

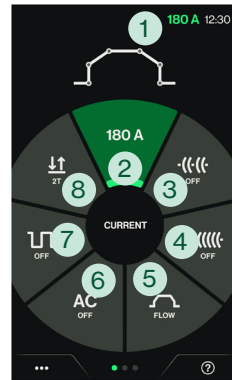


1. Klik for at skifte til næste menubillede
2. Drej for at skifte funktion og klik for at vælge/bekræfte. Hold knappen nede for at aktivere/deaktivere udvalgte funktioner
3. Hjælp
  - Klik for at sætte alle svejseparametre til deres standardværdi
  - Brug QR-kode for mere information



1. Klik for at returnere
2. Drej for at skifte og klik for at justere parameter
3. Klik for at vende retur til startskærm

## Menu 1



1. Informationslinje/svejsforløb
2. Svejestrøm/spænding  
Når der ikke svejses, vil den indstillede strøm vises i displayet, mens der under svejsning bliver vist den aktuelle strøm og spænding. Efter endt svejsning vises en opsummering af gennemsnitsstrøm og -spænding.
3. TIG-A-TACK  
Benyttes til at lave små og præcise fikseringer.  
Indstilling af:
  1. TIG-A-TACK strøm
  2. TIG-A-TACK tid
4. TIG-REP-TACK  
Gentagende små fikseringer der giver en svejsning med meget lav varmetilførsel. Velegnet til at svejse i meget tynde materialer på helt ned til 0,5-1,5 mm.  
Indstilling af:
  1. TIG-REP-TACK strøm
  2. TIG-REP-TACK tid
  3. TIG-REP-TACK pausetid
5. Svejsforløb parametre  
Indstilling af TIG/MMA svejsforløbet (se tabel), svejestrøm og maks. svejestrøm.

## 6. AC (ikke alle modeller)

Benyttes til at svejse i aluminium og magnesium.

Indstilling af:

1. AC positiv strøm  
Indstilling af topstrømmen.
2. Strømbalance (TIG)  
En reduktion af strømbalancen medfører, at elektroden bibeholder sin spidse form. En øgning af strømbalancen medfører, at elektroden laver kugledannelse. Samme parameter som 'AC-I-balance' på PI-maskinerne.
3. Frekvens  
Hastigheden for skift mellem renseperioden og svejseperioden. Ændring i frekvensen vil påvirke bredden af lysbuen. Jo højere frekvens, desto smallere lysbue.
4. Tidsbalance (TIG)  
Indstilling af renservirkningen ved at justere tidsbalancen. Jo højere værdi desto kortere renseperiode. Samme parameter som 'AC-t-balance' på PI-maskinerne.
4. Elektrodediameter (TIG)  
Elektrodeforvarmning indstilles automatisk på baggrund af valgt elektrodediameter.
5. Trimning af elektrodeforvarmning, (TIG)  
Benyttes til at finjustere elektrodeforvarmningen.

## 7. Pulsvejsning

Ved pulsvejsning skifter strømmen mellem lavt og højt niveau, hvilket giver en lav varmetilførsel, øget kontrol over smeltebadet og en flot finish. Benyttes til at svejse i tynde materialer.

1. Manuel puls (DC-AC)  
Indstilling af:
  - Pulsstrøm
  - Grundstrøm (% af pulsstrøm)
  - Pulsstrømtid
  - Pulsfrekvens

## 8. 2/4-takt tastemetode

1. 2-takt  
Svejsforløbet begynder, når brændertasten trykkes ind og afsluttes, når brændertasten slippes. Maskinen kan gentastes under den afsluttende del af svejsforløbet.
2. 4-takt  
Svejsforløbet begynder, når brændertasten trykkes ind og fortsætter, når brændertasten slippes.

## Menu 2



### 1. Job

Gem favoritindstillinger i jobs.

### 2. Gas (kræver IGC-kit)

1. Manuel gas
  - Gasflow
2. IGC
  - Gasflowtrim
3. Gaskalibrering

### 3. Fjernkontrol

- Fjernregulering on/off
- Valg af fjernkontroltype
- Indstilling af metodevalg

### 4. Historik

Aflæsning af svejseedata for de seneste svejsninger.

### 5. MMA

Valg af MMA/elektrodesvejsning.

### 6. Tændingsmetode

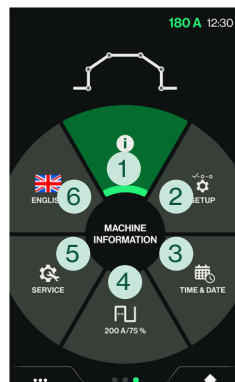
#### 1. HF-tænding

Med HF-tænding skal elektroden ikke berøre emnet for at etablere lysbuen.

#### 2. LIFTIG-tænding

Med LIFTIG-tænding skal elektroden berøre svejseemnet for at tænde TIG lysbuen. Brændertasten aktiveres, og lysbuen etableres, når elektroden løftes fra svejseemnet.

## Menu 3



### 1. Information

### 2. Maskinopsætning

### 3. Dato og klokkeslet

### 4. Sikringsstørrelse

Valg af 16A (200A/75% intermittens) eller 20-40A sikring (200A/100% intermittens).

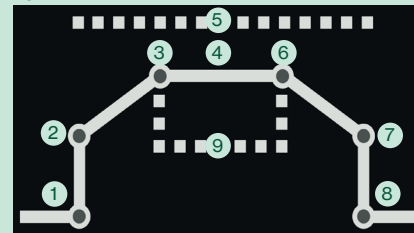
### 5. Service

- Fejllog
- Powermodul
- Vandkøling
- Gastest
- Fabriksgendannelse

### 6. Sprog

## Indstilling af TIG/MMA svejseforløbet

### TIG



### MMA



	Parameter		Enhed	Område	Std.
1	Forgas	Gasforstrømningstiden er tiden, fra brændertasten aktiveres, og gasstrømningen begynder, til svejsningen startes.	(sek.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Startstrøm	Lige efter at lysbuen er etableret, regulerer maskinen startstrømmen til en procentdel af svejsestrømmen.	(%)	1 - 200	40
3	Slope-up	Strømsøgningstiden hvor startstrømmen hæves til den indstillede svejsestrøm.	(sek.)	0,0 - 20,0	0,2
4	TIG Strøm	Indstil strømmen.	(a)	5 - 200	80
5	Maks. strøm	Indstil maks. strøm.	(a)	20 - 200	200
6	Slope-down	Strømsænkningstiden, hvor svejsestrømmen sænkes til den indstillede stopstrøm.	(sek.)	0,0 - 20,0	0,2
7	Stopstrøm	Svejsningen afsluttes med en strømværdi som en procentdel af svejsestrømmen.	(%)	1 - 90	20
8	Eftergas	Gasefterstrømningstiden er tiden, fra lysbuen slukker, til gastilførslen afbrydes, så gasdækning sikres.	(sek.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Sekundær strøm	Denne funktion kan kun vælges i fire-takt ved hurtigt at presse og slippe brændertasten.	(%)	10 - 200	50
10	Hotstart	Hotstart hjælper med at skabe den rette temperatur i smeltebadet ved MMA-svejsningens start.	(%)	100 - 200	125
11	MMA strøm	Indstil strømmen.	(a)	10 - 140	80
12	Arc power	Denne funktion stabiliserer lysbuen i MMA svejsning ved at øge svejsestrømmen under kortslutninger.	(%)	100 - 200	150

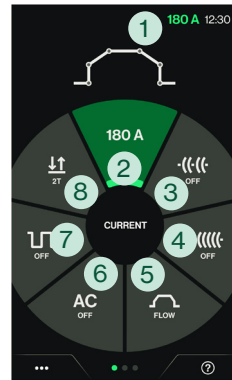


1. Click to shift to next menu screen
2. Turn to change function and click to select/confirm. Keep pressed to enable/disable selected functions
3. Help
  - Click to reset all welding parameters to default value
  - Use QR codes for more information



1. Click to return
2. Turn to shift and click to adjust parameter
3. Click to return to the home screen

## Menu 1



1. **Information bar/Welding process flow**
2. **Welding current/voltage**  
When not welding, the set current will be shown in the display, while during welding, the actual current and voltage will be shown. After welding, a summary of average current and voltage is displayed.
3. **TIG-A-TACK**  
Used for small and precis fixations.  
Setting of:
  1. TIG-A-TACK current
  2. TIG-A-TACK time
4. **TIG-REP-TACK**  
Repetitive small fixations that result in a weld with very low heat input. Suited for welding of thin materials down to 0.5-1.5mm.  
Setting of:
  1. TIG-REP-TACK current
  2. TIG-REP-TACK time
  3. TIG-REP-TACK pause time
5. **Process flow parameters**  
Setting of the TIG welding process (see table), welding current and max. welding current.

## 6. AC (not all models)

Used for welding in aluminium and magnesium.

Setting of AC-parameters:

1. **Positive AC current**  
Setting of the peak current.
2. **Current balance (TIG)**  
A reduction in the current balance causes the electrode to retain its pointed shape. An increase in the current balance will create a ball at the tip of the electrode. Same parameter as 'AC-I balance' on PI machines.
3. **Frequency**  
The shifting speed between the positive cleaning period and negative welding period. Changing the frequency will affect the arc width. The higher the frequency, the narrower the arc.
4. **Time balance (TIG)**  
Setting the cleaning effect by adjusting the time balance. The higher the value, the shorter the cleaning period. Same parameter as 'AC-t balance' on PI machines.
5. **Electrode diameter (TIG)**  
Electrode preheating is automatically set based on selected electrode diameter.
6. **Electrode preheating (TIG)**  
Used for fine adjustment of electrode preheating.

## 7. Pulse

In pulse welding, the current is switching from a low level to a high level, which results in a low heat input, increased control over the melt bath and a nice finish. Used for welding in thin materials.

Setting of:

- Pulse current
- Base current (% of pulse current)
- Pulse current time
- Pulse frequency

## 8. 2/4-times trigger method

1. **2-times**  
The welding process starts when the torch trigger is activated and ends when the torch trigger is released. The machine can be retriggered during the final part of the welding process.
2. **4-times**  
The welding process starts when the torch trigger is activated and released and ends when the torch trigger is activated again.

## Menu 2



### 1. Job

Save favorite settings in jobs.

### 2. Gas (requires IGC)

1. Manual gas
  - Gas flow
2. IGC
  - Gas flow trim
3. Gas calibration

### 3. Remote control

- Remote regulation on/off
- Selection of remote control type
- Setting of method choice

### 4. Recent weld

Display of welding data for the most recent weldings.

### 5. MMA

Selection of MMA/electrode welding.

### 6. Ignition method

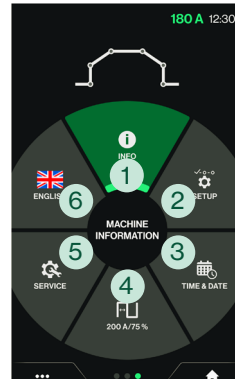
#### 1. HF ignition

The electrode must not touch the workpiece, and the arc is activated by a high-frequency impulse.

#### 2. LIFTIG ignition

The electrode must touch the weld to ignite the TIG arc. The torch button is activated, and the arc is established when the electrode is lifted from the welding workpiece.

## Menu 3



### 1. Information

### 2. Machine setup

### 3. Date and time

### 4. Fuse size

Selection of 16A (200A/75% duty cycle) or 20-40A fuse (200A/100% duty cycle).

