

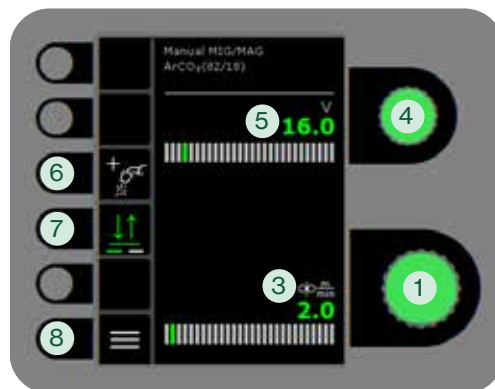
Kom godt i gang

- Læs manual og quickguide inden ibrugtagning.
- Kontroller at trådtrisser og trådliner passer til svejseopgaven, samt at kapillarrør og trådfører mellem trådtrisser er intakte og har samme farvekode som trisserne (se manual):

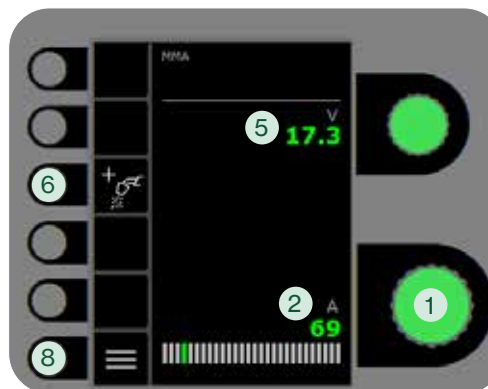
	0,6 mm – hvid/sort	
	0,8 mm – hvid	
	0,9 mm – grå	
	1,0 mm – blå	
	1,2 mm – rød	

U-formet = aluminium, magnesium og andre bløde metaller
V-formet = stål og andre massive tråde
- Sæt trådrollen i trådrummet og sørg for at låse rullen korrekt (se manual).
- Spænd trådstrammeren i forhold til trådtype. Tråde i aluminium, magnesium og andre bløde metaller skal have et mindre tryk end eks. stål for at kunne passere uhindret (se manual).
- Kobl den korrekte gasflaske til maskinen og indstil gasflow.
- Tænd for svejsemaskinen. Tryk på  -trådrangerknappen i trådfremføringsmenuen eller på rangerknappen i trådrummet for at få tråden ført ud i brænderen.
Det anbefales, at kun den forreste trissearm er spændt under rangering for at mindske trykket på tråden. Efter endt rangering skal bagerste trissearm også lukkes.
- Indstil brændertype i brændermenuen.
- Indstil maskinen ud fra materialetype, tråddimension, gas- og trådtype. Se svejsetabel.
- Start svejsning.

Driftsbillede MIG



Driftsbillede MMA



- Indstilling af svejsestrøm**
- Visning af svejsestrøm**
- Visning trådhastighed (m/min)**
- Indstilling af svejse-spænding**
Drej på knappen for at indstille den ønskede svejse-spænding.
- Visning af svejse-spænding**
- Valg af proces**
Tilgængelige svejseprocesser.
Tryk på tast for at skifte proces.
- Valg af tastemetode**
Skift mellem 2-takt (indikator slukket) og 4-takt (indikator tændt).
2-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og afsluttes, når brændertasten slippes.
4-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og slippes. Svejseforløbet afsluttes, når brændertasten atter aktiveres.
- Menu**
Til indstilling af sekundære parametre og en række andre funktioner som f.eks. sproglvalg.

Svejsetabel (indstillet værdi)

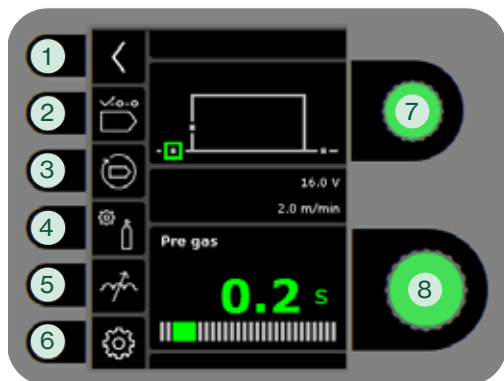
CO₂

Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiale	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

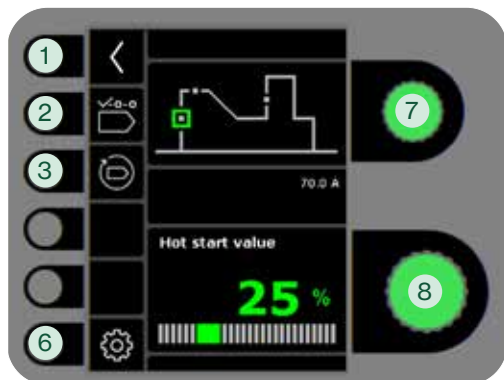
Mix

Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiale	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂									6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

MIG - procesindstilling



MMA - procesindstilling



1. Retur til driftsbillede

2. Valg af program

3. Genkald af fabriksindstilling

Reset det valgte program til fabriksindstilling.

4. Gas

- Indstilling af manuel gas
- Gastest

5. Arc adjust

Gør lysbuen varmere/koldere ved at op- og nedjustere dråbeafgangene under svejsning. I DC er det muligt at mindske mikrosprøjt. I PULS kan lysbuestrykket og lysbuehastigheden øges ved dybere gennemtrængning.

6. Maskinopsætning

a. Kabelkompensering

Til kalibrering af modstanden i svejseslangen.

b. Brænder

Valg af brænder og 2/4-takt tastemetode.

↓↑ 2-takt: Svejsforløbet begynder, når brændertasten trykkes ind. For at afslutte svejsningen slippes brændertasten, hvorefter tilbagebrænding påbegyndes. Maskinen kan gentastes under gasefterstrømning.

⇄ 4-takt: Svejsforløbet begynder, når brændertasten trykkes ind. Tasten kan herefter slippes, og svejsningen fortsætter. For at afslutte svejsningen trykkes brændertasten ind igen, hvorefter tilbagebrænding påbegyndes.

c. Service

Fejllog

Powermodul

Trådfremføring

Trådrangering m.m.

Klokkeslæt & dato

Fabriksgendannelse

d. Sprog

e. Om

Information om software

7. Valg af sekundær svejseparameter

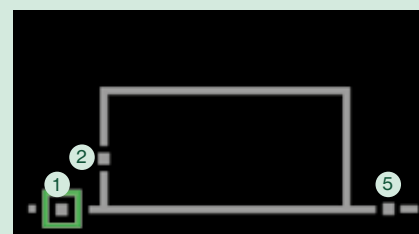
Drej på knappen og flyt den grønne firkant over til den ønskede parameter.

8. Indstilling af sekundær parameter

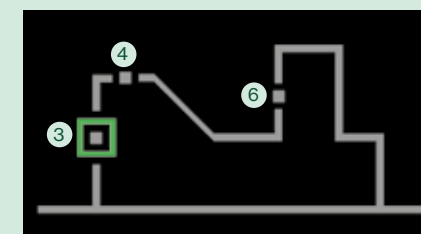
Se tabel.

Indstilling af MIG/MMA svejsforløbet - sekundære parametre

MIG



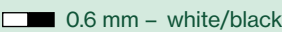
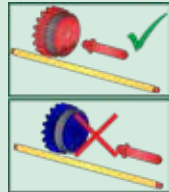
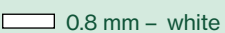


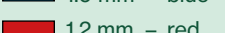
MMA




	Parameter		Enhed	Område	Std.
1	Forgas	Gasforstrømning sikrer gasdækning før svejsning. Gasforstrømningstiden er tiden, fra brændertasten aktiveres, og gasstrømningen begynder, til trådfremføringen startes.	(sek.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Krybestart	Krybestart forbedrer tændingsegenskaberne. Her indstilles, hvilken hastighed tråden skal starte med.	(m/min)	0,0 - 24,0	---
3	Hotstart	Hotstart er en funktion, som hjælper med at skabe den rette temperatur i smeltebadet ved start af svejsningen.	(%)	-99 - +99	0
4	Hotstart-tid	Hotstart-tid er længden, hvor der svejses i hotstart.	(sek.)	0,0 - 20,0	0
5	Eftergas	Gasefterstrømningstiden er tiden, fra lysbuen slukker, til gastilførslen afbrydes, så gasdækning sikres.	(sek.)	0 - 20	3,0
6	Arc power	Arc power funktionen bruges til at stabilisere lysbuen i MMA-svejsning. Dette sker ved at forøge svejsestrømmen under kortslutninger. Den ekstra strøm fjernes, når der ikke længere er kortslutning.	(%)	0 - 150	25

