmethode

Keuze van HF of LIFTIG® ontsteking.

### 10. Gasvoorstroom (tijd)

### 11. Downslopetijd

Tijd van de lasstroom tot aan de stopstroom.

### 12. Gasnastroom (tijd)

### 13. Puls

De LED licht op = puls.

### 14. Puls instelling

Druk de menuknop in totdat de LED oplicht bij:

- Pulstijd: Lasstroom-periode.
- Pauzetijd: Basisstroom-periode.
- Basisstroom: % van de pulsstroom.

### 15. Stroomtype

Keuze AC of DC lassen.

### 16. AC-t-balans, tijd gebaseerd

Tijdbalans tussen de positieve en negatieve halve sinus in %.

### 17. AC-elektrode voorverwarming

Automatische elektrode-voorverwarming.

### 18. Kiezen secundaire parameters

Openen voor parameters 10, 11 en 12.

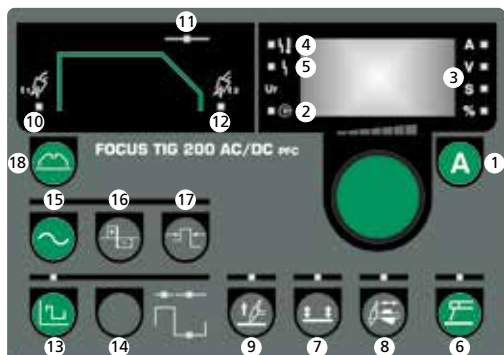
# RYCHLÝ PRŮVODCE

## FOCUS TIG 200 PFC



TIG DC řídicí panel pro svařování všech kovů mimo hliník a jeho slitin. Umožňuje též svařování obalenou elektrodou (MMA). Funkce jsou popsány na druhé straně tohoto průvoce.





### 1. Svařovací proud/Napětí

Stiskněte klávesu a otočným knoflíkem nastavte svařovací proud. Stiskem tlačítka na dobu 3 s se zobrazí napětí (platí POUZE pro TIG DC a MMA DC). Dalším stiskem tlačítka "A" se vrátí zobrazení svařovacího proudu.

### 2. Svařovací napětí

LED dioda svítí, pokud je na hořáku nebo na elektrodě svařovací napětí.

### 3. Jednotka měření

LED dioda označuje jednotky, ve kterých je zvolená funkce nastavovaná.

### 4. Přehřátí

LED dioda zobrazuje přehřátí stroje.

### 5. Porucha sítě

LED dioda svítí, pokud vzniklo přepětí nebo podpětí napájecí sítě.

### 6. Metoda svařování

Volba mezi MMA a TIG.

### 7. Režim spínání

Volba 2 nebo 4 taktního spínání.

### 8. Regulace z hořáku

Volba regulace proudu z hořáku.

### 9. Způsob zapalování

Volba mezi HF a LIFTIG® zapalováním.

### 10. Předfuk plynu (čas)

### 11. Doběh proudu

Doba doběhu ze svařovacího na koncový proud.

### 12. Dofuk plynu (čas)

### 13. Pulsace proudu

LED dioda indikuje aktivní režim svařování s pulsací.

### 14. Nastavení pulsace

Stiskem tlačítka při rozsvícené LED diodě nastavíte:

- Pulsní čas: Dobu svařovacího proudu.
- Bázový čas: Dobu bázového proudu.
- Bázový proud: v % svařovacího proudu.

### 15. AC/DC volba

Výběr mezi AC a DC svařováním.

### 16. AC-t-balance, časová

Časový poměr mezi + a - půlvlnou při TIG AC svařování, nastavuje se v % periody.

### 17. Předehřev elektrody (TIG AC)

Nastavení předehřevu elektrody pro usnadnění zapalování oblouku.

### 18. Nastavení sekundárních parametrů

Umožňuje nastavování parametrů 10, 11 a 12.