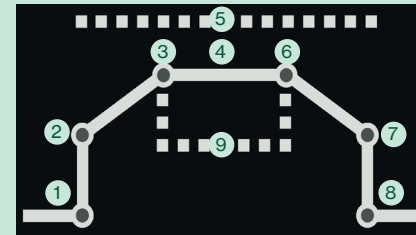
### 5. Service

- Error log
- Power module
- Water cooling
- Gas test
- Factory reset

### 6. Language

## Setting of the TIG/MMA welding process

### TIG



### MMA



	Parameter		Unit	Range	Std.
1	Pre-gas	Pre gas ensures gas coverage before welding. Pre-flow is the time for which gas flows after the torch switch is pressed and before welding starts.	(sec.)	0.0 - 10.0	0.2
2	Start current	Once the arc has been established, the machine regulates the start current to a percentage of the welding current.	(%)	1 - 200	40
3	Slope-up	The slope up time where the start current is increased to the set welding current.	(sec.)	0.0 - 20.0	0.2
4	TIG current	Set welding current.	(a)	5 - 200	80
5	Max. current	Set limit for maximum welding current.	(a)	20 - 200	200
6	Slope-down	The slope-down time until the welding current reaches the final current.	(sec.)	0.0 - 20.0	0.2
7	Final current	Welding stops at a percentage of the welding current.	(%)	1 - 90	20
8	Post gas	Post gas is the time from which the arc extinguishes to the gas flow being disconnected, so the gas coverage is ensured.	(sec.)	0.0 - 20.0	6.0
9	Secondary current	This function can only be enabled in four-times mode only by briefly pressing and releasing the torch trigger.	(%)	0 - 200	50
10	Hot start	Hotstart helps to create the right temperature in the weld pool at the start of MMA welding.	(%)	100 - 200	125
11	MMA current	Set welding current.	(a)	10 - 140	80
12	Arc Power	This function stabilizes the arc in MMA welding by increasing the welding current during short circuits.	(%)	100 - 200	150

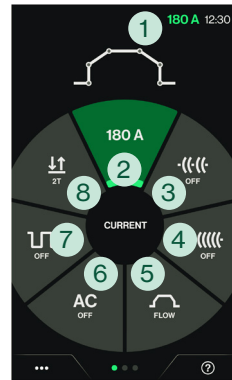


1. Klicken Sie, um zum nächsten Menü zu wechseln
2. Drehen Sie, um die Funktion, zu ändern und klicken Sie zum Auswählen/ bestätigen. Festhalten Sie, um ausgewählte Funktionen zu aktivieren/ deaktivieren
3. Hilfe
  - Klicken Sie, um alle Schweißparameter auf die Standardwerte zurückzusetzen
  - Anwenden Sie bitte Q-Codes für weitere Informationen



1. Klicken Sie, um zurückzukehren
2. Zum Verschieben drehen und klicken, um den Parameter anzupassen
3. Klicken Sie, um zum Startbild zurückzukehren

## Menü 1



1. **Informationsleiste/ Schweißprozessvorgang**
2. **Schweißstrom/-Spannung**  
Wenn nicht geschweißt wird, wird im Display der eingestellte Strom angezeigt. Der aktuelle Strom und Spannung werden während des Schweißens angezeigt. Nach dem Schweißen werden der durchschnittliche Strom und die durchschnittliche Spannung angezeigt.
3. **TIG-A-TACK**  
Wird für kleine und präzise Heften verwendet.  
Einstellung von:
  1. TIG-A-TACK Strom
  2. TIG-A-TACK Zeit
4. **TIG-REP-TACK**  
Wiederholte kleine Heften, die zu einer Schweißnaht mit sehr geringem Wärmeeintrag führen. Geeignet zum Schweißen dünner Materialien von 0,5-1,5 mm.  
Einstellung von:
  1. TIG-REP-TACK Strom
  2. TIG-REP-TACK Zeit
  3. TIG-REP-TACK Pausenzeit
5. **Prozessparameter**  
Einstellung des WIG/MMA Schweißprozess (siehe Tabelle), Schweißstrom und Max. Schweißstrom.

## 6. AC (nicht alle Ausführungen)

Wird zum Schweißen von Aluminium und Magnesium verwendet.

Einstellung von AC-Parametern:

3. **AC Strom**  
Einstellung des AC-Stroms.
2. **Strombalance (WIG)**  
Eine Reduzierung der aktuellen Strombalance sorgt dafür, dass die Elektrode ihre spitze Form behält. Eine Erhöhung der aktuellen Strombalance resultiert darin, dass die Elektrode eine Kugel bildet. Gleicher Parameter wie „AC-I-balance“ bei den PI-Maschinen.
3. **Frequenz**  
Die Wechselgeschwindigkeit zwischen der positiven Reinigungsperiode und der negativen Schweißperiode. Eine Änderung der Frequenz beeinflusst die Lichtbogenbreite. Je höher die Frequenz, desto schmaler der Lichtbogen
4. **AC-Balance (WIG)**  
Einstellung der Reinigungswirkung durch Anpassung der Zeitbalance. Je höher der Wert, desto kürzer ist die Reinigungsdauer. Gleicher Parameter wie „AC-t-balance“ in den PI-Maschinen
5. **Elektroden Durchmesser (WIG)**  
Das Elektrodenvorwärmen wird automatisch auf Basis des ausgewählten Elektrodendurchmessers eingestellt. Beeinflusst die Größe der Kalotte.
6. **Kalottenbildung / Zündstrom (WIG)**  
Kalottengröße wird geformt und der Zündstrom angepasst.

## 7. Pulsschweißen (DC-AC)

Beim Pulsschweißen wechselt der Strom zwischen Puls und Grundstrom, was zu weniger Verzug und einem geringeren Wärmeeintrag führt. Wird zum Schweißen von dünnen Materialien verwendet.

Einstellung von:

- Pulsstrom
- Grundstrom (% des Pulsstroms)
- Pulsstromzeit
- Pulsfrequenz

## 8. 2/4-Takt Trigger Modus

1. **2-Takt**  
Der Schweißvorgang beginnt, wenn die Brenntaster gedrückt wird und endet, wenn sie wieder losgelassen wird. Die Maschine kann während der Endphase wieder gestartet werden.
2. **4-Takt**  
Der Schweißvorgang beginnt, wenn die Brenntaster gedrückt und losgelassen wird und endet, wenn er wiederum gedrückt wird.

## Menü 2



### 1. Job

Speicher der bevorzugte Einstellungen in Jobs.

### 2. Gas (IGC ist notwendig)

1. Manuell Gas
  - Gasdurchfluss
2. IGC
3. Kalibrierung von Gas
  - Gasdurchflusskorrektur

### 3. Fernkontroll

- Fernregler ein/aus
- Auswahl des Fernreglertyps
- Festlegen der Methodenauswahl

### 4. Geschichte

Auslesen der Schweißdaten der letzten Schweißungen.

### 5. MMA

Wahl von MMA/Elektrodenschweißen.

### 6. Zündmodus

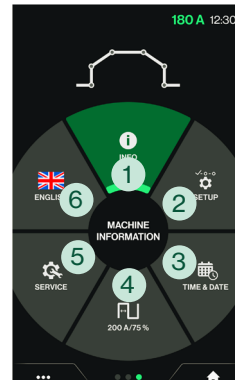
#### 1. HF-Zündung

Die Elektrode sollte nicht das Werkstück berühren. Der Lichtbogen wird mit Hilfe eines Hochfrequenz-Impulses gezündet.

#### 2. LIFTIG Zünden

Zur Lichtbogenzündung muss die Elektrode das Werkstück berühren. Die Brenntaste wird aktiviert und der Lichtbogen entsteht, wenn die Elektrode vom Werkstück abgehoben wird.

## Menü 3



### 1. Information

### 2. Maschineneinstellung

### 3. Datum und Zeit

### 4. Größe der Sicherung

Wahl der 16A (200A/75% Einschaltdauer) oder 20-40A Sicherung (200 A/100% Einschaltdauer).

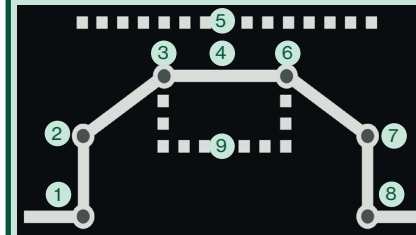
### 5. Service

- Fehlerliste
- Powermodul
- Wasserkühlung
- Gastest
- Zurücksetzen auf Werkseinstellungen

### 6. Sprache

## Einstellung des WIG/MMA-Schweißvorgangs

### TIG



### MMA



	Parameter		Einheit	Bereich	Std.
1	Gas-Vorströmung	Die Gas-Vorströmung gewährleistet die Gas-abdeckung vor dem Schweißen. Die Gas-Vorströmzeit ist die Zeit von der Betätigung des Brennerschaltknopfes bis zum Einschalten der Hochfrequenz.	(Sek.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Startstrom	Den Startstrom als Prozentwert des gewünschten Schweißstroms einstellen.	(%)	1 - 200	40
3	Strom-Anstieg	Die Strom-Anstiegszeit, Zeit vom Startstrom bis zum Erreichen des eingestellten Schweißstroms.	(Sek.)	0,0 - 20,0	0,2
4	WIG Strom	Strom einstellen.	(a)	5 - 200	80
5	Max. Strom	Max. Strom einstellen.	(a)	20 - 200	200
6	Strom-Absenkung	Hier wird die Dauer der Strom-Absenkung eingestellt.	(Sek.)	0,0 - 20,0	0,2
7	End-Strom	Die Strom-Absenkphase endet, wenn die Stromstärke den als End-Strom eingegebenen Wert erreicht hat.	(%)	1 - 90	20
8	Gas-Nachströmung	Die Gas-Nachströmzeit ist die Zeit vom Erlöschen des Lichtbogens bis zur Unterbrechung der Gaszufuhr, damit die Gasabdeckung gewährleistet wird.	(Sek.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Sekundärer Strom	Diese Funktion kann im 4-Takt Modus durch kurzes Drücken und Loslassen der Brenntaste aktiviert werden.	(%)	10 - 200	50
10	Hotstart	Hotstart hilft dabei, zu Beginn des MMA-Schweißens die richtige Temperatur im Schmelzbad zu erzeugen.	(%)	100 - 200	125
11	MMA Strom	Strom einstellen.	(a)	10 - 140	80
12	Arc power	Diese Funktion stabilisiert durch kurzzeitige Erhöhung des Schweißstroms den Lichtbogen beim MMA-Schweißen.	(%)	100 - 200	150

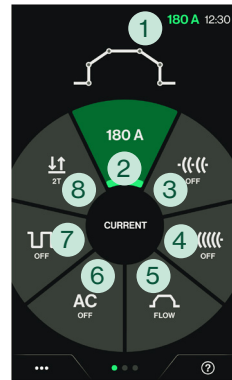


1. Klicka för att växla till nästa meny
2. Vrid för att ändra funktion och klicka för att välja/bekräfta. Håll ned knappen för att aktivera/avaktivera valda funktioner
3. Hjälp
  - Klicka för att ställa in alla svetsparametrar deras standardvärde
  - Använd QR-kod för mer information



1. Klicka för att gå tillbaka
2. Vrid för att växla och klicka för att justera parametern
3. Klicka för att återgå till startskärmen

## Meny 1



1. Informationslinje/svetsförlopp
2. Svetsström/spänning  
När det inte svetsas kommer den inställda strömmen visas i displayen under svetsning. Aktuell ström och spänning visas efter avslutad svetsningen.
3. TIG-A-TACK  
Används för att göra små och exakta häftor.  
Inställning av:
  1. TIG-A-TACK ström
  2. TIG-A-TACK tid
4. TIG-REP-TACK  
Repetering små häftor som ger en svetsning med mycket låg värmetillförsel. Lämplig för svetsning i mycket tunna material ner till 0,5-1,5 mm.  
Inställning av:
  1. TIG-REP-TACK ström
  2. TIG-REP-TACK tid
  3. TIG-REP-TACK paustid
5. Svetsförlopp parametrar  
Inställning av TIG/MMA svetsförloppet (se tabell), svetsström och max svetsström.

## 6. AC (ej alla modeller)

Används för svetsning i aluminium och magnesium.

Inställning av:

### 3. AC positiv ström

Inställning av toppström.

### 2. Strömbalans (TIG)

En minskning av det nuvarande strömbalans resulterar i, att elektroden behåller sin spetsiga form. En ökning av det nuvarande strömbalans innebär att elektroden gör kulbildning. Samma parameter som 'AC-I-balance' på PI-maskinerna.