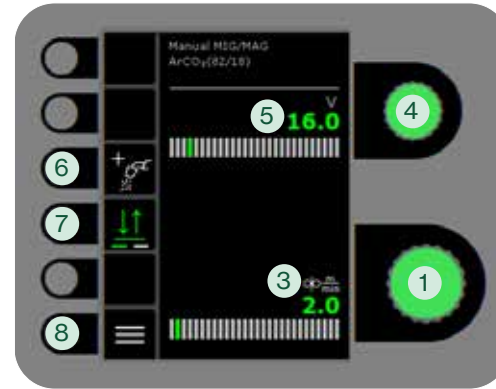
Get started

1. Read instruction manual and quickguide prior to initial operation.
2. Verify that wire feed rolls match the welding task and that capillary tube and wire guide liner have the same colour code as the wire feed rolls (see manual):

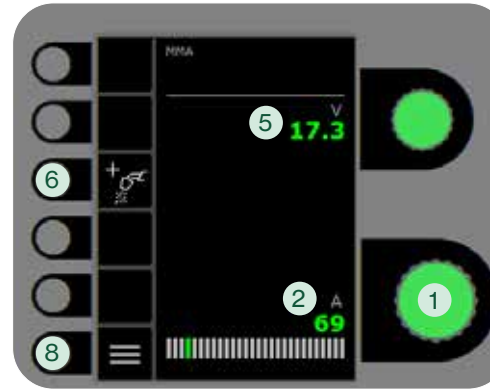
	0.6 mm – white/black	
	0.8 mm – white	
	0.9 mm – grey	
	1.0 mm – blue	
	1.2 mm – red	

U-shaped = aluminum, magnesium and other soft metals
V-shaped = steel and other solid wires
3. Insert the wire in the wire unit and make sure to lock the reel correctly (see manual).
4. Adjust the wire feed tension according to the wire type. Wires in aluminum, magnesium and other soft metals requires less pressure than e.g. steel to be fed without any problems (see manual).
5. Connect the correct gas bottle to the machine and adjust gas flow.
6. Turn on the welding machine. Press the  -wire inch key pad in the wire feeder menu or the wire inch knob inside the wire cabinet to feed the wire into the torch. We recommend that only the front wire fastener is locked during wire inching to lower the wire pressure. The back wire fastener should be locked after finished inching.
7. Select torch type in the torch menu.
8. Set the machine according to material type, wire dimension, gas- and wire type. See welding table.
9. Start welding.

Standard control panel MIG



Standard control panel MMA



1. **Setting the welding current**
2. **Display of welding current**
3. **Display of wire feed speed (m/min)**
4. **Setting welding voltage**
Turn the control knob to trim/set the desired welding voltage.
5. **Display of welding voltage**
6. **Selecting process**
Available welding processes. Press key to change process.
7. **Selecting trigger mode**
Change between 2-times (indicator off) and 4-times (indicator on).
2-times: The welding process starts when the torch trigger is activated and ends when the torch trigger is released.
4-times: The welding process starts when the torch trigger is activated and released and ends when the torch trigger is activated again.
8. **Menu**
For setting of secondary parameters and various other functions e.g. language selection.

Welding table (set value)

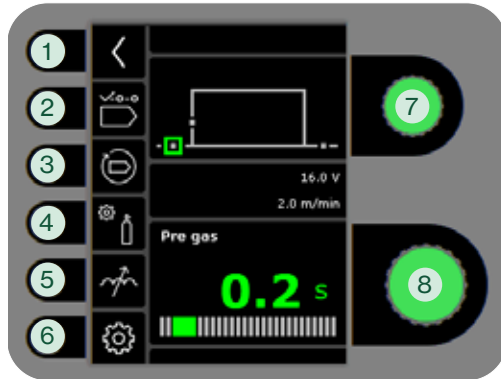
CO₂

Process			1.0 mm		1.5 mm		2.0 mm		3.0 mm		4.0 mm		6.0 mm		10.0 mm	
Material	Wire	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0.8	CO ₂	2.5	19.0	4.5	19.5	7.0	21.0	11.0	27.0	13.0	29.0	18.0	30.0	24.0	37.0
Fe	1.0	CO ₂	2.0	18.0	2.5	19.0	3.0	20.0	4.5	21.0	6.0	22.5	9.0	24.5	14.0	32.0
Fe	1.2	CO ₂	1.0	18.0	2.0	20.0	2.5	21.0	3.5	22.0	4.5	23.0	7.5	28.5	11.0	36.0

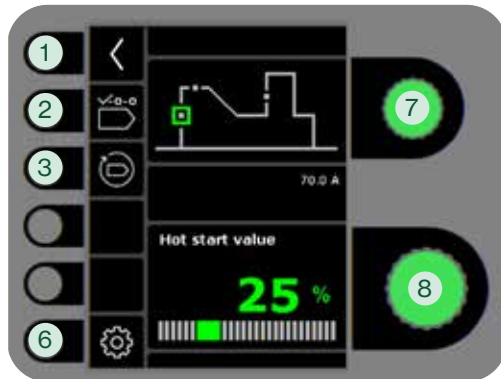
Mix

Process			1.0 mm		1.5 mm		2.0 mm		3.0 mm		4.0 mm		6.0 mm		10.0 mm	
Material	Wire	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0.8	ArCO ₂	3.0	16.0	6.0	18.0	7.5	19.5	11.0	20.0	14.0	26.0	18.0	31.0	24.0	33.0
Fe	1.0	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	4.0	17.0	6.0	19.0	8.0	20.0	11.5	26.5	16.0	30.0
Fe	1.2	ArCO ₂	1.5	16.5	2.5	17.5	3.5	18.0	4.5	20.5	5.5	20.5	8.0	29.0	10.0	32.0
Fe	1.6	ArCO ₂			1.0	17.0	2.0	18.0	2.5	18.5	3.0	19.5	4.0	22.0	5.5	29.0
FeFlux	1.2	ArCO ₂									6.0	21.0	8.0	25.0	11.0	28.0
CrNi	1.0	ArCO ₂	3.0	15.0	4.0	16.0	6.0	17.0	8.5	20.0	9.0	25.0	10.0	27.0		
CrNi	1.2	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	3.5	16.5	6.0	18.0	8.0	24.0	10.0	24.0	12.0	31.0
Al	1.0	Ar	4.0	14.5	6.0	15.0	7.5	16.0	9.0	19.0	11.0	22.0	13.0	25.0	15.0	27.0
Al	1.2	Ar	3.5	13.0	5.0	15.0	8.0	16.0	9.0	17.0	10.0	18.0	13.0	23.0	15.0	26.0

MIG - process setup



MMA - process setup



1. Return to standard control panel

2. Selecting program

3. Recall of factory settings

Reset the chosen program to factory settings.

4. Gas

- Setting manual gas
- Gas test

5. Arc adjust

Makes the arc warmer/colder by up- and downgrading the droplet transfer during welding. Micro spatter can be reduced in DC. The arc pressure and arc speed can be increased by deeper penetration in pulse welding.

6. Machine settings

a. Cable compensation

For calibration of the resistance in the welding hose.

b. Torch

Selecting torch and 2-times/4-times trigger mode.

⇓ 2-times: Welding starts when the torch trigger is pressed down. To end welding, release the torch trigger, after which burn back starts. It is possible to trigger the machine again during post flow.

⇓⇓ 4-times: Welding starts when the torch trigger is held down. The trigger can then be released and welding continues. To end welding, press down the torch trigger again, after which burn back starts.

c. Service

Error log

Power module

Wire feeder

Wire inching and so on

Time & date

Factory reset

d. Language

e. About

Information about software

7. Selecting secondary welding parameter

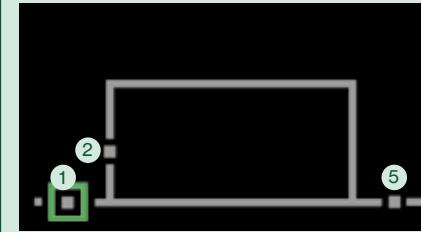
Turn the knob and move the green square to the requested parameter.

8. Setting secondary parameter

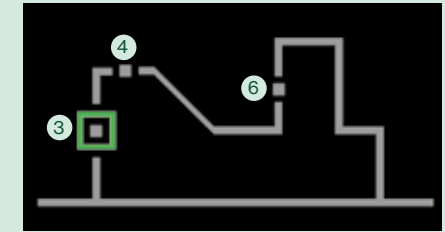
See table.