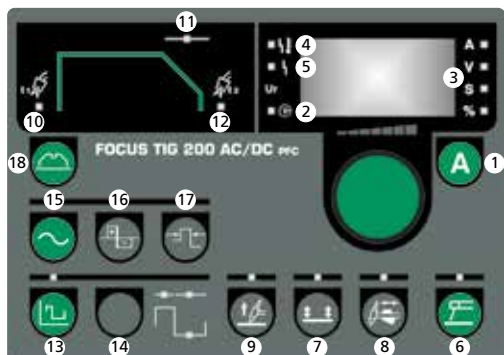
# КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО

## FOCUS TIG 200 PFC



Панель сварки TIG DC (постоянным током) предназначена для сварки любых материалов кроме алюминия и алюминиевых сплавов. Панель также управляет сваркой MMA с использованием большинства существующих типов электродов. Функции кнопок описаны на обороте.





### 1. Сварочный ток/Напряжение дуги

Нажмите любую кнопку и поверните ручку для установки сварочного тока. Удерживайте кнопку в течение 3 секунд, на дисплее отобразится значение напряжения дуги (ТОЛЬКО для сварки неплавящимся электродом TIG, постоянный ток и ручной сварки покрытым электродом MMA, постоянный ток). Для просмотра значения сварочного тока повторно нажмите «А».

### 2. Сварочное напряжение

Светодиод горит при поданном напряжении на электрод MMA или горелку TIG.

### 3. Параметры

Светодиод горит, когда активен соответствующий параметр.

### 4. Индикатор перегрева

Светодиод горит при перегреве аппарата.

### 5. Ошибка сети

Светодиод горит при слишком высоком или низком напряжении.

### 6. Процесс сварки

Выбор MMA/TIG.

### 7. Режим работы триггера горелки

Выбор 2-тактного/4-тактного режима.

### 8. Регулировка тока

Выбор регулировки с помощью горелки.

### 9. Способ зажигания дуги

Выбор ВЧ/LIFTIG® (контактного) зажигания.

### 10. Предварительная подача газа (время)

### 11. Спад тока

Промежуток времени от сварочного тока до тока остановки.

### 12. Заключительная подача газа (время)

### 13. Импульс

Кнопка активирована = импульс.

### 14. Настройка импульса

Нажмите и удерживайте кнопку меню, пока не загорится светодиод при:

- Времени импульса: период сварочного тока.
- Времени паузы: период базового тока.
- Базовом токе: % от тока импульса

### 15. Род тока

Выбор переменного (AC) или постоянного (DC) сварочного тока.

### 16. Баланс времени

Баланс времени между положительным и отрицательным полупериодами регулируется в %.

### 17. Предварительный нагрев электрода переменного тока

Автоматический предварительный нагрев электрода.

### 18. Выбор вторичных параметров

Открытие параметров 10, 11 и 12.

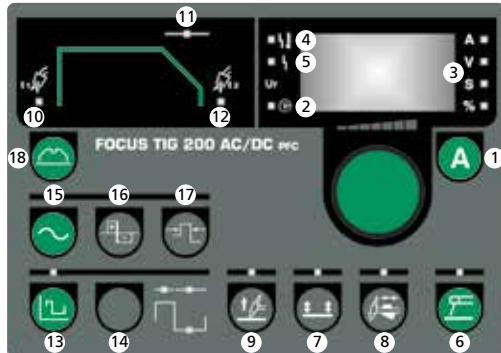
# GUÍA RÁPIDA

## FOCUS TIG 200 PFC



Panel TIG DC para soldadura de todos los materiales excepto aluminio y aleaciones de aluminio. El panel también hace soldadura MMA con la mayoría de tipos de electrodos posibles. Las funciones fundamentales son descritas en el anverso.





### 1. Corriente de soldadura/ Voltaje de arco

Presionar la función y girar el botón de control para ajustar la corriente de soldadura.