### 3. Frekvens

Hastigheten för att växlar mellan rensperioden och svetsperioden. Justering av frekvensen kommer att påverka bågens bredd. Ju högre frekvens, desto smalare båge.

### 4. Tidsbalans (TIG)

Ställa in rengöringseffekten genom att justera tidsbalansen. Ju högre värde, desto kortare renstid. Samma parameter som 'AC-t-balance' på PI-maskinerna.

### 5. Elektroddiameter (TIG)

Elektrodförvärmning ställs in automatiskt på basis av vald elektroddiameter.

### 6. Trimmingselektrodförvärmning (TIG)

Används för att finjustera elektrodförvärmningen.

## 7. Pulssvetsning

Vid pulssvetsning växlar strömmen mellan låg och hög nivå, vilket ger en låg värmetillförsel, ökad kontroll över smältbadet och en slät finish. Används för svetsning i tunna material.

Inställning av:

- Pulsström
- Grundström (% av pulsström)
- Pulsströmtid
- Pulsfrekvens

## 8. 2/4-takt avtryckarmetod

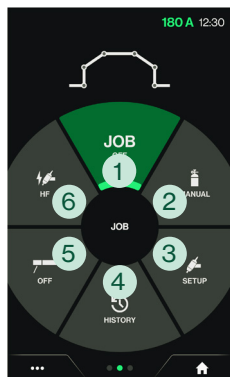
### 1. 2-takt

Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren trycks in och avslutas, när avtryckaren släpps. Maskinen kan återstarta under den sista delen av svetsprocess.

### 2. 4-takt

Svetsförloppet påbörjas, när brännaravtryckaren trycks in och fortsätter när avtryckaren släpps.

## Meny 2



### 1. Job

Spara favoritinställningar i job.

### 2. Gas (kräver IGC)

#### 1. Manuell gas

- Gasflow

#### 2. IGC

- Gasflow trimning

#### 3. Gaskalibrering

### 3. Fjärrkontroll

- Fjärrkontroll på/av
- Val av fjärrkontrolltyp
- Val av inställningsmetod

### 4. Historia

Avläsning av svetsdata för de senaste svetsningarna.

### 5. MMA

Val av MMA/elektrodsvetsning

### 5. Tändningsmetod

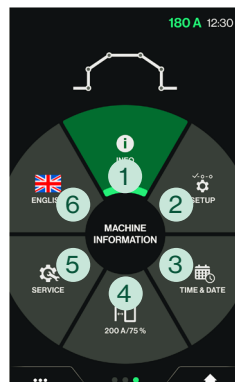
#### 1. HF-tändning

Med HF-tändning skall elektroden inte beröra ämnet för att etablera ljusbågen.

#### 2. LIFTIG-tändning

Med LIFTIG-tändning skall elektroden beröra svetsämnet för att tända TIG ljusbågen. Brännaravtryckaren aktiveras, och ljusbågen etableras, när elektroden lyfts från svetsämnet.

## Meny 3



### 1. Information

### 2. Maskininställning

### 3. Tid & datum

### 4. Säkringsstorlek

Val av 16A (200A/75% intermittens) eller 20-40A säkring (200A/100% intermittens).

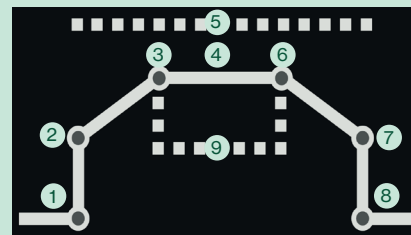
### 5. Service

- Fellog
- Powermodul
- Vattenkylning
- Gastest
- Fabriksåterställning

### 6. Språk

## Inställning av TIG/MMA svetsförloppet

### TIG



### MMA



	Parameter		Enhet	Område	Std.
1	För gas	Gasförströmningstiden är tiden, från brännar-avtryckaren aktiveras, och gasströmningen startar, till att svetsningen startar.	(sek.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Startström	Efter att ljusbågen är etablerad reglerar maskinen startströmmen till en procentandel av svetsströmmen.	(%)	1 - 200	40
3	Slope-up	Stigtiden när startströmmen höjs till den inställda svetsströmmen.	(sek.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Ström	Ställ in ström.	(a)	5 - 200	80
5	Maks. ström	Ställ in max. ström.	(a)	20 - 200	200
6	Slope-down	Strömsänkningstiden, under vilken svetsströmmen reduceras till den inställda stoppströmmen.	(sek.)	0,0 - 20,0	0,2
7	Stoppström	Svetsen slutar med ett strömvärde på ett procent av svetsströmmen.	(%)	1 - 90	20
8	Efter gas	Gasefterströmningstiden är tiden, från att ljusbåge slocknar, tills att gastillflödet avslutas, så gastäckning säkrad.	(sek.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Sekundär ström	Denna funktion kan endast väljas i fyrtakt genom att snabbt trycka in och släppa brännaravtryckaren.	(%)	10 - 200	50
10	Hotstart	Hotstart hjälper till att skapa rätt temperatur i smältbadet i början av MMA-svetsning.	(%)	100 - 200	125
11	MMA Ström	Ställ in ström	(a)	10 - 140	80
12	Arc power	Denna funktion stabiliserar ljusbågen vid MMA-svetsning genom att öka svetsströmmen vid kortslutningar.	(%)	100 - 200	150



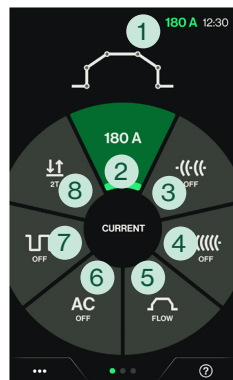


1. Fare clic per passare alla schermata del menu successiva
2. Girare per cambiare funzione e fare clic per selezionare/confermare. Tieni il pulsante premuto per abilitare/disabilitare selezionato funzioni.
3. Aiuto
  - Fare clic su per reimpostare tutti i parametri di saldatura ai valori di default
  - Utilizza i codici QR per ulteriori informazioni



1. Fare clic per tornare al menù precedente
2. Girare per spostare e fare clic per regolare il parametro
3. Fare clic per tornare alla schermata iniziale

## Menu 1



1. **Barra informazioni/ processo di saldatura**
2. **Corrente/tensione di saldatura**  
Quando non si salda, sul display verrà visualizzata la corrente impostata, mentre durante la saldatura verranno visualizzate la corrente e la tensione effettive. Dopo la saldatura, viene visualizzato un riepilogo della corrente e della tensione medie.
3. **TIG-A-TACK**  
Utilizzato per punti piccoli e precisi.  
Impostazione di:
  1. Corrente TIG-A-TACK
  2. Tempo TIG-A-TACK
4. **TIG-REP-TACK**  
Piccoli punti ripetitivi che danno come risultato una saldatura con apporto termico molto basso. Adatto per la saldatura di materiali sottili fino a 0,5-1,5 mm.  
Impostazione di:
  1. Corrente TIG-REP-TACK
  2. Tempo TIG-REP-TACK
  3. Tempo di pausa TIG-REP-TACK
5. **Parametri del flusso di processo**  
Impostazione del processo di saldatura TIG/MMA (vedi tabella), corrente di saldatura e max. corrente di saldatura.

## 6. AC (non tutte le versioni)

Utilizzato per la saldatura di alluminio e magnesio.

Impostazione dei parametri AC:

1. **AC Corrente positiva**  
Impostazione della corrente di picco.
2. **Bilanciamento corrente (TIG)**  
Una riduzione del bilanciamento della corrente fa sì che l'elettrodo mantenga la sua forma appuntita. Un aumento del bilanciamento della corrente creerà una palla sulla punta dell'elettrodo. Stesso parametro del "bilanciamento AC-I" sulle macchine PI.
3. **Frequenza**  
La velocità di spostamento tra il periodo di pulizia positivo e il periodo di saldatura negativo. La modifica della frequenza influenzerà la larghezza dell'arco. Maggiore è la frequenza, più stretto è l'arco.
4. **Bilancio in tempo (TIG)**  
Impostazione dell'effetto di pulizia regolando il bilanciamento del tempo. Più alto è il valore, più breve sarà il periodo di pulizia. Stesso parametro di "Bilanciamento-AC-t" sulle PI macchine.
5. **Diametro dell'elettrodo (TIG)**  
Il preriscaldamento dell'elettrodo viene impostato automaticamente in base al diametro dell'elettrodo selezionato.
6. **Preriscaldamento dell'elettrodo (TIG)**  
Utilizzato per la regolazione precisa del preriscaldamento dell'elettrodo.

## 7. Saldatura pulsata

Nella saldatura pulsata, la corrente passa da un livello basso a un livello alto, il che si traduce in un basso apporto di calore, un maggiore controllo sul bagno di fusione e una finitura gradevole. Utilizzato per la saldatura di materiali sottili.

Impostazione di:

- Corrente pulsata
- Corrente di base (% della corrente pulsata)
- tempo corrente pulsata
- Frequenza della pulsazione

## 8. 2/4 tempi

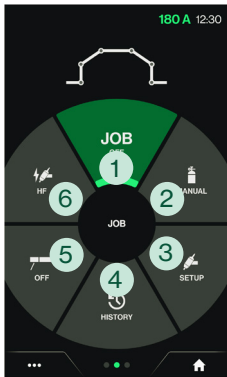
### 1. 2-tempi

Il processo di saldatura inizia quando viene premuto il pulsante torcia e si interrompe quando questo viene rilasciato. La macchina può essere riattivata durante la parte finale del processo di saldatura.

### 2. 4-tempi

Il processo di saldatura inizia quando il pulsante torcia viene premuto e rilasciato e si interrompe quando questo viene premuto nuovamente.

## Menu 2



### 1. Job

Salva le impostazioni preferite nei Job.

### 2. Gas (richiede IGC)

#### 1. Gas manuale

- Flusso gas

#### 2. IGC

- Regolazione del flusso gas

#### 3. Calibrazione del gas

### 3. Telecomando

- Accensione/spengimento del telecomando
- Selezione del tipo di telecomando
- Impostazione della scelta del metodo

### 4. Storico

Visualizzazione dei dati delle saldature più recenti.

### 5. MMA

Selezione della saldatura MMA/elettrodo.

### 6. Metodi di accensione dell'arco

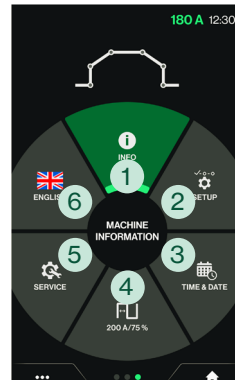
#### 1. Innesco HF

Il tungsteno non deve toccare il pezzo da lavorare e l'arco viene attivato da un impulso ad alta frequenza.

#### 2. Innesco Liftig

Il tungsteno deve toccare il pezzo da saldare per accendere l'arco TIG. Il pulsante della torcia viene attivato e l'arco si instaura quando il tungsteno viene sollevato dal pezzo da saldare.

## Menu 3



### 1. Informazioni

### 2. Impostazioni della macchina

### 3. Data e ora

### 4. Dimensione del fusibile

Selezione di fusibile da 16 A (ciclo di lavoro 200 A/75%) o 20-40 A (ciclo di lavoro 200 A/100%).