Setting welding process MIG/MMA - secondary parameters

MIG



MMA



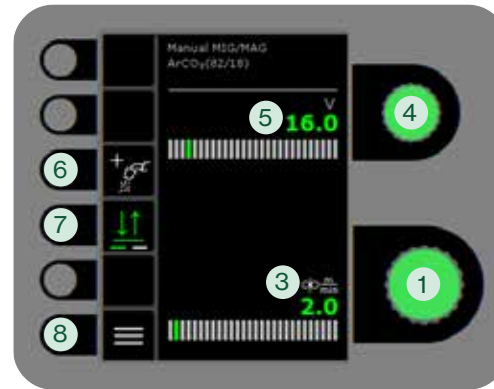
	Parameter		Unit	Area	Std.
1	Pre-flow	Pre gas ensures gas coverage before welding. Pre gas time is the time from activating the torch trigger until the wire feed starts.	(secs)	0.0 - 10.0	0.2
2	Soft start	Soft start improves the ignition characteristics. Here speed with which the wire shall start is set..	(m/min)	0.0 - 24.0	---
3	Hot-start value	Hot-start is a function that helps to create the right temperature in the weld pool at the beginning of a weld.	(%)	-99 - +99	0
4	Hot-start time	Hot-start time determines the time in which welding in hot-start takes place.	(secs)	0.0 - 20.0	0
5	Post gas	Post gas is the time from which the arc extinguishes to the gas flow being disconnected, so the gas coverage is ensured.	(secs)	0 - 20	3.0
6	Arc power	The arc power function is used for stabilising the arc in MMA-welding. This takes place by increasing the welding current during short-circuits. The extra current is disposed off, when there is no longer a short-circuit.	(%)	0 - 150	25

Beginnen Sie wie beschrieben:

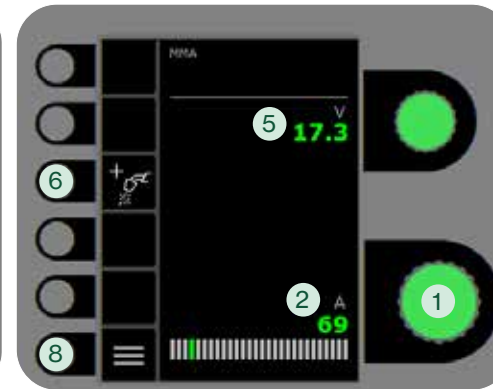
1. Lesen Sie die Betriebsanleitung und Quickguide sorgfältig vor der Inbetriebnahme.
2. Überprüfen Sie, ob Drahtvorschubrollen und Drahtliner für die Schweißaufgabe geeignet sind und dass Kapillarrohre und Drahtführungen zwischen Drahtvorschubrollen intakt sind und denselben Farbcode wie die Rollen haben (siehe Betriebsanleitung):

	0,6 mm – weiß/schwarz	
	0,8 mm – weiß	
	0,9 mm – grau	
	1,0 mm – blau	
	1,2 mm – rot	
- U-förmig = Aluminium, Magnesium und andere weiche Materialien
V-förmig = Stahl und andere massive Schweißdrähte
3. Legen Sie die Drahtrolle in den Drahtförderraum und vergewissern Sie sich, dass die Rolle korrekt verriegelt ist (siehe Betriebsanleitung).
4. Ziehen Sie den Drahtspanner je nach Drahttyp fest. Drähte aus Aluminium, Magnesium und anderen weichen Metallen müssen einen geringeren Druck als z. B. Stahl haben, um einen ungehinderten Drahttransport zu gewährleisten (siehe Betriebsanleitung).
5. Schließen Sie die richtige Gasflasche an die Maschine an und stellen Sie den Gasfluss ein.
6. Schalten Sie die Schweißmaschine ein. Drücken Sie die „Rangier“ Taste  im Menü „Drahtvorschub“ oder die Rangier-Taste im Drahtförderraum, um den Draht in den Brenner einzuführen. Es wird empfohlen, beim Rangieren nur den vorderen Rollenarm zu spannen, um den Druck auf den Draht zu verringern. Nach Beendigung des Rangierens muss auch der hintere Rollenarm geschlossen werden.
7. Brennertyp im Brennermenü einstellen
8. Die Schweißmaschine einstellen basierend auf Materialtyp, Drahtdurchmesser, Gas und Drahttyp. Siehe Schweißtable.
9. Beginnen Sie mit dem Schweißen.

Betriebsanzeige MIG



Betriebsanzeige MMA



1. **Einstellung des Schweißstroms**
2. **Anzeige des Schweißstroms**
3. **Anzeige der Drahtfördergeschwindigkeit (m/min)**
4. **Einstellung der Schweißspannung**
Die gewünschte Schweißspannung mittels des Drehknopfs einstellen.
5. **Anzeige der Schweißspannung**
6. **Wahl des Prozesses**
Verfügbare Schweißprozesse. Zur Änderung der Prozesswahl die Taste drücken.
7. **Trigger-Modus**
Wechseln Sie zwischen 2-Takt (Indikator aus) und 4-Takt (Indikator ein).
2-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt wird und endet, wenn er losgelassen wird.
4-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt und losgelassen wird. Der Schweißvorgang endet, wenn der Trigger wiederum gedrückt wird.

Schweißtable (eingestellter Wert)

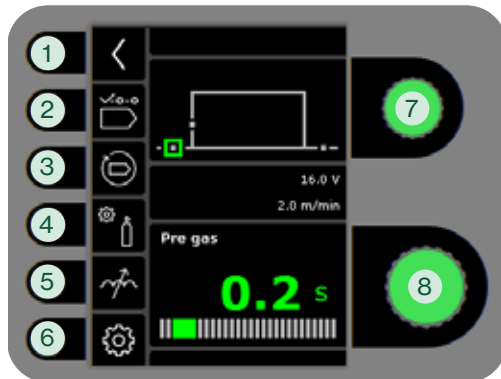
CO₂

Verfahren			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Draht	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

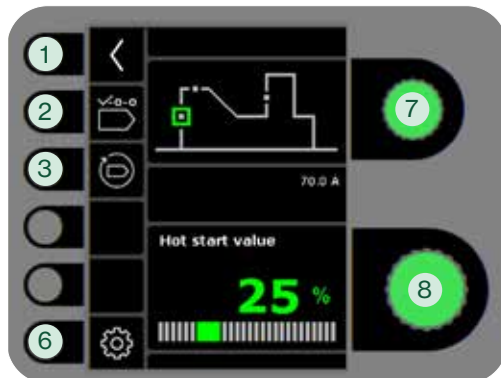
Mix

Verfahren			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Draht	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂									6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

MIG - Prozessaufbau



MMA - Prozessaufbau



1. Zurück zur Betriebsanzeige
2. Programmwahl
3. Zurücksetzung auf werkseitige Einstellung
Das gewählte Programm auf werkseitige Einstellung zurücksetzen.
4. Gas
 - Gaseinstellung
 - Gastest

5. Arc adjust

Machen Sie den Lichtbogen heißer/kälter, indem der Tropfenübergang während des Schweißens erhöht oder reduziert wird.
Im Standard-Lichtbogen ist es möglich Mikrospritzer zu reduzieren. Beim Puls-Lichtbogen beeinflussen wir dadurch die Tropfen-Ablösung.

6. Maschinen-Setup

- a. Kabelkompensation
Zum Kalibrieren des Widerstandes im Schweißschlauch.
- b. Brenner
Wahl des Brenners und 2/4-Takt Trigger-Modus

↓↑ 2-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Brennertaster gedrückt wird und endet, wenn er wieder losgelassen wird. Danach setzt die Stromabsenkung ein. Die Maschine kann während der Gasnachströmungsphase wieder gestartet werden.

↑↑ 4-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Brennertaster gedrückt und losgelassen wird und endet, wenn er wiederum gedrückt wird, danach beginnt der Gasnachström- und Drahrückbrandphase.

- c. Service
Fehlerliste
Powermodul
DV-Einheit
Drahtförderung u. a. m.
Uhrzeit & Datum
Zurücksetzen auf Werkseinstellungen
- d. Sprache
- e. Über (Software)

7. Wahl der Sekundärparameter

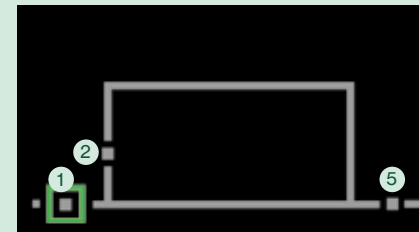
Drehen Sie den Knopf und bewegen Sie das grüne Quadrat zum gewünschten Parameter.

8. Einstellung der Sekundärparameter

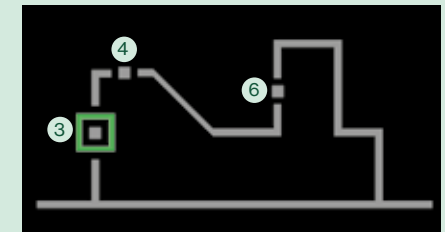
Siehe Tabelle.