Presione el botón durante 3 segundos para mostrar el voltaje de arco (Solamente válido para TIG DC y MMA DC). Presione de nuevo "A" para mostrar la corriente de soldadura.

### 2. Voltaje de soldadura

El LED está encendido cuando hay voltaje en electrodo MMA o en la antorcha de TIG.

### 3. Unidades de parámetro

El LED está encendido cuando la unidad de parámetro relevante está activa.

### 4. Indicador de sobrecalentamiento

El LED se enciende cuando la máquina está sobrecalentada.

### 5. Error de red

El LED se enciende si el voltaje de red es demasiado alto o demasiado bajo.

### 6. Proceso de soldadura

Elección entre MMA/TIG.

### 7. Modo de gatillo

Elección entre 2-tiempos/4-tiempos.

### 8. Ajuste de corriente

Elección de ajuste de corriente desde la antorcha.

### 9. Método de inicio

Elección de inicio de arco de HF/LIFTIG®.

### 10. Pre flujo de gas (tiempo)

### 11. Rampa de bajada

Tiempo desde corriente de soldadura hasta amperios finales.

### 12. Post flujo de gas (tiempo)

### 13. Pulsado

Función activada = pulsado

### 14. Ajuste del pulsado

Presionar la función hasta encender el LED en:

- Tiempo de pulso: Tiempo de corriente de soldadura
- Tiempo de pausa: Tiempo de corriente base.
- Corriente base: % de corriente de pulso.

### 15. Tipo de corriente

Elección entre soldadura AC o soldadura DC.

### 16. AC-t-balance, basado en tiempo

Balance de tiempo entre la semi-onda positiva y negativa es ajustado en %.

### 17. Pre-calentamiento de electrodo - AC

Pre-calentamiento automático del electrodo.

### 18. Elección de parámetros secundarios

Abre los parámetros 10, 11 y 12.



# FOCUS TIG 200 PFC

## GYORS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

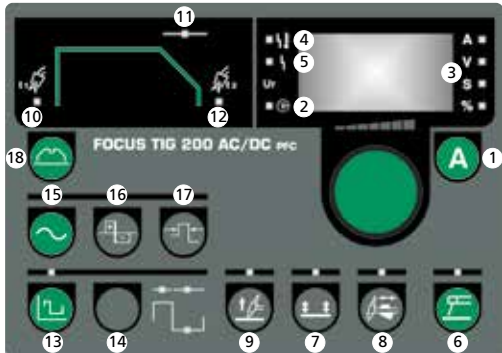


AVI DC kezelő panel: minden hegeszthető fémre, Alumínium és ötvözetek kivételével.  
Elektróda hegesztés (MMA) az összes járatos elektródával. A gomb funkciók a túloldalon leírtak szerint.



# FOCUS TIG 200 PFC

## GYORS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ



- Hegesztő áram/Ívfeszültség**  
A gombot megnyomjuk és a forgatógombbal a hegesztő áramot beállítjuk. A gombot 3 mp-ig nyomva tartva, az ívfeszültséget mutatja (csak AVI DC és MMA DC-re érvényes)  
A gomb ismételt megnyomásával a kijelző a hegesztő áramot mutatja.
- Ívfeszültség**  
Ez a LED mindig világít, ha a feszültség kint van a hegesztő kábel aljzaton (+/-).
- paraméter egységek**  
LED kijelző azon fizikai egységekre, amely paramétereket választunk.
- túlmelegedés**  
Ez a LED világít, ha a készülék túlmelegedés miatt kikapcsol.
- Hálózati feszültség hiba**  
Ez a LED világít, ha túl alacsony, vagy túl magas a hálózati feszültség.
- Hegesztési eljárás**  
Hegesztési eljárás választó gomb: MMA/AVI.
- 2/4 ütem választó AVI**  
LED ki = 2-ütem  
LED be = 4-ütem
- Hegesztő áram beállítás pisztolyról**  
Átváltó gomb pisztoly szabályzásra.
- HF/Liftig gyújtás**  
LED ki = érintésmentes gyújtás HF-fel  
LED be = érintős gyújtás LIFTIG funkcióval.
- Gáz-előáramlás (idő)**
- Áram lefutás**  
Lefutási idő a hegesztő áramról a befejező áramra.
- Gáz-utóáramlás (idő)**
- Impulzus**  
LED be = impulzus aktiválva.
- Impulzus paraméterek**  
Aktivált impulzus funkcionál az impulzus paramétereket gombnyomással választhatjuk ki. Az impulzus áram, alap áram idő, vagy alap áram értékekre a megfelelő LED világít.
- Áram fajta**  
Gomb az áram fajtájának kiválasztásához, AC, vagy DC.
- AC-t balansz**  
Idő alapú balansz beállítás a pozitív és negatív fél hullámok %-ban.
- Elektróda előmelegítés (AC)**  
Automatikus elektróda előmelegítés váltó áramú hegesztésnél.
- Másodlagos paraméterek választása**  
A 10, 11 és 12 paraméterek megnyitása.