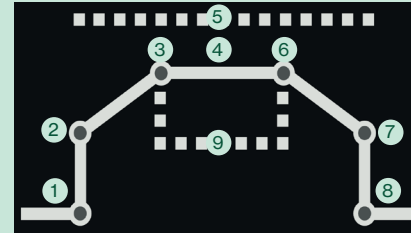
### 5. Service

- Registrazione errori
- Modulo di potenza
- Raffreddamento
- Prova gas
- Reset di fabbrica

### 6. Lingua

## Regolazione procedimento saldatura TIG/MMA

### TIG



### MMA



	Parametro		Unità di misura	Incrementi	Std.
1	Pregas	Pregas garantisce la copertura del gas prima della saldatura. Il tempo di pregas è quello che intercorre da quando il gas inizia ad uscire, dopo che si è schiacciato il pulsante torcia, a quando inizia la HF.	(secs.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Corrente di partenza	Una volta stabilito l'arco, la macchina regola la corrente di avvio su una percentuale della corrente di saldatura	(%)	1 - 200	40
3	Rampa di salita	Il tempo di salita in cui la corrente di avvio viene aumentata alla corrente di saldatura impostata.	(secs.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Corrente TIG	Impostare la corrente.	(a)	5 - 200	80
5	Corrente massima	Impostare la corrente massima.	(a)	20 - 200	200
6	Rampa di discesa	Viene impostato il tempo della rampa di discesa. Azionando il pulsante inizia la discesa per effettuare il riempimento del cratere.	(secs.)	0,0 - 20,0	0,2
7	Corrente finale	La saldatura si arresta alla percentuale della corrente di saldatura selezionata.	(%)	1 - 90	20
8	Postgas	Valore che indica il tempo di uscita del gas dopo aver spento l'arco per una copertura ottimale assicurata.	(secs.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Corrente secondario	È possibile abilitare questa funzione in modalità quattro tempi premendo brevemente il pulsante della torcia.	(%)	10 - 200	50
10	Hot start	Hot start aiuta a creare la giusta temperatura nel bagno di fusione all'inizio della saldatura MMA.	(%)	100 - 200	125
11	Corrente MMA	Impostare la corrente.	(a)	10 - 140	80
12	Arc power	Questa funzione stabilizza l'arco nella saldatura MMA aumentando la corrente di saldatura durante i cortocircuiti.	(%)	100 - 200	150

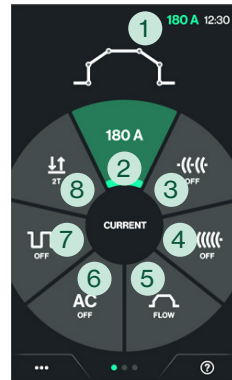


1. Klik om naar het volgende menu-scherm te gaan
2. Draai, om van functie te veranderen en klik om te selecteren/bevestigen. Houd de knop ingedrukt om geselecteerde functies in of uit te schakelen
3. Help
  - Klik hierop om alle lasparameters te resetten naar de standaard instellingen
  - Gebruik QR-codes voor meer informatie



1. Klik om terug te keren
2. Draai naar keuze en klik om de parameter in te stellen
3. Klik om terug te keren naar het startscherm

## Menu 1



1. **Informatiebalk/Lasprocesstroom**
2. **Lasstroom/lasspanning**  
Wanneer er niet wordt gelast, wordt de ingestelde stroom in de display weergegeven. Tijdens het lassen worden de actuele waarden van de spanning en stroom weergegeven. Na het lassen wordt een overzicht gegeven van de gemiddelde spanning en stroom.
3. **TIG-A-TACK**  
Wordt gebruikt voor kleinere en nauwkeurige fixaties (hechtlasjes).  
Instelling van:
  1. TIG-A-TACK stroom
  2. TIG-A-TACK tijd
4. **TIG-REP-TACK**  
Herhaalde kleine fixaties (hechtlasjes) die resulteren in een las met zeer lage warmte-inbreng. Geschikt voor het lassen van dunne materialen van 0,5 tot 1,5 mm.  
Instelling van:
  1. TIG-REP-TACK stroom
  2. TIG-REP-TACK tijd
  3. TIG-REP-TACK pauzetijd
5. **Lasproces parameters**  
Instelling van TIG/MMA lasproces (zie tabel), lasstroom en max. lasstroom.

## 6. AC (niet op alle versies)

Wordt gebruikt voor het lassen van aluminium en magnesium.

Instelling van AC-parameters:

1. **Positieve AC stroom**  
Instellen van de piekstroom.
2. **Stroombalans (TIG)**  
Een verlaging van de balansregeling zorgt er voor dat de elektrode zijn puntige vorm behoudt. Een stijging van de balansregeling betekent dat punt van de elektrode bolvormig wordt. Dezelfde parameter als 'AC-I balance' op de PI-machines.
3. **Frequentie**  
De schakelsnelheid tussen de positieve reinigingsperiode en de negatieve lasperiode. Het wijzigen van de frequentie heeft invloed op de boogbreedte. Hoe hoger de frequentie, hoe smaller de boog.
4. **Tijdbalans (TIG)**  
Het reinigingseffect instellen door het aanpassen van de tijdbalans. Hoe hoger de waarde, hoe korter de reinigingsperiode. Dezelfde parameter als 'AC-t balance' op de PI-machines.
5. **Diameter van de elektrode (TIG)**  
Het voorverwarmen van de elektrode wordt automatisch ingesteld gebaseerd op de geselecteerde diameter van de elektrode.
6. **Elektrode voorverwarming (TIG)**  
Wordt gebruikt voor de fijnafstelling van de elektrode voorverwarming.

## 7. Pulslassen

Bij pulslassen schakelt de stroom over van een laag niveau naar een hoog niveau, wat resulteert in een lagere warmte-inbreng, verhoogde controle over het smeltbad en een mooiere afwerking. Wordt gebruikt voor het lassen van dun materiaal.

Instelling van:

- Pulsstroom
- Basisstroom (% van de pulsstroom)
- Pulsstroom tijd
- Pulsfrequentie

## 8. 2-takt/4-takt schakelmodus

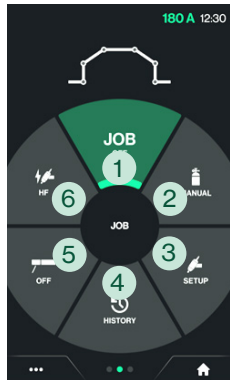
### 1. 2-takt

Het lasproces start wanneer de toortschakelaar ingedrukt is en stopt wanneer de schakelaar wordt losgelaten. De machine kan opnieuw worden geactiveerd tijdens de down-slope van het lasproces.

### 2. 4-takt

Het lasproces start wanneer de toortschakelaar ingedrukt en losgelaten wordt en stopt wanneer de toortsschakelaar opnieuw wordt ingedrukt.

## Menu 2



### 1. Job

Bewaar de favoriete instellingen in jobs (taken).

### 2. Gas (vereist IGC)

1. Handmatig gas
  - Gasdoorstroming
2. IGC
  - Gasdoorstroming trimming
3. Gas kalibratie

### 3. Afstandsbediening

- Toortsregeling aan/uit
- Selectie type afstandsbediening
- Instelling keuze methode

### 4. Historie

Weergave van lasgegevens van de meest recente lassen.

### 5. MMA

Selectie van MMA/elektrodelassen

### 6. Ontstekingsmethoden

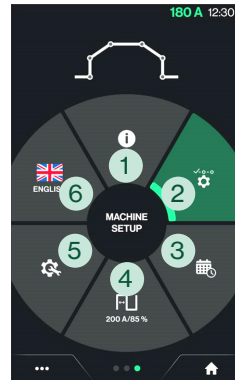
#### 1. HF-ontsteking

De elektrode mag het werkstuk niet raken, de boog wordt geactiveerd door een hoogfrequente puls

#### 2. LIFTIG-ontsteking

De elektrode moet het werkstuk aanraken om de TIG boog te ontsteken. De toortsschakelaar wordt geactiveerd en de boog ontsteekt zodra de elektrode van het werkstuk wordt getild.

## Menu 3



### 1. Informatie

### 2. Machine instellingen

### 3. Tijd & datum

### 4. Keuze netzekering

Selectie van 16A zekering (200A/75% inschakelduur) of 20-40A zekering (200A/100% inschakelduur).

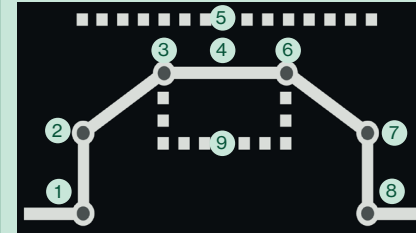
### 5. Service

- Foutenlog
- Stroombron
- Waterkoeling
- Gastest
- Fabrieksreset

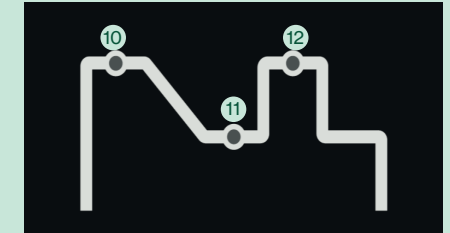
### 6. Taal

## Instellen lasproces TIG/MMA

### TIG



### MMA



	Parameter		Eenheid	Bereik	Std.
1	Gasvoor-stroom	Gasvoorstroom zorgt voor gasbescherming voor dat er wordt gelast. Gasvoorstroomtijd is de tijdsperiode waarin gas stroomt, nadat de toortsschakelaar is ingedrukt en voor de HF boog tot stand gekomen is.	(sec.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Startstroom	Zodra de boog is ontstoken, regelt de machine de startstroom tot een percentage van de lasstroom.	(%)	1 - 200	40
3	Upslope	Tijdens de upslope tijd wordt de startstroom verhoogd naar de ingestelde lasstroom.	(sec.)	0,0 - 20,0	0,2
4	TIG Lasstroom	Lasstroom instellen.	(a)	5 - 200	80
5	Max. lasstroom	Max. lasstroom instellen.	(a)	20 - 200	200
6	Downslope	De downslopetijd is ingesteld. Door de toortsschakelaar te activeren begint de downslope waardoor de krater wordt gevuld.	(sec.)	0,0 - 20,0	0,2
7	Eindstroom	Het lassen stopt bij een percentage van de lasstroom.	(%)	1 - 90	20
8	Gas-nastroomtijd	De gasnastroomtijd is de tijd van het doven van de boog tot de gasstroom gestopt is, dus gasbescherming is verzekerd.	(sec.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Tweede stroom	Deze functie kan alleen worden ingeschakeld in stand 4-takt, door de toortsschakelaar kort in te drukken en weer los te laten.	(%)	10 - 200	50
10	Hot start	Hotstart helpt bij het creëren van de juiste temperatuur in het smeltbad bij aanvang van het MMA-lassen.	(%)	100 - 200	125
11	MMA Lasstroom	Lasstroom instellen.	(a)	10 - 140	80
12	Arc power	Deze functie stabiliseert de boog bij MMA-lassen door de lasstroom te verhogen tijdens kortsluiting.	(%)	100 - 200	150

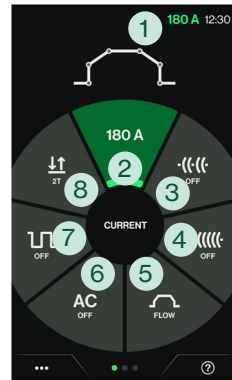


1. Cliquez pour passer à l'écran suivant
2. Tournez pour changer de fonction et cliquez pour sélectionner confirmer. Maintenir la touche enfoncée pour activer/désactiver les fonctions sélectionnées
3. Besoin d'aide
  - Cliquez pour réinitialiser tous les paramètres de soudage à la valeur par défaut
  - Utiliser les QR codes pour plus d'informations



1. Cliquez pour un retour
2. Tournez pour décaler et ajuster le paramètre
3. Cliquez pour revenir à l'accueil

## Menu 1



1. **Barre d'information/Déroulement du processus de soudage**
2. **Courant de soudage/ Tension de soudage**  
Lorsqu'il n'y a pas de soudage, le dernier courant enregistré reste affiché, tandis que pendant le soudage le courant et la tension réels s'affichent. Après le soudage, l'intensité et la tension moyenne s'affichent.
3. **TIG-A-TACK**  
Utilisé pour des petites fixations précises. Mise en place de :
  1. Courant TIG-A-TACK
  2. Durée du TIG-A-TACK
4. **TIG-REP-TACK**  
Petites fixations répétitives qui permettent d'obtenir une soudure avec un apport de chaleur très faible. Convient au soudage de matériaux minces jusqu' à 0,5-1,5mm.  
Réglage de :
  1. Courant TIG-REP-TACK
  2. Temps TIG-REP-TACK
  3. Temps de pause TIG-REP-TACK
5. **Paramètres du flux de processus**  
Réglage du procédé de soudage TIG/MMA (voir tableau), courant de soudage et courant de soudage maximum.