Einstellung des MIG/MMA Schweißvorgangs - Sekundärparameter

MIG








MMA




	Parameter		Einheit	Bereich	Std.
1	Vorgas	Die Gasvorströmung gewährleistet die Gasabdeckung vor dem Schweißen. Die Gasvorströmzeit ist die Zeit vom Betätigen des Brenntasters und Beginn des Gasstroms bis zum Beginn des Drahtvorschubs.	(Sek.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Einschleichstart	Die Einschleichfunktion stellt die anfängliche Drahtvorschubgeschwindigkeit ein und optimiert dadurch die Zündeigenschaften.	(m/min)	0,0 - 24,0	---
3	Hotstart	Hotstart ist eine Funktion, die dazu beiträgt, am Anfang des Schweißvorgangs die richtige Temperatur im Schweißbad zu schaffen.	(%)	-99 - +99	0
4	Hotstart-Zeit	Hotstart-Zeit ist die Zeit, in der mit dem eingestellten Hotstart- Strom geschweißt wird.	(Sek.)	0,0 - 20,0	0
5	Nachgas	Die Gasnachströmzeit ist die Zeit vom Erlöschen des Lichtbogens bis zur Unterbrechung der Gaszufuhr, damit die Gasabdeckung gewährleistet wird.	(Sek.)	0 - 20	3,0
6	Arc power	Arc-power-Funktion dient zur Stabilisierung des Lichtbogens während des MMA-Schweißens. Dies erfolgt durch eine vorübergehende Erhöhung der Schweißstromstärke um einen bestimmten Prozentwert während der Kurzschlüsse. Dieser Sonderstrom verschwindet, nachdem der Kurzschluß beendet ist.	(%)	0 - 150	25

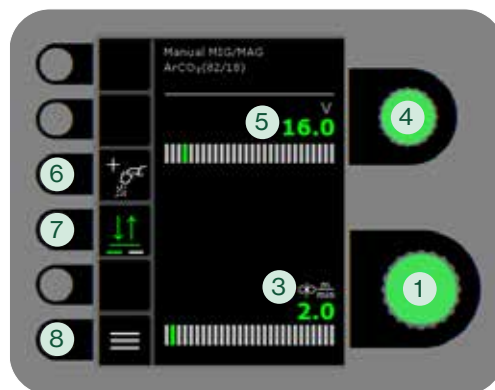
Mise en route

- Lisez le manuel d'instructions et le guide rapide avant la première utilisation.
- Vérifiez que le galet de dévidage est adapté à la tâche de soudage et que le tube capillaire et la gaine guide-fil ont le même code couleur que le galet (voir manuel) :

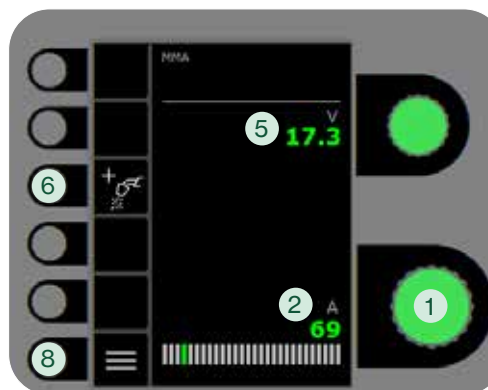
	0,6 mm – blanc/noir
	0,8 mm – blanc
	0,9 mm – gris
	1,0 mm – bleu
	1,2 mm – rouge

En U = aluminium, magnésium et autres métaux mous
En V = acier et autres fils massifs
- Insérez le fil dans le dispositif et veillez à bien verrouiller la bobine (voir manuel).
- Réglez la tension de dévidage du fil en fonction du type de fil. Le dévidage des fils en aluminium, magnésium et autres métaux mous requiert une tension plus faible que celui des fils en acier (voir manuel).
- Raccordez la bouteille de gaz appropriée à la machine et réglez le débit gazeux.
- Allumez la machine de soudage. Appuyez sur le bouton de chargement du fil  dans le menu du dévidoir ou sur la molette de dévidage du boîtier de fil pour faire avancer le fil dans la torche. Nous recommandons d'enclencher uniquement le dispositif de fixation du fil avant pendant le déroulement du fil afin de limiter la pression. Le dispositif de fixation du fil arrière ne doit être enclenché qu'à l'issue du chargement.
- Sélectionnez le type de torche dans le menu de la torche.
- Régler la machine en fonction du type de matériau, de la taille de fil, et du type de gaz et de fil. Voir tableau de soudage.
- Commencez à souder.

Panneau de commande standard MIG



Panneau de commande standard MMA



- Réglage du courant de soudage
- Affichage du courant de soudage
- Affichage de la vitesse de dévidage (m/min)
- Réglage de la tension de soudage
Tourner le bouton de réglage sur la tension de soudage souhaitée.
- Affichage de la tension de soudage
- Sélection du procédé
Procédés de soudage disponibles.
Appuyer sur la touche pour changer de procédé.

7. Sélection du mode de déclenchement

Changer entre 2-temps (indicateur éteint) et 4-temps (indicateur allumé).
2-temps: Le procédé de soudage démarre lorsque le déclencheur de torche est activé et s'arrête lorsque le déclencheur de torche est relâché.
4-temps: Le procédé de soudage démarre lorsque le déclencheur de torche est activé et relâché et s'arrête lorsque le déclencheur de torche est activé à nouveau.

8. Menu

Pour le réglage des paramètres secondaires et d'autres fonctions telles que la sélection de la langue.

Tableau de soudage (consigne)

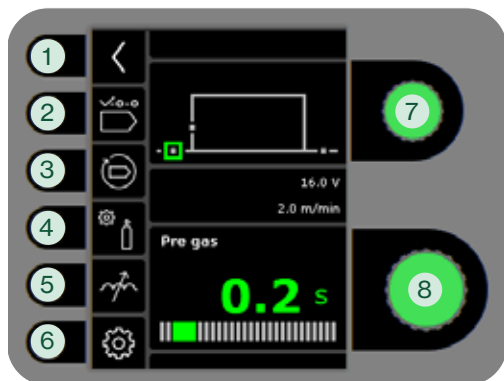
CO₂

Procédé			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Matériau	Fil	Gaz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

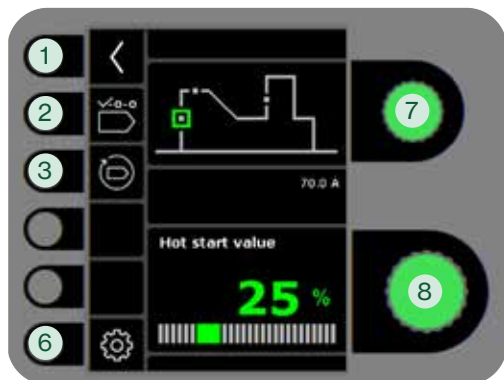
Mix

Procédé			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Matériau	Fil	Gaz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂									6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

MIG - Configuration du procédé



MMA - Configuration du procédé



1. Retour au panneau de commande standard

2. Sélection du programme

3. Rappel des réglages d'usine

Réinitialiser les programmes choisis à la valeur des réglages d'usine.

4. Gaz

- Réglage manuel du gaz
- Test gaz

5. Réglage de l'arc

La température de l'arc peut être augmentée ou réduite en augmentant ou en réduisant le transfert de gouttelettes pendant le soudage. Les microprojections peuvent être réduites en mode DC. La pression et la vitesse de l'arc peuvent être augmentées par une plus forte pénétration en mode pulsé.

6. Paramètres de la machine

a. Compensation de câble

Pour le calibrage de la résistance dans le tuyau de soudage.

b. Torche

Sélection de la torche et du mode de déclenchement 2 temps/4 temps.

⇕ 2-temps: Le soudage débute lorsque la gâchette de la torche est enfoncée. Pour mettre fin au soudage, la gâchette de la torche est relâchée et le burn back est lancé. Il est possible de déclencher à nouveau la machine pendant la phase de postgaz.

⇕⇕ 4-temps: Le soudage débute lorsque la gâchette de la torche est enfoncée. La gâchette peut ensuite être relâchée et le soudage se poursuit. Pour mettre fin au soudage, la gâchette de la torche est de nouveau enfoncée et le burn back est lancé.

c. Service

Journal des erreurs

Module d'alimentation

Dévidoir

Chargement du fil

Heure et date

Réinitialisation des réglages d'usine

d. Langue

e. À propos de

Informations sur le logiciel

7. Réglage des paramètres de soudage secondaires

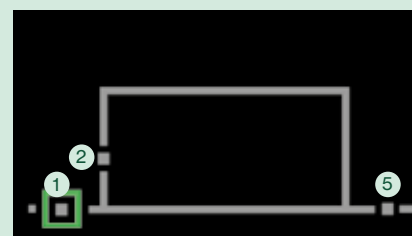
Tournez la molette et déplacez le carré vert jusqu'au paramètre voulu.

8. Réglage des paramètres secondaires

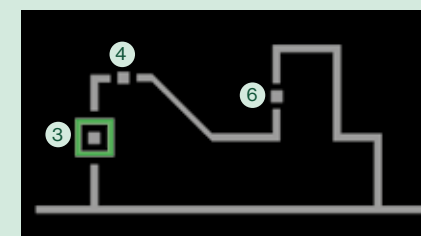
Voir tableau.