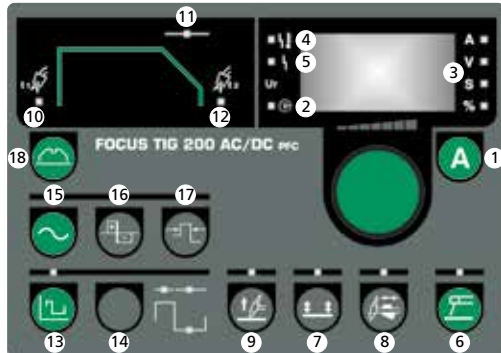
# GUIA RÁPIDO

## FOCUS TIG 200 PFC



Painel TIG DC para soldadura em todos os materiais exceto alumínio e ligas de alumínio. O painel também possibilita a soldadura MMA com a maioria dos tipos de eletrodos. As funções principais são descritas no verso.





### 1. Corrente de soldadura/ tensão do arco

Pressione a tecla e gire o botão de controle para definir a corrente de soldadura.

Pressione a tecla por 3 segundos para exibir a tensão do arco (válido SOMENTE para TIG DC e MMA DC). Pressione novamente "A" para exibir a corrente de soldadura.

### 2. Tensão de soldadura

O LED acende quando há tensão no eletrodo MMA ou na tocha TIG.

### 3. Unidades de parâmetro

O LED acende quando a unidade de parâmetro relevante está ativa.

### 4. Indicador de sobreaquecimento

O LED acende quando a máquina está sobreaquecida.

### 5. Erro de tensão de rede

O LED acende se a tensão da rede estiver muito alta ou muito baixa.

### 6. Processo de soldadura

Escolha de MMA/TIG.

### 7. Modo de disparo

Escolha de 2 tempos/4 tempos.

### 8. Ajuste da corrente

Escolha do ajuste da tocha.

### 9. Método de ignição

Escolha de ignição HF/LIFTIG®.

### 10. Pré fluxo de gás (tempo)

### 11. Inclinação descendente

Tempo demorado pela corrente de soldadura a parar a amperagem.

### 12. Pós-fluxo de gás (tempo)

### 13. Pulso

Tecla ativada = pulso.

### 14. Definição do pulso

Pressione a tecla menu até que o LED acenda:

- Tempo de pulso: Período de corrente de soldadura.
- Tempo de pausa: Período atual base
- Corrente base: % da corrente de pulso.

### 15. Tipo de corrente

Escolha do tipo de soldadura AC ou DC.

### 16. Equilíbrio AC-t, baseado em tempo

O equilíbrio de tempo entre meia onda positiva e negativa é ajustado em %.

### 17. Pré-aquecimento do eletrodo AC

Pré-aquecimento automático do eletrodo.

### 18. Escolha de parâmetros secundários

Abra os parâmetros 10, 11 e 12.