## 6. AC (disponible sur certains modèles uniquement)

Utilisé pour le soudage de l'aluminium et du magnésium.

Réglage des paramètres AC :

1. **Courant positif AC**  
Réglage du courant de crête.
2. **Balance du courant (TIG)**  
Une réduction de l'équilibre du courant fait que l'électrode conserve sa forme pointue. Une augmentation de l'équilibre de la course entraîne une boule de l'électrode. Même paramètre que 'AC-I-balance' sur les PI machines.
3. **Fréquence**  
La vitesse de décalage entre la période de nettoyage et la période de soudage. La modification de la fréquence affecte la largeur de l'arc. Plus la fréquence est élevée, plus l'arc est étroit.
4. **Balance temps (TIG)**  
Réglage de l'effet de nettoyage en ajustant l'équilibre du temps. Plus la valeur est élevée, plus la période de nettoyage est courte. Même paramètre que 'AC-t-balance' sur les PI machines.
5. **Diamètre de l'électrode (TIG)**  
Le préchauffage de l'électrode est automatiquement réglé en fonction du diamètre de l'électrode sélectionné.
6. **Préchauffage de l'électrode (TIG)**  
Utilisé pour le bon réglage du préchauffage de l'électrode.

## 7. Soudage pulsé

En soudage pulsé, le courant passe d'un niveau faible à un niveau élevé, ce qui entraîne une augmentation de l'intensité du courant et se traduit par un faible apport de chaleur, un meilleur contrôle du bain de fusion et une belle finition. Utilisé pour le soudage de matériaux minces.

Réglage de :

- Courant Pulsé
- Courant de base (% courant pulsé)
- Durée du courant Pulsé
- Fréquence d'impulsion

## 8. Mode de déclenchement

### 2 temps/4 temps

#### 1. 2 temps

Le processus de soudage démarre lorsque la gâchette de la torche est activée et s'arrête lorsque la torche est relâchée. La machine peut être redéclenchée pendant la dernière partie du soudage.

#### 2. 4 temps

Le processus de soudage commence lorsque la gâchette de la torche est activée et s'arrête lorsque la gâchette de la torche est à nouveau activée.

## Menu 2



### 1. Mode d'emploi

Sauvegarder les paramètres favoris dans travaux.

### 2. Gaz (nécessite le kit IGC)

1. Gaz manuel
  - Débit de gaz
2. IGC
  - Réglage des gaz
2. Calibrage gaz

### 3. Commande à distance

- Commande à distance marche/arrêt
- Sélection du type de commande à distance
- Réglage du choix de la méthode

### 4. Historique

Affichage des données de soudage pour les soudures les plus récentes.

### 5. MMA

Sélection de soudage MMA/électrode.

### 6. Méthodes d'amorçage

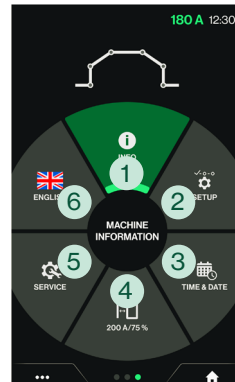
#### 1. Amorçage HF

L'électrode ne doit pas toucher la pièce, et l'arc est activé par une impulsion à haute fréquence.

#### 2. Amorçage LIFTIG

L'électrode doit toucher la soudure pour allumer l'arc TIG. Le bouton de la torche est activé et l'arc est établi lorsque l'électrode n'est plus en contact avec la pièce à souder.

## Menu 3



### 1. Information

### 2. Paramètres de la machine

### 3. Heure et date

### 4. Taille du fusible

Sélection du 16A (facteur de marche 200A/75%) ou 20-40A (facteur de marche 200A/100%).

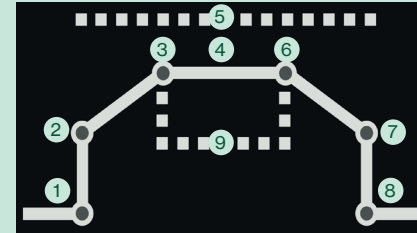
### 5. Service

- Journal des erreurs
- Module d'alimentation
- Refroidissement par eau
- Test gaz
- Heure et date
- Réinitialisation des réglages d'usine

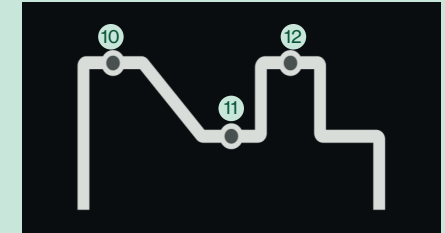
### 6. Langue

## Réglage du procédé de soudage TIG/MMA

### TIG



### MMA



	Paramètre		Unité	Plage de réglage	Std.
1	Pré-gaz	Le paramètre Pré-gaz assure le débit gazeux avant le soudage. Le pré-débit est le temps pendant lequel le gaz s'écoule après avoir appuyé sur l'interrupteur de la torche et avant que l'arc HF soit établi.	(s)	0,0 - 10,0	0,2
2	Courant d'amorçage	Une fois l'arc établi, la machine règle le courant d'amorçage à un pourcentage du courant de soudage.	(%)	1 - 200	40
3	Temps de monter	Le temps de monter pendant lequel le courant d'amorçage est augmenté jusqu'au courant de soudage réglé.	(s)	0,0 - 20,0	0,2
4	Courant TIG	Régler le courant de soudage.	(a)	0 - 200	80
5	Courant max.	Définir la limite maximum du courant de soudage	(a)	20 - 200	200
6	Évanouissement	Le temps de descente jusqu'à ce que le courant de soudage atteigne le courant final.	(s)	0,0 - 20,0	0,2
7	Courant final	Le soudage s'arrête à un pourcentage donné du courant de soudage.	(%)	1 - 90	20
8	Post-gaz	Le paramètre Post-gaz correspond à la durée qui sépare l'extinction de l'arc et l'interruption du débit gazeux, afin d'assurer un débit suffisant.	(s)	0,0 - 20,0	6,0
9	Courant secondaire	Cette fonction ne peut être activée qu'en mode "four-times" en appuyant brièvement sur la gâchette de la torche et en la relâchant.	(%)	10 - 200	50
10	Hot start	Hot start permet de créer la bonne température dans le bain de fusion au début du soudage MMA.	(%)	100 - 200	125
11	Courant MMA	Régler le courant de soudage.	(a)	10 - 140	80
12	Arc power	Cette fonction stabilise l'arc en soudage MMA en augmentant le courant de soudage lors des courts-circuits.	(%)	100 - 200	150

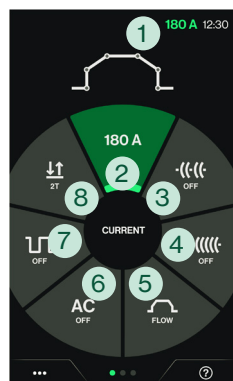


1. Kliknutím přejdete na další obrazovku nabídky
2. Otáčením změňte funkci a kliknutím vyberte/potvrďte. Chcete-li aktivovat/deaktivovat vybrané funkce, podržte knoflík stisknutý
3. **Pomoc**
  - Klikněte pro reset všech svařovacích parametrů na výchozí hodnoty
  - Pro více informací použijte QR kódy



1. Klikněte pro návrat
2. Otáčením vyberte a kliknutím potvrďte parametr
3. Kliknutím se vrátíte na domovskou obrazovku

## Menu 1



1. **Informační řádek/Průběh svařovacího procesu**
2. **Svařovací proud / svařovací napětí**  
Pokud nesvařujete, na displeji se zobrazí nastavený proud, zatímco během svařování se zobrazí aktuální proud a napětí. Po svařování se zobrazí průměrný proud a napětí.
3. **TIG-A-TACK**  
Používá se pro malé a přesné fixace.  
Nastavení:
  1. TIG-A-TACK proud
  2. TIG-A-TACK čas
4. **TIG-REP-TACK**  
Opakované malé fixace s nízkým vneseným teplem. Vhodné pro tenké materiály 0.5 - 1.5 mm.  
Nastavení:
  1. TIG-REP-TACK proud
  2. TIG-REP-TACK čas
  3. TIG-REP-TACK čas mezery
5. **Nastavení průběhu procesu**  
Nastavení svařovacího procesu TIG, svařovací proud a max. svařovací proud.

## 6. AC (u AC variant)

Používá se pro svařování hliníku a hořčíku.

Nastavení AC parametrů:

1. **AC kladný proud**  
Nastavení max. proudu.
2. **Proud balance (TIG)**  
Snížení rovnováhy proudu způsobí, že si elektroda zachová svůj špičatý tvar. Zvýšení rovnováhy proudu způsobí, že elektroda vytvoří na konci elektrody kouli. Stejný parametr jako 'AC-I balance' na strojích PI.
3. **Frekvence**  
Četnost změny mezi kladnou polaritou pro čištění a zápornou polaritou pro svařování. Změna frekvence ovlivní šířku oblouku. Čím vyšší frekvence, tím užší je oblouk.
4. **Čas balance (TIG)**  
Nastavení čistícího efektu úpravou délky času kladné polarity. Čím vyšší hodnota, tím kratší doba čištění. Stejný parametr jako 'AC-t balance' na strojích PI.
5. **Průměr elektrody (TIG)**  
Předehřev elektrody je automaticky nastaven na základě zvoleného průměru elektrody.
6. **Předehřev elektrody (TIG)**  
Používá se pro jemné nastavení předehřevu elektrody.

## 7. Pulsní svařování (DA-AC)

Při pulzním svařování se proud přepíná mezi nízkou a vysokou úrovní, což snižuje vnesené teplo, zvyšuje kontrolu nad tavnou lázní a vytváří pěkný svar. Používá se pro svařování tenkých materiálů.

Nastavení:

- Pulsní proud
- Bázový proud (v % svařovacího proudu)
- Čas pulzu
- Frekvence pulzu

## 8. Režim dvoutakt/čtyřtakt

### 1. Režim dvoutakt

Stiskem spouště na hořáku je zahájeno svařování, uvolněním spouště na hořáku je ukončeno. Stroj lze znovu spustit během závěrečné části svařovacího procesu.

### 2. Režim čtyřtakt

Stiskem a uvolněním spouště je zahájeno svařování. Dalším stiskem a uvolněním spouště dojde k ukončení svařování.

## Menu 2



### 1. Joby

Uložte oblíbená nastavení.

### 2. Plyn (vyžaduje IGC)

1. Manuální nastavení průtoku plynu
  - Průtok plynu
2. IGC
  - Nastavení průtoku plynu
3. Kalibrace průtoku plynu

### 3. Dálkový regulátor

- Dálkový regulátor on/off
- Výběr typu dálkového ovládání
- Nastavení metody

### 4. Historie

Zobrazení svařovacích parametrů posledního svaru.

### 5. MMA

Výběr MMA (elektrodové svařování).

### 6. Způsob zapalování

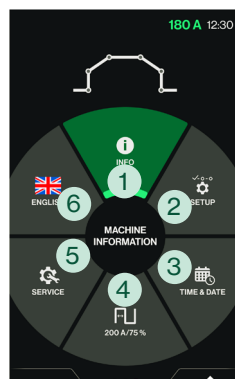
#### 1. HF-zapalování

Elektroda se nesmí dotýkat materiálu a oblouk je aktivován vysokofrekvenčním impulsem.

#### 2. LIFTIG-zapalování

Dotkněte se materiálu, stiskněte tlačítko a po zvednutí elektrody se zapálí oblouk TIG.

## Menu 3



### 1. Informace

### 2. Nastavení stroje

### 3. Čas & datum

### 4. Velikost pojistek

Výběr 16A (200A/75% zatěžovatel) nebo 20-40A pojistky (200A/100% zatěžovatel).