Réglage du procédé de soudage MIG/MMA - paramètres secondaires

MIG



MMA



	Paramètre		Unité	Plage de réglage	Std.
1	Pré-gaz	Le paramètre Pré-gaz assure le débit gazeux avant le soudage. Le temps de pré-gaz correspond à la durée qui sépare l'activation de la gâchette de la torche et le début du dévidage du fil.	(s)	0,0 - 10,0	0,2
2	Démarrage progressif	Le démarrage progressif améliore les caractéristiques d'allumage. La vitesse à laquelle le fil est avancé au départ est paramétrée dans ce cas.	(m/min)	0,0 - 24,0	---
3	Surintensité à l'amorçage	La fonction de surintensité à l'amorçage permet d'obtenir une certaine température du bain de soudure à l'amorçage.	(%)	-99 - +99	0
4	Temps de surintensité à l'amorçage	Le temps de surintensité à l'amorçage détermine la durée du soudage avec surintensité à l'amorçage.	(s)	0,0 - 20,0	0
5	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 - 20	3,0
6	Puissance de l'arc	La fonction de puissance de l'arc est utilisée pour stabiliser l'arc dans le soudage MMA. Cela se fait en augmentant le courant de soudage pendant les courts-circuits. Le courant supplémentaire est éliminé lorsqu'il n'y a plus de court-circuit.	(%)	0 - 150	25

Komma igång

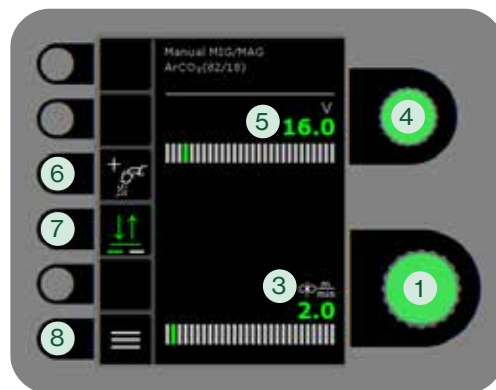
- Läs bruksanvisning och quickguide innan igångsättning.
- Kontrollera att matarhjul och trådledare är lämpliga för svetsuppgiften, och att kapillärröret och trådstyrningen mellan matarhjul är intakta och har samma färgkod som matarhjulen (se manualen):

	0,6 mm – vit/svart
	0,8 mm – vit
	0,9 mm – grå
	1,0 mm – blå
	1,2 mm – röd

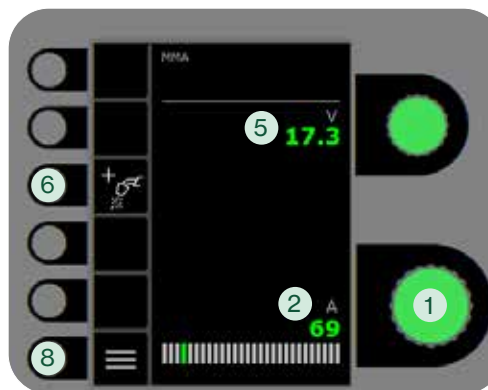


U-formad = aluminium, magnesium och andra mjuka tillsatsmaterialer
V-formad = stål och andra massiva tillsatsmaterialer
- Montera trådrollen i matarverket och se till att låsa rullen korrekt (se manualen).
- Spänn åt trådspännaren efter typ av tråd. Tillsatsmaterial som ex. aluminium, magnesium och andra mjuka metaller måste ha en mindre tryck än t.ex. stål för att kunna passera obehindrat (se manuell).
- Anslut rätt gasflaska till maskinen och ställ in gasflödet.
- Slå på svetsmaskinen. Tryck på -trådrangeringsknappen i trådmatningsmenyn eller på rangeringsknappen i trådrummet för att mata ut tråden i brännaren. Det rekommenderas att endast de främre matarhjulen spänns under rangering för att minska trycket på tråden. Efter avslutad rangering måste även den bakre matarhjuls enheten vara stängd och justerad.
- Ställ in brännartyp i brännarmenyn.
- Ställ in maskinen baserat på materialtyp, tråddimension, gas och trådtyp. Se svetstabel.
- Börja svetsa.

Driftsbild MIG



Driftsbild MMA



Svetstabel (inställda värden)

CO₂

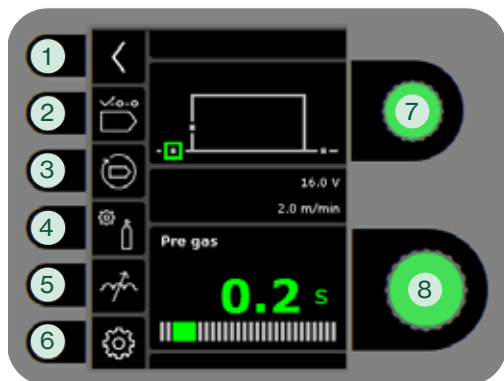
Process			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

Mix

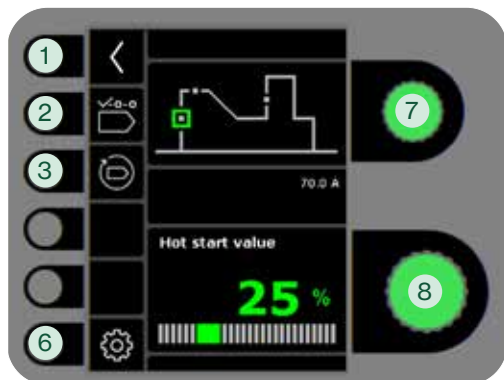
Process			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂								6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0	
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

- Inställning av svetsström**
- Visning av svetsström**
- Visning av trådhastighet (m/min)**
- Inställning av svetsspänning**
Vrid på knappen för att ställa in den önskade svetsspänningen.
- Visning av svetsspänning**
- Val av process**
Tillgängliga svetsprocesser.
Tryck på knappen för att ändra process.
- Val av avtryckarmetod**
Skifta mellan 2-takt (indikator släckt) och 4-takt (indikator tänd).
2-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och avslutas när brännaravtryckaren släpps.
4-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och släpps. Svetsförloppet avslutas när avtryckaren åter aktiveras.
- Menu**
För inställning av sekundära parametrar och en rad andra funktioner som t.ex språkval.

MIG - processinställning



MMA - processinställning



1. Retur till driftsbild

2. Programval

3. Återkallelse av fabriksinställning

Reset det valda programmet till fabriksinställning.

4. Gas

- Inställning av manuell gas
- Gastest

5. Arc adjust

Gör bågen varmare/kallare genom att öka eller minska svetsdropparna under svetsning. I DC är det möjligt att minska mikrosprut. I PULS kan ljusbågstrycket och ljusbåghastigheten ökar med djupare svetsinträngning.

6. Maskininställning

a. Kabelkompensation

För kalibrering av slangpaketets motstånd.

b. Brännar

Val av brännar och 2/4-takt avtryckar-metod.

↑↓ 2-takt: Svetsförloppet börjar, när brännaravtryckaren trycks in.

För att avsluta svetsningen släppes brännaravtryckaren, varefter återbränning påbörjas. Maskinen kan återtryckas under gasefterströmning.

↑↑ 4-takt: Svetsförloppet påbörjas, när brännaravtryckaren trycks in. Avtryckaren kan här efter släppas, och svetsningen fortsätter. För att avsluta svetsningen trycks brännaravtryckaren in igen, varefter återbränningen påbörjas.

c. Service

Fellog

Powermodul

Trådmatning

Trådmatning med mera

Tid & datum

Fabriksåterställning

d. Språk

e. Om/Info

Information om programvara

7. Val av sekundär svetsparameter

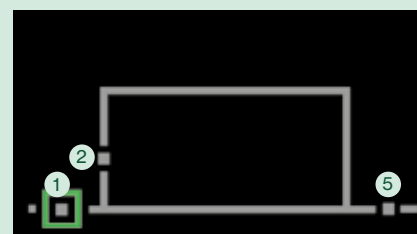
Vrid ratten och flytta den gröna fyrkanten till önskad parameter.

8. Inställning av sekundär parameter

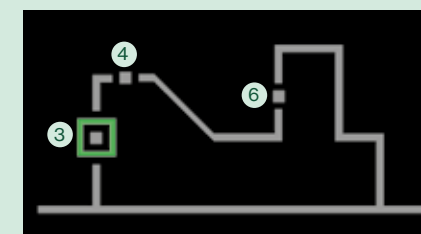
Se tabell.

Inställning av MIG/MMA svetsförloppet - sekundära parametrar

MIG



MMA



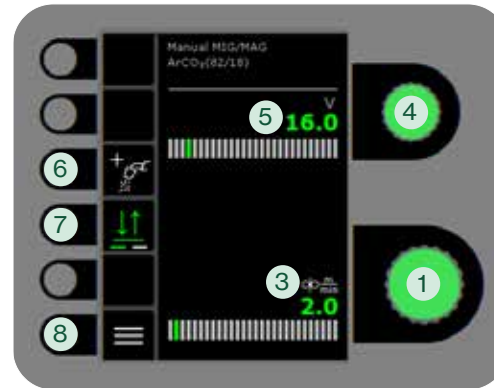
	Parameter		Enhet	Område	Std.
1	För gas	Gasförströmning säkrar gastäckning innan svetsning startar. Gasförströmningstiden är tiden, från brännaravtryckaren aktiveras, och gasströmningen startar, till att trådmatningen startar.	(sek.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Krypstart	Krypstart förbättrar tändingsegenskaperna. Här ställer man in, vilken hastighet tråden skall starta med.	(m/min)	0,0 - 24,0	---
3	Hotstart	Hotstart är en funktion, som hjälper till att skapa den rätta temperaturen i smältbadet vid start av svetsningen.	(%)	-99 - +99	0
4	Hotstart-tid	Hotstart-tid bestämmer den tid, som det svetsas i hotstart.	(sek.)	0,0 - 20,0	0
5	Efter gas	Gasefterströmningstiden är tiden, från att ljusbåge slocknar, tills att gastillflödet avslutas, så gastäckning säkras.	(sek.)	0 - 20	3,0
6	Arc power	Arc power funktionen används till att stabilisera ljusbågen vid MMA-svetsning. Detta görs genom att öka svetsströmmen under kortslutningar. Den extra strömmen försvinner, när det inte längre är kortslutning.	(%)	0 - 150	25

Per iniziare

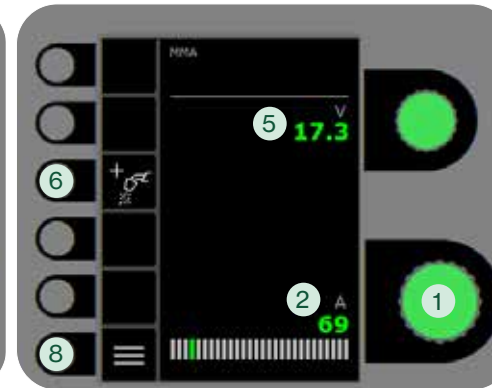
- Leggere il manuale e quick guide prima della messa in funzione.
- Verificare che i rulli trainafilo corrispondano al tipo di filo utilizzato e che capillare e guidafile abbiano lo stesso colore dei rulli (vedi manuale):
 -  0,6 mm – bianco/nero
 -  0,8 mm – bianco
 -  0,9 mm – grigio
 -  1,0 mm – blu
 -  1,2 mm – rosso

A forma di U = alluminio, magnesio e altri metalli teneri
A forma di V = acciaio e altri fili pieni
- Inserire il filo nell'unità filo e assicurarsi di bloccare la bobina correttamente (vedi manuale).
- Regolare la tensione di alimentazione del filo in base al tipo di filo. Fili in alluminio, magnesio e altri metalli teneri richiede meno pressione rispetto al filo d'acciaio (vedi manuale).
- Collegare la bombola del gas corretta alla macchina e regolare flusso di gas.
- Accendi la saldatrice. Premere il tasto  nel menu del trainafilo o il tasto di avanzamento del filo all'interno del vano bobina per alimentare il filo nella torcia. Si consiglia di bloccare solo il pressa filo anteriore durante l'avanzamento del filo. Il pressa filo posteriore deve essere bloccato dopo aver terminato l'operazione di avanzamento.
- Selezionare il tipo di torcia nel menu.
- Impostare la saldatrice secondo il tipo di materiale, filo dimensione, tipo di gas e filo. Vedi tabella parametri di saldatura.
- Inizia a saldare.

Pannello di controllo Standard MIG



Pannello di controllo Standard MMA



- Regolazione corrente di saldatura**
- Visualizzazione corrente saldatura**
- Visualizzazione velocità filo (m/min)**
- Impostazione tensione saldatura**
Girare la manopola per impostare la tensione desiderata.
- Visualizzazione tensione saldatura**
- Selezione del processo**
Processi di saldatura disponibile.
Premere il tasto per cambiare il processo.
- 2/4 tempi**
Permette di cambiare da 2 tempi (LED spento) a 4 tempi (LED acceso).
2-tempi: Il processo di saldatura inizia quando viene premuto il pulsante torcia e si interrompe quando questo viene rilasciato.
4-tempi: Il processo di saldatura inizia quando il pulsante torcia viene premuto e rilasciato e si interrompe quando questo viene premuto nuovamente.
- Menu**
Per l'impostazione dei parametri secondari e altre funzioni, ad es. selezione della lingua.

Tabella parametri di saldatura (set value)

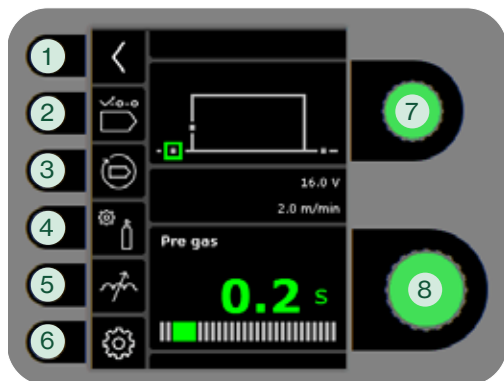
CO₂

Processo			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiale	Filo	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

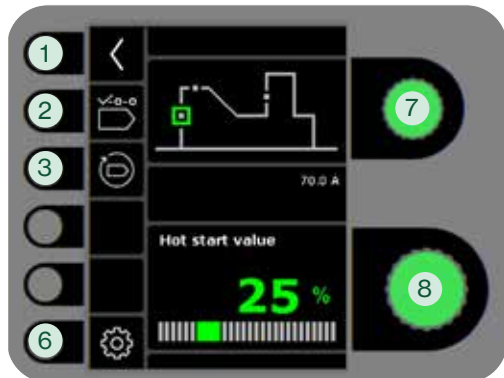
Mix

Processo			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiale	Filo	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂									6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

MIG - Impostazione Processo



MMA - Impostazione Processo



1. Ritorna al pannello di controllo standard
2. Selezione programma
3. Richiamo delle impostazioni di fabbrica
Resetta il programma scelto alle impostazioni di fabbrica.

4. Gas

- Impostazione gas manuale
- Prova gas

5. Reattanza

Rende l'arco più caldo/più freddo alzando/abbassando il valore.
In DC si possono ridurre i microschizzi, mentre in pulsato aumenta/diminuisce la penetrazione.

6. Impostazioni della macchina

- a. Compensazione fascio cavi
Per la calibrazione della resistenza in saldatura della torcia.

- b. Torcia
Selezione torcia e 2 tempi / 4 tempi.

↑↓ 2-tempi: Il processo di saldatura inizia premendo il grilletto della torcia e finisce rilasciandolo, quando ha inizio il burnback. E' possibile iniziare nuovamente durante il postgas.

↑↑ 4-tempi: Il processo di saldatura inizia schiacciando e rilasciando il grilletto e finisce quando il grilletto viene nuovamente premuto ed ha inizio il burnback.

- c. Service

Registrazione errori
Modulo di potenza
Trainafile
Avanzamento filo ed altro
Data e ora
Reset di fabbrica

- d. Lingua

- e. Software
Informazioni sul software

7. Selezione parametri secondari

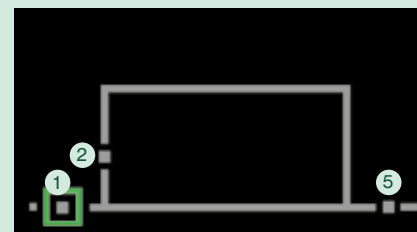
Ruota la manopola e sposta il quadratino verde su il parametro richiesto.

8. Impostazione parametro secondario

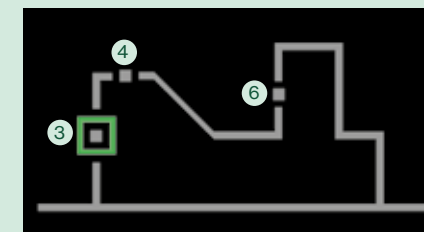
Vedi la tabella.

Regolazione procedimento saldatura MIG/MMA - parametri secondari

MIG



MMA



	Parametro		Unità di misura	Incrementi	Std.
1	Pregas	Pregas garantisce la copertura del gas prima della saldatura. E' il tempo che intercorre tra la pressione sul grilletto torcia e l'inizio dell'avanzamento del filo.	(secs)	0,0 - 10,0	0,2
2	Soft start	Soft start migliora le caratteristiche di innesco. Qui viene impostata la velocità con cui deve partire il filo.	(m/min)	0,0 - 24,0	---
3	Valore Hot-start	Hot-start è una funzione che aiuta a creare la giusta temperatura nel bagno di saldatura all'inizio della saldatura.	(%)	-99 - +99	0
4	Tempo di hot-start	Questo parametro determina il tempo di durata del valore di hot-start.	(secs)	0,0 - 20,0	0
5	Postgas	Valore che indica il tempo di uscita del gas dopo aver spento l'arco per una copertura ottimale assicurata	(secs)	0 - 20	3,0
6	Arc power	La funzione di Arc power viene utilizzata per stabilizzare l'arco in MMA. Questo avviene aumentando la corrente di saldatura durante i cortocircuiti. La corrente extra viene eliminata, quando non c'è più un corto circuito.	(%)	0 - 150	25