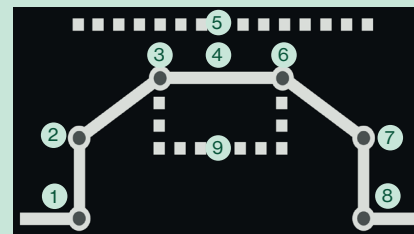
### 5. Servis

- Výpis poruch
- Zdroj
- Vodní chlazení
- Plynový test
- Tovární nastavení

### 6. Jazyk

## Nastavení svařovacího procesu TIG/MMA

### TIG



### MMA



	Parametr		Jednotka	Rozsah	Std.
1	Předfuk plynu	Předfuk plynu zajišťuje pokrytí svaru plynem před začátkem svařování. Předfuk je čas, kdy plyn proudí po stisku tlačítka před HF zapálením oblouku.	(sek.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Startovací proud	Jakmile je oblouk zapálený, stroj reguluje proud na nastavenou % hodnotu proudu svařovacího.	(%)	1 - 200	40
3	Náběh proudu	Doba zvyšování proudu z hodnoty startovací na hodnotu svařovací.	(sek.)	0,0 - 200	0,2
4	Proud TIG	Nastavte svařovací proud.	(a)	5 - 200	80
5	Max. proud	Nastavte max. proud.	(a)	20 - 200	200
6	Doběh proudu	Nastavuje čas postupného poklesu svařovacího proudu. Po uvolnění spouště hořáku dojde k postupnému poklesu proudu a k vyplnění kráteru	(sek.)	0,0 - 20,0	0,2
7	Ukončovací proud	Ukončení svařování při koncovém proudu v procentech z nastaveného	(%)	1 - 90	20
8	Dofuk plynu	Dofuk plynu je čas od vypnutí svařovacího oblouku do odpojení průtoku plynu, k zajištění ochrany svaru.	(sek.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Sekundární proud	Je aktivován ve čtyřech krocích stisknutím a rychlým uvolněním spouště hořáku.	(%)	0 - 200	50
10	Hot start.	Je aktivován ve čtyřech krocích stisknutím a rychlým uvolněním spouště hořáku.	(%)	100 - 200	125
11	Proud MMA	Nastavte svařovací proud.	(a)	10 - 140	80
12	Arc power	Tato funkce stabilizuje oblouk při svařování MMA zvýšením svařovacího proudu při zkratech.	(%)	100 - 200	150



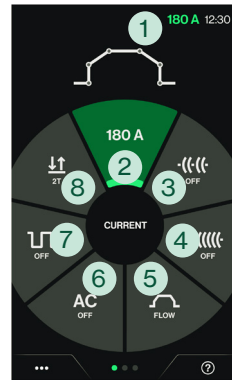


1. Kattintson a következő menüképernyőre lépéshez
2. Forgassa el a funkció megváltoztatásához és kattintson a kiválasztáshoz/megerősítéshez. Tartsa benyomva a gombot a kiválasztott funkciók bekapcsolásához/kikapcsolásához
3. Segítség
  - Kattintson az összes hegesztési paraméter alapértelmezett értékre való visszaállításához
  - További információért használja a QR-kódokat



1. Kattintson a gombra a visszatéréshez
2. Forgassa el a váltáshoz és kattintson a paraméter beállításához
3. Kattintson a gombra a kezdőképernyőre való visszatéréshez

## Menü 1



1. **Információs sáv/hegesztési folyamat**
2. **Hegesztőáram/feszültség**  
Amikor nem történik hegesztés, a beállított áram jelenik meg a kijelzőn, míg hegesztés közben az aktuális áram és feszültség látható. A hegesztés után megjelenik az átlagos áramerősség és feszültség összegzése.
3. **TIG-A-TACK**  
Kicsi és precíz rögzítésekhez használható.  
Beállítása:  
1. TIG-A-TACK áram  
2. TIG-A-TACK idő
4. **TIG-REP-TACK**  
Ismétlődő kis rögzítések, amelyek nagyon alacsony hőbevitelű hegesztést eredményeznek. Alkalmas vékony anyagok hegesztésére 0,5-1,5 mm-ig.  
Setting of:  
1. TIG-REP-TACK áram  
2. TIG-REP-TACK idő  
3. TIG-REP-TACK szünet idő
5. **Másodlagos hegesztési paraméterek**  
A TIG folyamat beállítása (lásd táblázat), hegesztőáram és max. hegesztőáram.

## 6. AC (nem minden modell)

Alumínium és magnézium hegesztésére szolgál.

AC-paraméterek beállítása:

1. **AC pozitív áram**  
A csúcsáram beállítása.
2. **Áram balansz (TIG)**  
A tisztító hatás szabályozása. A pozitív tisztítóáram csökkentése megnövelheti a volfrámelektroda élettartamát. Ugyanaz a paraméter, mint az 'AC-I áram balansz' a PI gépeken.
3. **Frekvencia**  
A pozitív tisztítási periódus és a negatív hegesztési periódus közötti váltási sebesség. A frekvencia megváltoztatása befolyásolja az ív szélességét.
4. **Idő balansz (TIG)**  
Az áramegyensúly csökkenése miatt az elektróda megőrzi hegyes alakját. Az áramegyensúly növekedése az elektróda felgömbölyödését okozza. Ugyanaz a paraméter, mint az 'AC-t idő balansz' a PI gépeken.
5. **Elektróda átmérője (TIG)**  
Az elektróda előmelegítése automatikusan beállításra kerül a kiválasztott elektródaátmérő alapján.
6. **Elektróda előmelegítés (TIG)**  
Az elektróda előmelegítésének finom beállítására szolgál.

## 7. Impulzushegesztés (DC-AC)

Az impulzushegesztésnél az áram alacsony szint és magas szint között váltakozik, ami alacsony hőbevitelt, az olvadékfürdő fokozott vezérlését és szép felületet eredményez. Vékony anyagok hegesztésére szolgál.

Beállítása:

- Impulzus áram
- Alap áram (az impulzus áram %-a)
- Impulzus áram cszas
- Impulzus frekvencia

## 8. 2/4-ütem Távszabályzás-mód

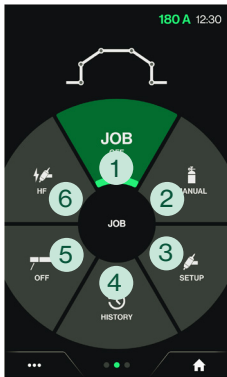
### 1. 2-ütem

A hegesztés elkezdődik, ha a pisztolykapcsolót megnyomjuk és befejeződik, ha elengedjük. A ciklus a hegesztési folyamat utolsó szakaszában újraindítható.

### 2. 4-ütem

A hegesztés elkezdődik, ha a pisztolykapcsolót megnyomjuk és elengedjük és befejeződik, ha a gombot ismét megnyomjuk.

## Menü 2



### 1. Munka

Mentse el kedvenc beállításait.

### 2. Gáz (IGC szükséges)

#### 1. Kézi gázbeállítás

- Gázáramlás

#### 2. IGC

- Gázáramlás

#### 3. Gázáramlás kalibrálása

### 3. Távirányító

- Távirányító be/ki
- Távirányító típusának kiválasztása
- Módszerválasztás beállítása

### 4. Előzmények

A legfrissebb hegesztések adatainak megjelenítése.

### 5. MMA

MMA/elektróda hegesztés kiválasztása.

### 6. Gyújtás

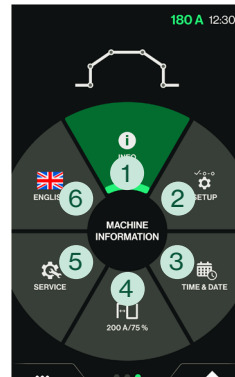
#### 1. HF gyújtás

Az elektróda nem érintheti a munkadarabot, és az ívet nagyfrekvenciás impulzus aktiválja.

#### 2. LIFTIG gyújtás

Az elektródának hozzá kell érnie a hegesztéshez, hogy meggyulladjon a TIG ív. A pisztoly gombja benyomva, és az ív akkor jön létre, amikor az elektródát felemeli a hegesztő munkadarabról.

## Menü 3



### 1. Információ

### 2. Gépbeállítás

### 3. Óra & dátum

### 4. Biztosíték mérete

16A (200A/75% terhelhetőség) vagy 20-40A (200A/100% terhelhetőségű) biztosíték kiválasztása.

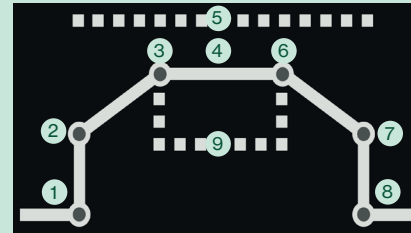
### 5. Szervíz

- Hibalista
- Teljesítménymodul
- Vízhűtés
- Gázteszt
- Gyári visszaállítás

### 6. Nyelv

## A TIG/MMA hegesztési folyamat beállítása

### TIG



### MMA



	Paraméter		Egység	Tartomány	Std.
1	Elő-gáz	Az előgáz biztosítja a gázfedést a hegesztés előtt. Az előáramlás az az idő, ameddig a gáz áramlik a pisztolykapcsoló megnyomása után és a HF ív létrehozása előtt.	(sec.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Induló áram	Közvetlenül az ív kialakulása után a berendezés a megadott „induló-áram”-ra áll. Állítsuk be az induló áramot a kívánt hegesztőáram százalékában.	(%)	1 - 200	40
3	Áramfelfutás	Az a felfutási idő, amikor az indítóáramot a beállított hegesztőáramra növeljük.	(sec.)	0,0 - 20,0	0,2
4	TIG hegesztőáram	Állítsa be a hegesztőáramot.	(a)	5 - 200	80
5	Max. hegesztőáram	Állítsa be a maximális hegesztőáramot.	(a)	20 - 200	200
6	Lefutás	Az áram lefutási ideje. A ravasz aktiválásával megkezdődik az áram lefutása, ezzel biztosítva a kráter feltöltését..	(sec.)	0,0 - 20,0	0,2
7	Végáram	A hegesztés befejeződik a megadott végáramnál. Állítsuk be a végáramot a kívánt hegesztőáram százalékában.	(%)	1 - 90	20
8	Utó-gáz	Az utó-gáz azt az időt adja meg, ami az ív elvétele és az utólagos gázáramlás befejezése között telik el. Ez biztosítja a hűlési idő alatt a gázvédelmet.	(sec.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Szekunder áram	Ez a funkció csak négyütem módban csak a pisztoly kioldójának rövid megnyomásával és felengedésével aktiválható.	(%)	10 - 200	50
10	Hot start	Hot start Ez a funkció segít a megfelelő hőmérséklet megteremtésében az olvadékfűrdőben az MMA hegesztés megkezdésekor	(%)	100 - 200	125
11	MMA hegesztőáram	Állítsa be a hegesztőáramot.	(a)	10 - 140	80
12	Arc power	Ez a funkció stabilizálja az ívet MMA hegesztésnél azáltal, hogy növeli a hegesztőáramot a rövidzárlatok során.	(%)	100 - 200	150

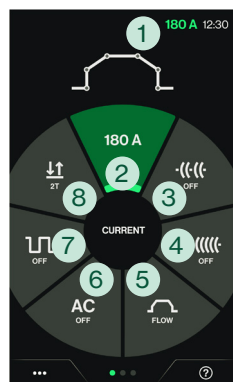


1. Kliknij, aby przejść do następnego ekranu menu
2. Obróć pokrętkę, aby zmienić funkcję i kliknij, aby wybrać/potwierdzić. Przytrzymaj wciśnięty enkoder, aby włączyć/wyłączyć wybrane funkcje
3. Help (Pomoc)
  - Kliknij, aby zresetować wszystkie parametry spawania do wartości domyślnych
  - Użyj kodów QR, aby uzyskać więcej informacji



1. Kliknij, aby powrócić
2. Obróć pokrętkę, aby zmienić i kliknij, aby dostosować parametr
3. Kliknij, aby powrócić do ekranu głównego

## Menu 1



1. Pasek informacyjny/Przebieg procesu spawania
2. Prąd/napięcie spawania  
Gdy proces spawania nie jest prowadzony, na wyświetlaczu wskazywane jest ustawione natężenie prądu, natomiast podczas spawania wskazywane są aktualne wartości natężenia prądu i napięcia. Po zakończeniu spawania, wyświetlane jest podsumowanie średniej wartości prądu i napięcia.
3. TIG-A-TACK (Metoda spawania szepnego)  
Metoda stosowana do małych i precyzyjnych połączeń  
Ustawienie:
  1. Prąd TIG-A-TACK
  2. Czas TIG-A-TACK
4. TIG-REP-TACK (Metoda powtarzalnego spawania szepnego)  
Powtarzające się małe połączenia szepne, które skutkują spoiną o bardzo niskim dopływie ciepła. Metoda odpowiednia do spawania cienkich materiałów 0,5-1,5 mm.  
Ustawienie:
  1. Prąd TIG-REP-TACK
  2. Czas TIG-REP-TACK
  3. Czas pauzy TIG-REP-TACK
5. Parametry procesu  
Ustawienie procesu spawania TIG (patrz tabela), prądu spawania i maks. prądu spawania.