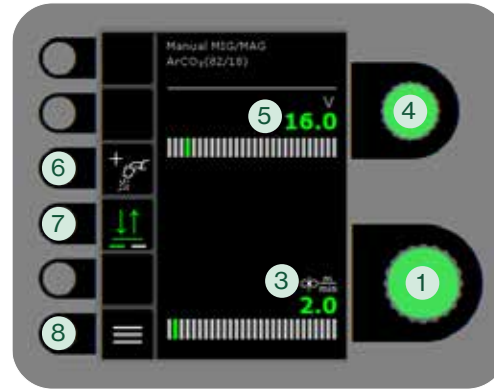
Ga van start

1. Lees de gebruikershandleiding en beknopte handleiding voordat je de operatie opstart.
2. Controleer of de draadaanvoerrollen geschikt zijn voor de lastaak en zorg dat het capillair buisje en de draaddoorvoer liner dezelfde kleur hebben als de draadaanvoerrollen (zie handleiding):

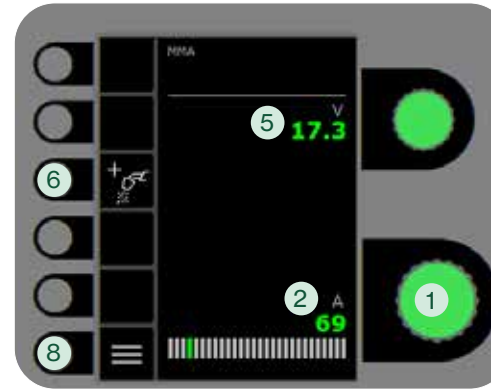
	0,6 mm – wit/zwart	
	0,8 mm – wit	
	0,9 mm – grijs	
	1,0 mm – blauw	
	1,2 mm – rood	

U-groef = aluminium, magnesium, en andere zachte metalen
V-groef = staal en andere massieve draden
3. Steek de draad in de draadinvoer unit en zorg er voor dat de haspel correct is vergrendeld (zie handleiding).
4. Pas de druk op de draadaanvoerrollen aan, aan het type lasdraad. Aluminium, magnesium en andere zachte metalen vereisen minder druk dan b.v. staaldraden om zonder problemen door te kunnen voeren (zie handleiding).
5. Sluit de juiste gasfles aan op de machine en stel de gasstroomregeling in.
6. Schakel het lasapparaat in. Druk op de draadinvoerknop in het draadaanvoermenu of de draadinvoerknop in de draadaanvoerunit, om de draad in de lastoorts door te voeren. We raden aan om tijdens het doorvoeren alleen op de voorste draadrollen druk te zetten zodat de druk op de draad niet te hoog is. De druk op de achterste rollen wordt pas toegevoegd, als de draaddoorvoer is voltooid.
7. Selecteer type toorts in het toortsmenu.
8. Stel de machine in op materiaalsoort, draaddiameter, type gas en draad. Zie lastabel.
9. Start lassen.

Standaard besturingspaneel MIG



Standaard besturingspaneel MMA



Lastabel voor (ingestelde waarde)

CO₂

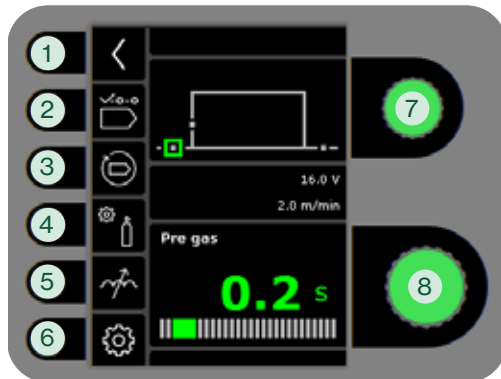
Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiaal	Draad	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

Mix

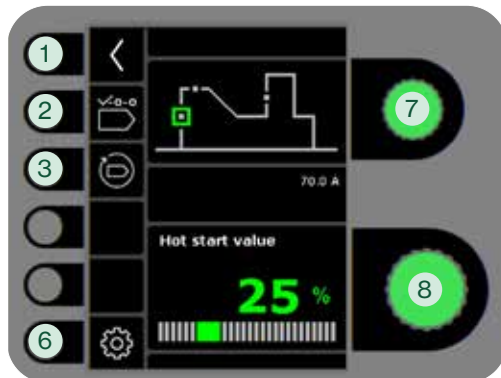
Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiaal	Draad	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂									6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

1. Instellen lasstroom
2. Tonen van de lasstroom
3. Tonen van draadsnelheid (m/min)
4. Instellen lasspanning
Draai de besturingsknop om de gewenste lasspanning in te stellen.
5. Tonen van de lasspanning
6. Selecteer proces
Aanwezige lasprocessen.
Druk knop om ander proces te kiezen.
7. Selecteren schakelfunctie
Wijzigen van 2-takt (indicatielampje uit) en 4-takt (indicatielampje aan).
2-takt: het lasproces start wanneer de toortsschakelaar ingedrukt is en stopt wanneer de schakelaar wordt losgelaten.
4-takt: het lasproces start wanneer de toortsschakelaar ingedrukt en losgelaten wordt en stopt wanneer de toortsschakelaar opnieuw wordt ingedrukt.
8. Menu
Voor het instellen van secundaire parameters en diverse andere functies b.v. taal selectie.

MIG - Proces instellen



MMA - Proces instellen



1. Terug naar standaard besturingspaneel
2. Selecteer programma
3. Fabrieksinstellingen terughalen
Reset de gekozen programma naar de fabrieksinstellingen.
4. Gas
 - Instellen handmatig gas
 - Gastest

5. Instellen smoorspoel

Maakt de boog warmer/kouder tijdens het lassen door het op- en afregelen van de druppeloverdracht. Microspatten kunnen worden verminderd in DC. De boogdruk en boog snelheid kunnen worden verhoogd door diepere inbranding in pulslassen.

6. Machine instellingen

- a. **Kabellengte compensatie**
Voor kalibratie van de weerstand in de lastoorts.
- b. **Toorts**
Selecteer toorts en 2-takt/4-takt schakelmodus.
 - ↑↓ **2-takt:** Lassen start wanneer de toortsschakelaar ingedrukt wordt. Om het lassen te stoppen, moet de toortsschakelaar losgelaten worden en het terugbranden start. Het is mogelijk om tijdens de gasnastroom de machine in te schakelen.
 - ↑↑ **4-takt:** Lassen start wanneer de toortschakelaar ingedrukt wordt. De schakelaar kan losgelaten worden en het lassen gaat door. Om het lassen te stoppen moet de toortsschakelaar opnieuw ingedrukt worden waarna het terugbranden begint.
- c. **Service**
 - Foutenlog
 - Stroombron
 - Draadaanvoerunit
 - Draadtransport enz.
 - Tijd & datum
 - Fabrieksreset
- d. **Taal**
- e. **Over**
Informatie over software

7. Selecteer secundaire lasparameter

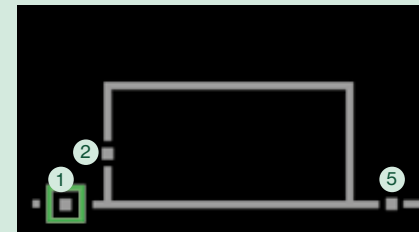
Draai de knop en verplaats het groene vierkantje naar de gevraagde parameter.

8. Instellen secundaire parameter

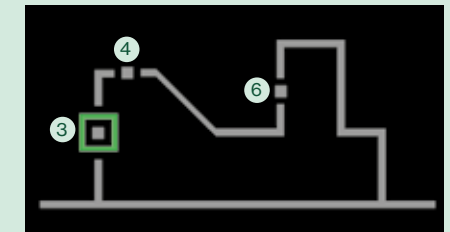
Zie tabel.

Instellen lasproces MIG/MMA - secundaire parameters

MIG



MMA



	Parameter		Eenheid	Bereik	Std.
1	Gas-voorstroom	Gasvoorstroom zorgt voor gasbescherming voor dat er wordt gelast. De gasvoorstroomtijd is de tijd waarin de toortsschakelaar geactiveerd wordt totdat de draad-aanvoer start.	(sec.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Softstart	Softstart verbetert de startkarakteristiek. Hiermee wordt de snelheid waarmee de draad moet starten ingesteld.	(m/min)	0,0 - 24,0	---
3	Instelwaarde van de Hot-start	Hotstart is een functie die helpt de juiste temperatuur van het smeltbad bij het begin van de las te creëren.	(%)	-99 - +99	0
4	Hotstarttijd	Hotstarttijd is de tijd waarin lassen in hotstart actief is.	(sec.)	0,0 - 20,0	0
5	Gas-nastroomtijd	De gasnastroomtijd is de tijd van het doven van de boog tot de gasstroom gestopt is, dus gasbescherming is verzekerd.	(sec.)	0 - 20	3,0
6	Arc power	De Arc Power-functie wordt gebruikt voor het stabiliseren van de boog bij MMA-lassen. Dit gebeurt door de lasstroom tijdens de kortsluitingen te verhogen. De extra stroom wordt afgevoerd als er geen kortsluiting meer is.	(%)	0 - 150	25