## 6. AC (nie we wszystkich modelach)

Używany do spawania aluminium i magnezu.

Ustawianie parametrów AC:

1. Prąd AC  
Ustawianie prądu szczytowego.
2. Balans prądu (TIG)  
Zmniejszenie równowagi prądowej powoduje, że elektroda zachowuje swój spiczasty kształt. Wzrost równowagi prądowej powoduje kulkowanie elektrody. Ten sam parametr co „AC-l-balance” w maszynach PL.
3. Częstotliwość  
Prędkość zmiany między dodatnim okresem czyszczenia a ujemnym okresem spawania. Zmiana częstotliwości wpłynie na szerokość łuku. Im wyższa częstotliwość, tym węższy łuk.
4. Balans czasu (TIG)  
Ustawianie efektu czyszczącego przez regulację balansu czasu. Im wyższa wartość, tym krótszy okres czyszczenia. Ten sam parametr co „AC-t-balance” w maszynach PL.
5. Średnica elektrody (TIG)  
Podgrzewanie elektrody jest ustawiane automatycznie na podstawie wybranej średnicy elektrody.
6. Podgrzewanie wstępne elektrody (TIG)  
Służy do precyzyjnej regulacji podgrzewania elektrody.
7. Spawanie pulsacyjne  
Podczas spawania pulsacyjnego prąd przełącza się z niskiego poziomu na wysoki, co skutkuje niskim doprowadzaniem ciepła, zwiększoną kontrolą nad kąpielą przetopu i ładnym końcowym wyglądem. Metoda używana do spawania cienkich materiałów.  
Ustawienie:
  - Prąd pulsacji
  - Prąd bazowy (% prądu pulsacji)
  - Czas impulsu prądu
  - Częstotliwość pulsacji

## 8. 2/4-krotny tryb uruchomienia

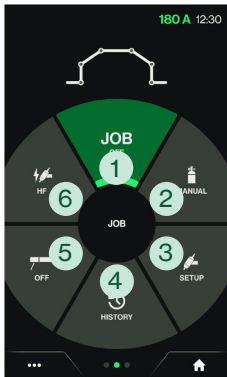
### 1. System 2-krotny

Proces spawania rozpoczyna się w momencie aktywacji spustu palnika i kończy w momencie jego zwolnienia. Spawarka może zostać ponownie aktywowana w końcowej fazie procesu spawania.

### 2. System 4-krotny

Proces spawania rozpoczyna się w momencie aktywacji i zwolnienia spustu palnika a kończy się w momencie ponownej aktywacji.

## Menu 2



### 1. Zadanie

Zapisywanie ulubionych ustawień w zadaniach.

### 2. Gaz (wymaga IGC)

1. Ręczne sterowanie gazem
  - Przepływ gazu
2. IGC (Inteligentna Kontrola Gazu)
  - Korekta przepływu gazu
3. Kalibracja IGC

### 3. Sterowanie

- Sterowanie zdalne On/Off (Zał./Wył.)
- Wybór typu zdalnego sterowania
- Ustawienie wyboru metody

### 4. Historia

Wyświetlanie danych spawania dla dużej ilości ostatnich spawów.

### 5. MMA

Wybór metody spawania łukowego MMA / spawania elektrodą.

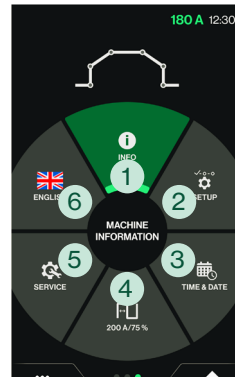
### 6. Metoda zajarzenia

1. Zajarzenie przez jonizator HF
 

Elektroda nie może dotykać obrabianego detalu, a łuk jest aktywowany impulsem wysokiej częstotliwości.
2. Zajarzenie przez oderwanie elektrody LIFTIG
 

Elektroda musi dotykać spoiny, aby zajarzyć łuk spawalniczy TIG. Przycisk palnika jest aktywowany, a łuk jest tworzony, gdy elektroda jest odrywana ze spawanego elementu.

## Menu 3



### 1. Informacje

### 2. Ustawienia spawarki

### 3. Data i godzina

### 4. Wielkość bezpiecznika

Wybór bezpiecznika 16A(200A/85% cykl pracy) lub 20-40A(200A/100% cykl pracy).

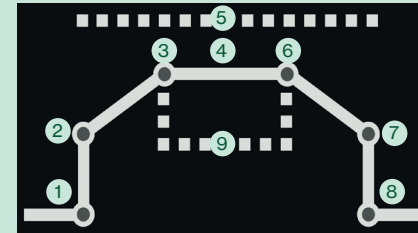
### 5. Dane serwisowe

- Rejestr błędów
- Moduł zasilania
- Chłodzenie wodą
- Próba gazu
- Przywrócenie ustawień fabrycznych

### 6. Języka

## Ustawianie procesu spawania TIG/MMA

### TIG



### MMA



	Parametr		Jednostka	Zakres	Std.
1	Wyptyw gazu przed spawaniem	Funkcja „Pregas” zapewnia pokrycie gazem strefy jeszcze przed spawaniem. Czas przepływu wstępnego, to czas, przez który gaz przepływa po naciśnięciu spustu palnika i przed zajarzeniem łuku przez jonizator wysokiej częstotliwości HF.	(sec.)	0,0 - 100	0,2
2	Prąd startowy	Po zajarzeniu łuku spawarka ustawia prąd startowy do określonej wartości procentowej prądu spawania	(%)	1 - 200	40
3	Krzywa płynnego narastania	Czas płynnego przyrostu, w którym prąd rozruchowy jest zwiększany do ustawionego prądu spawania.	(sec.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Prąd TIG	Ustawić prąd.	(a)	0 - 200	80
5	Maks. prąd	Ustawić maks. prąd.	(a)	20 - 200	200
6	Krzywa opadania prądu	Ustawiana jest krzywa czasu opadania prądu. Po uruchomieniu spustu palnika, rozpoczyna się spadek prądu wzdłuż zadanej krzywej w celu wypełnienia krateru.	(sec.)	0,0 - 20,0	0,2
7	Prąd końcowy	Zatrzymanie spawania następuje po osiągnięciu procentowej wartości prądu spawania.	(%)	1 - 90	20
8	Wyptyw gazu po spawaniu	Funkcja Post gasto czas od chwili wygaszenia łuku do odłączenia przepływu gazu, co kończy pełne pokrycie gazem.	(sec.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Prąd wtórny	Funkcję tę można włączyć tylko w trybie czterokrotnym, poprzez krótkie naciśnięcie i zwolnienie spustu palnika.	(%)	10 - 200	50
10	Gorący start	Gorący start pomaga stworzyć odpowiednią temperaturę w pomieszczeniu kąpeli stopionej na początku spawania MMA.	(%)	100 - 200	125
11	Prąd MMA	Ustawić prąd	(a)	10 - 140	80
12	Moc łuku	Funkcja ta stabilizuje łuk podczas spawania MMA poprzez zwiększenie prądu spawania podczas zwarć.	(%)	100 - 200	150



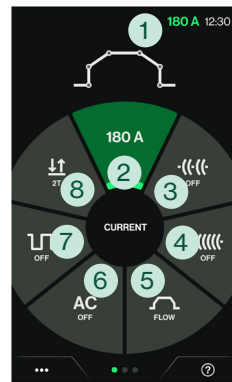
1. Haga clic para pasar a la siguiente pantalla del menú.
2. Gire para cambiar de función y haga clic para seleccionar/confirmar. Mantenga el botón presionado para habilitar/deshabilitar las funciones seleccionadas

3. Ayuda
  - Haga clic para restablecer todos los parámetros de soldadura al valor predeterminado.
  - Utilice códigos QR para obtener más información



1. Haga clic para regresar
2. Gire a cambio y haga clic para ajustar el parámetro
3. Haga clic para regresar a la pantalla de inicio

## Menú 1



1. **Barra de información/Flujo del proceso de soldadura**
2. **Corriente de soldadura/Voltaje**  
Cuando no esté soldando, la corriente establecida se mostrará en la pantalla, mientras que durante la soldadura, se mostrarán la corriente y el voltaje reales. Después de soldar, se muestra un resumen de la corriente y el voltaje promedio.
3. **TIG-A-TACK**  
Utilizado para fijaciones pequeñas y precisas.  
Ajuste de:
  1. TIG-A-TACK corriente
  2. TIG-A-TACK tiempo
4. **TIG-REP-TACK**  
Pequeñas fijaciones repetitivas que dan como resultado una soldadura con muy bajo aporte de calor. Adecuado para soldar materiales finos de hasta 0,5-1,5 mm.  
Ajuste de:
  1. TIG-REP-TACK corriente
  2. TIG-REP-TACK tiempo
  3. TIG-REP-TACK pause tiempo
5. **Parámetros de flujo de proceso**  
Ajuste del proceso de soldadura TIG (ver tabla), corriente de soldadura y máx. corriente de soldadura.

## 6. AC (no todos los modelos)

Utilizado para soldar aluminio y magnesio.  
Configuración de parámetros AC:

1. **Corriente AC positiva**  
Configuración de la corriente máxima.
2. **Balance corriente (TIG)**  
Una reducción en el equilibrio de corriente hace que el electrodo conserve su forma puntiaguda. Un aumento en el equilibrio de corriente hace que el electrodo se hinche. Mismo parámetro que 'AC-l-balance, basado en amperios' en las máquinas PI.
3. **Frecuencia**  
La velocidad de cambio entre el periodo de limpieza positivo y el periodo de soldadura negativo. Cambiar la frecuencia afectará el ancho del arco. Cuanto mayor es la frecuencia, más estrecho es el arco.
4. **Balance de tiempo (TIG)**  
Configuración del efecto de limpieza ajustando el balance de tiempo. Cuanto mayor sea el valor, más corto será el periodo de limpieza. Mismo parámetro que 'AC-t-balance, basado en tiempo' en las máquinas PI.
5. **Diámetro del electrodo (TIG)**  
El precalentamiento del electrodo se configura automáticamente según el diámetro del electrodo seleccionado.
6. **Precalentamiento del electrodo (TIG)**  
Se utiliza para el ajuste fino del precalentamiento del electrodo.

## 7. Soldadura Pulsada (DC-AC)

En la soldadura pulsada, la corriente cambia de un nivel bajo a un nivel alto, lo que da como resultado una entrada de calor baja, un mayor control sobre el baño fundido y un acabado agradable. Utilizado para soldar en materiales delgados.

- Ajuste de:
- Corriente de pulsación
  - Corriente base (porcentaje de corriente de pulso)
  - Tiempo de pulsación
  - Frecuencia de pulsación

## 8. Selección del 2-tiempos y 4-tiempos modo gatillo

1. **2-Tiempos**  
El proceso de soldadura empieza cuando presionamos el gatillo de la antorcha y termina cuando soltamos el gatillo de la antorcha.
2. **4-Tiempos**  
El proceso de soldadura empieza cuando presionamos y soltamos el gatillo de la antorcha (el arranque en caliente está activo hasta que soltamos el gatillo) y termina cuando presionamos el gatillo de la antorcha otra vez.

## Menú 2



### 1. Trabajo

Guarde la configuración favorita en los trabajos.

### 2. Gas (require IGC)

1. Gas manual
  - Flujo de gas
2. IGC
  - Ajuste del flujo de gas
3. Calibración de gases

### 3. Control remoto

- Encendido/apagado del control remoto
- Selección del tipo de control remoto.
- Configuración de la elección del método

### 4. Historia

Visualización de datos de soldadura para las soldaduras más recientes.

### 5. MMA

Selección de soldadura MMA/electrodo.

### 6. Métodos de cebado

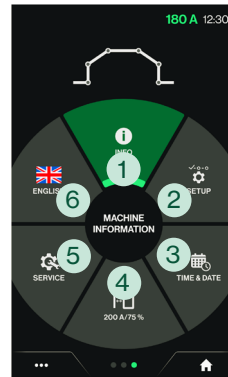
#### 1. HF encendido de alta frecuencia

El electrodo no debe tocar la pieza de trabajo y el arco se activa mediante un impulso de alta frecuencia.

#### 2. LIFTIG encendido

El electrodo debe tocar la soldadura para encender el arco TIG. El botón de la antorcha se activa y el arco se establece cuando se levanta el electrodo de la pieza de soldadura.

## Menú 3



### 1. Información

### 2. Ajuste inicial de máquina

### 3. Hora & fecha

### 4. Tamaño del fusible

Selección de fusible de 16 A (200 A/75 % de ciclo de trabajo) o de 20-40 A (200 A/100 % de ciclo de trabajo).

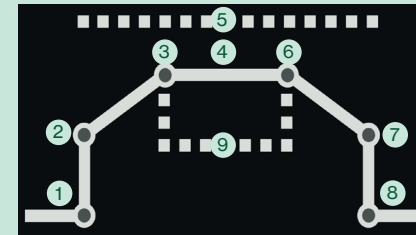
### 5. Servicio

- Registro de errores
- Módulo de potencia
- Refrigeración de agua
- Prueba de gas
- Ajustes de fábrica

### 6. Selección de idioma

## Ajuste del proceso de soldadura TIG/MMA

### TIG



### MMA



	Parámetro		Unidad	Rango	Std.
1	Pre-gas	El pre-gas garantiza la cobertura del gas antes de soldar. El preflujo es el tiempo durante el cual el gas fluye después de presionar el interruptor del soplete y antes de que se establezca el arco HF. En el proceso LIFTIG, el período es el tiempo hasta que la antorcha se levanta de la pieza de trabajo.	(sec.)	0,0 - 10,0	0,02
2	Intensidad inicial	Una vez establecido el arco, la máquina regula la corriente de inicio a un porcentaje de la corriente de soldadura..	(%)	1 - 200	40
3	Rampa ascendente	El tiempo de rampa ascendente en el que la corriente de inicio aumenta hasta la corriente de soldadura establecida.	(sec.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Corriente TIG	Ajustar la corriente máxima.	(a)	5 - 200	80
5	Corriente max.	Ajustar la corriente máxima	(a)	20 - 200	200
6	Rampa descendente	Se establece el tiempo de la pendiente descendente actual. Al accionar el gatillo se inicia la bajada para realizar un relleno de cráter.	(sec.)	0,0 - 20,0	0,1
7	Corriente final	La soldadura se detiene en un porcentaje de la corriente de soldadura.	(%)	1 - 90	20
8	Post gas	Post gas es el tiempo desde que se apaga el arco hasta que se desconecta el flujo de gas, por lo que la cobertura de gas está asegurada.	(sec.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Nivel de segunda corriente	Esta función solo se puede habilitar en el modo cuatro tiempos presionando y soltando brevemente el gatillo de la antorcha.	(%)	10 - 200	50
10	Hot start	Hot start ayuda a crear la temperatura adecuada en el baño fundido al inicio de la soldadura MMA.	(%)	100 - 200	125
11	Corriente MMA	Ajustar la corriente máxima.	(a)	10 - 140	80
12	Arc power	Esta función estabiliza el arco en la soldadura MMA aumentando la corriente de soldadura durante los cortocircuitos.	(%)	100 - 200	150

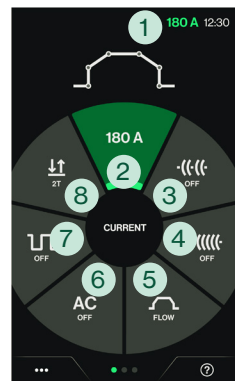


1. Clique para passar para o próximo ecrã do menu
2. Gire para alterar a função e clique para selecionar/confirmar. Mantenha o botão pressionado para ativar/desativar funções selecionadas
3. Ajuda
  - Clique para redefinir todos os parâmetros de soldadura para o valor padrão
  - Use os códigos QR para obter mais informações



1. Clique para retroceder
2. Gire para mudar e clique para ajustar o parâmetro
3. Clique para retroceder ao ecrã inicial

## Menu 1



1. **Gráfico de informações/Parâmetros do processo de soldadura**
2. **Corrente de soldadura/tensão**  
Quando não estiver a soldar, a corrente definida será mostrada no display, durante a soldadura será mostrada a corrente e a tensão real. Após a soldadura, um resumo da corrente e tensão média é exibida.
3. **TIG-A-TACK**  
Utilizado para fixações pequenas e precisas.  
Configuração de
  1. Corrente TIG-A-TACK
  2. Tempo TIG-A-TACK
4. **TIG-REP-TACK**  
Pequenas fixações repetitivas que resultam em uma solda com baixíssima entrada e calor. Adequado para a soldadura de materiais finos de até 0,5-1,5 mm.  
Configuração de:
  1. Corrente TIG-REP-TACK
  2. Tempo TIG-REP-TACK
  3. Tempo de pausa TIG-REP-TACK
5. **Parâmetros do processo de soldadura**  
Configuração dos parâmetros do processo de soldadura TIG (ver tabela), corrente de soldadura e corrente max. de soldadura.

## 6. AC (nem todos os modelos)

Utilizado para soldadura de alumínio e magnésio.

Configuração dos parâmetros AC:

1. **Corrente positiva AC**  
Ajuste da corrente de pico.
2. **Balço de Corrente (TIG)**  
Uma redução no equilíbrio da corrente faz com que o eletrodo mantenha a sua forma pontiaguda. Um aumento no equilíbrio da corrente faz com que o eletrodo crie bola na sua ponta. O mesmo parâmetro que 'AC-I balance' nas máquinas PI.
3. **Frequência**  
A frequência é a velocidade de mudança entre o período de limpeza positivo e o período de soldadura negativo. Alterar a frequência afetará a largura do arco. Quanto maior a frequência, mais estreito será o arco.
2. **Balço de tempo (TIG)**  
Definir o efeito de limpeza ajustando o equilíbrio de tempo. Quanto maior o valor, menor será o período de limpeza. O mesmo parâmetro que 'AC-t balance' nas máquinas PI.
4. **Diâmetro do eletrodo (TIG)**  
O pré-aquecimento do eletrodo é definido automaticamente com base no diâmetro do eletrodo de tungstênio selecionado.
5. **Pré-aquecimento do eletrodo (TIG)**  
Utilizado para ajuste fino do pré-aquecimento do eletrodo de tungstênio.

## 7. Pulsado (DC-AC)

Na soldadura pulsada, a corrente muda de um nível baixo para um nível alto, o que resulta em uma baixa entrada de calor, maior controlo sobre o banho de fusão e um belo acabamento. Adequado para soldadura em materiais finos.

Configuração de:

- Corrente pulsada
- Corrente base (% da corrente pulsada)
- Tempo da corrente pulsada
- Frequência do pulsado

## 8. Modo de acionamento - 2/4 tempos

### 1. 2-tempos

O processo de soldadura começa quando o botão da tocha é pressionado e termina quando o botão da tocha é libertado. A máquina pode ser reativada durante a parte final do processo de soldadura.

### 2. 4-tempos

O processo de soldadura começa quando o botão da tocha é pressionado e libertado e termina quando o botão da tocha é pressionado novamente.

## Menu 2



### 1. Job

Guarde configurações favoritas em jobs.

### 2. Gás (requer IGC)

#### 1. Gás manual

- Fluxo de gás

#### 2. IGC

#### 3. Calibração de gás

### 3. Configuração

- Ativar/desativar controlo remoto
- Seleção do tipo de controlo remoto
- Configuração da escolha do método

### 4. Recentes

Exibição dos dados das soldaduras mais recentes..

### 5. MMA

Seleção de soldadura MMA / eletrodo revestido.

### 6. Método de ignição

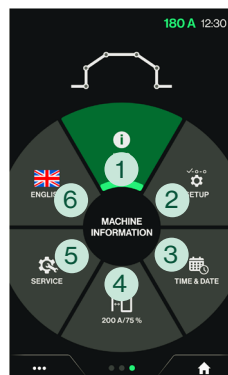
#### 1. Ignição HF

O eletrodo de tungstênio não deve tocar a peça de trabalho, o arco é iniciado por um impulso de alta frequência.

#### 2. Ignição LIFTIG

O eletrodo de tungstênio deve tocar a peça de trabalho. O botão da tocha é pressionado e o arco é estabelecido quando o eletrodo de tungstênio é levantado da peça de trabalho.

## Menu 3



### 1. Informação

### 2. Configuração da máquina

### 3. Data e hora

### 4. Tamanho do fusível

Seleção do fusível de 16A (fator de utilização 200A/85%) ou 20-40A (fator de utilização 200A/100%).

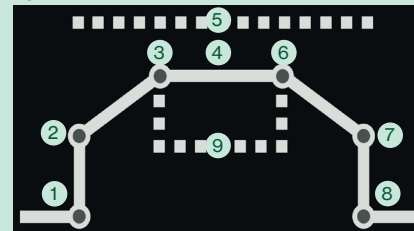
### 5. Serviço

- Registo de erros
- Módulo de potência
- Refrigeração a água
- Teste de gás
- Restauro de fábrica

### 6. Idioma

## Configuração do processo de soldadura TIG/MMA

### TIG



### MMA



	Parâmetro		Unidade	Intervalo	Padrão
1	Pré fluxo de gás	O pré-gás garante a cobertura do gás antes da soldadura. Pré-fluxo é o tempo durante o qual o gás flui após o botão da tocha ser pressionado e antes da soldadura iniciar.	(sec.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Corrente inicial	Uma vez estabelecido o arco, a máquina regula a corrente de início para uma percentagem da corrente de soldadura.	(%)	1 - 200	44
3	Tempo de subida	O tempo de subida é o tempo que a corrente inicial é aumentada até a corrente de soldadura definida.	(sec.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Corrente TIG	Definir corrente de soldadura.	(a)	5 - 200	80
5	Corrente Máx.	Definir limite da corrente máxima de soldadura.	(a)	10 - 200	200
6	Tempo de descida	O tempo de descida é o tempo que a corrente demora a atingir a corrente final.	(sec.)	0,0 - 20,0	0
7	Corrente final	A soldadura para em uma percentagem da corrente de soldadura.	(%)	1 - 90	20
8	Pós-fluxo de gás	Pós gás é o momento a partir do qual o arco se extingue até que o fluxo de gás pare, garantindo assim a cobertura de gás.	(sec.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Corrente secundária	Esta função só pode ser habilitada no modo quatro tempos, pressionando e libertando o botão da tocha rapidamente.	(%)	10 - 200	50
10	Arranque quente	O arranque quente ajuda a criar a temperatura certa no banho de fusão no início da soldadura MMA.	(%)	100 - 200	125
11	Corrente MMA	Definir corrente de soldadura.	(a)	10 - 140	90
12	Potência do arco	Esta função estabiliza o arco na soldadura MMA, aumentando a corrente de soldadura durante os curto-circuitos.	(%)	100 - 200	150