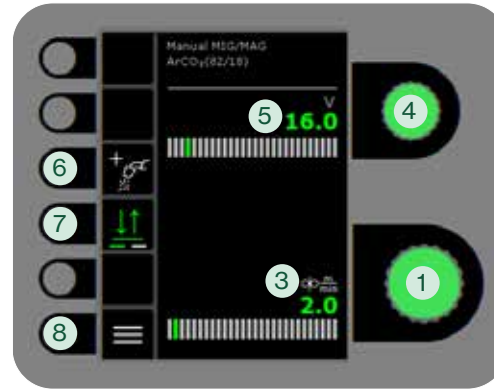
Empezar

1. Leer el manual de instrucciones y guía rápida antes de la operación inicial.
2. Verifique que los rodillos de alimentación de hilo coincidan con la tarea de soldadura y que el tubo capilar y el revestimiento de la guía de hilo tengan el mismo código de color que los rodillos de alimentación de hilo (consulte el manual):

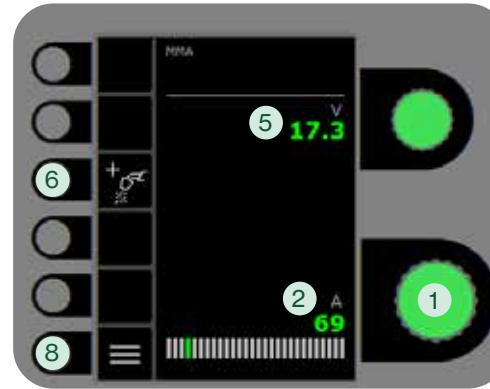
	0,6 mm – blanco/negro	
	0,8 mm – blanco	
	0,9 mm – gris	
	1,0 mm – azul	
	1,2 mm – rojo	

En forma de U = aluminio y otros materiales blandos
En forma de V = acero y otros hilos sólidos
3. Inserte el hilo en la unidad de hilo y asegúrese de bloquear correctamente el carrete (ver manual).
4. Ajuste la tensión de alimentación de alambre según el tipo de hilo. Los alambres de aluminio, magnesio y otros metales blandos requieren menos presión que, p. acero para ser alimentado sin ningún problema (ver manual).
5. Conecte la botella de gas correcta a la máquina y ajuste el flujo de gas.
6. Encienda la máquina de soldar. Presione -tecla de avance de hilo en el menú del alimentador de hilo o la perilla de avance de hilo dentro de la devanadora de hilo para alimentar el hilo a la antorcha. Recomendamos que sólo se bloquee el sujetador de hilo delantero durante el avance lento para reducir la presión. El sujetador de hilo posterior debe bloquearse después de terminar de avanzar lentamente.
7. Seleccione el tipo de antorcha en el menú de antorcha.
8. Ajuste la máquina según el tipo de material, la diámetro del hilo, el gas y el tipo de hilo. Ver tabla de soldadura.
9. Empezar a soldar.

Panel de control estándar MIG



Panel de control estándar MMA



1. **Ajuste de la corriente de soldadura**
2. **Visualización de la corriente de soldadura**
3. **Visualización de la velocidad de hilo (m/min)**
4. **Ajuste del voltaje de soldadura**
Gire el botón de control para fijar el voltaje de soldadura deseado.
5. **Visualización del voltaje de soldadura**
6. **Selección de proceso**
Procesos de Soldadura disponibles. Presione la tecla para cambiar el proceso.
7. **Selección del modo gatillo**
Cambia entre 2-tiempos (indicador apagado) y 4-tiempos (indicador encendido).
2-tiempos: El proceso de soldadura empieza cuando presionamos el gatillo de la antorcha y termina cuando soltamos el gatillo de la antorcha.
4-tiempos: El proceso de soldadura empieza cuando presionamos y soltamos el gatillo de la antorcha y termina cuando presionamos otra vez el gatillo y soltamos.
8. **Menu**
Para la configuración de parámetros secundarios y otras funciones, p. Selección de idioma.

Tabla de soldadura (valores de ajuste)

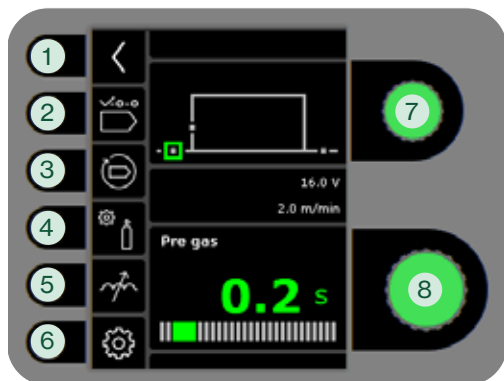
CO₂

Proceso			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Hilo	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

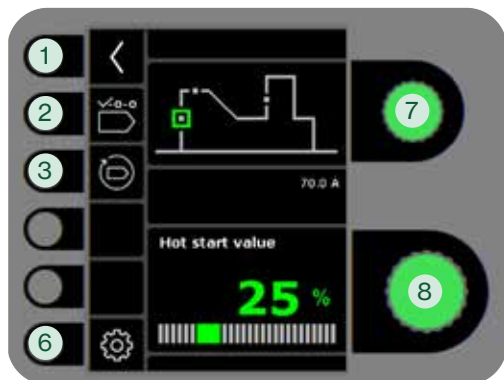
Mix

Proceso			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Hilo	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂									6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

MIG - proceso de ajuste inicial



MMA - proceso de ajuste inicial



1. **Vuelve al panel de control estándar**
2. **Selección de programa**
3. **Reconfiguración a los ajustes de fábrica**
Restablecer el programa elegido a los ajustes de fábrica.
4. **Gas**
 - Ajuste manual del gas
 - Gastest

5. Ajuste de arco

Hace que el arco sea más caliente o más frío al aumentar y disminuir la transferencia de gotas durante la soldadura. Las microsalpicaduras se pueden reducir en DC. La presión del arco y la velocidad del arco se pueden aumentar mediante una penetración más profunda en la soldadura pulsada.

6. Ajustes de máquina

a. Compensación de cable

Para calibración de la resistencia en la antorcha de soldadura.

b. Antorcha

Selección de antorcha y modo gatillo 2-tiempos/4-tiempos

↓↑ 2-tiempos: La soldadura se inicia manteniendo presionado el gatillo de la antorcha. Al soltar el gatillo, el arco se apaga y se inicia el post-gas. Durante el post-gas se puede volver a iniciar la soldadura.

↑↓ 4-tiempos: El proceso de soldadura empieza cuando presionamos y soltamos el gatillo de la antorcha y termina cuando presionamos el gatillo de la antorcha otra vez. Para finalizar la soldadura, vuelve a presionar el gatillo de la antorcha, después de lo cual comienza el burn-back.

c. Servicio

Registro de errores

Módulo de potencia

Alimentador de hilo

Purga de hilo

Hora & fecha

Ajustes de fábrica

d. Idioma

e. **Acerca de**
Información sobre software

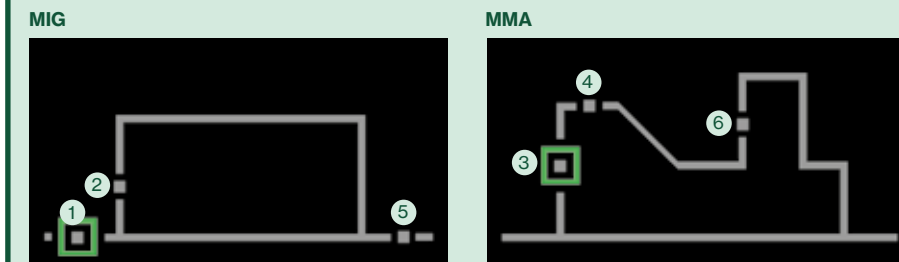
7. Selección de los parámetros de soldadura secundarios

Gire la perilla y mueva el cuadrado verde para el parámetro solicitado.

8. Configuración de parámetro secundario

Mirar tabla.

Ajuste del proceso de soldadura MIG/MMA - parámetros secundarios



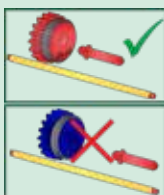
	Parámetro		Unidad	Rango	Std.
1	Pre-gas	El pre-gas asegura la cobertura de gas antes de soldar. El pre-gas es el tiempo que transcurre desde que se pulsa el gatillo de la antorcha hasta que se inicia la alimentación del hilo.	(seg.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Inicio velocidad hilo	El arranque suave mejora las características de encendido. Aquí se establece la velocidad con la que se iniciará hilo.	(m/min)	0,0 - 24,0	---
3	Hot-start valor	La función de cebado caliente ayuda a crear la temperatura adecuada en el baño de fusión al principio de la soldadura.	(%)	-99 - +99	0
4	Hot-start tiempo	Hot-start time determina el tiempo en el que se realiza la soldadura en hot-start.	(seg.)	0,0 - 20,0	0
5	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.	(seg.)	0 - 20	3,0
6	Potencia del arco	Facilita la estabilización del arco durante la soldadura mediante un aumento de la corriente durante los cortocircuitos.	(%)	0 - 150	25

Začínáme

1. Před prvním uvedením do provozu si přečtěte návod a rychlý průvodce.

2. Zkontrolujte aby kladky pro podávání drátu odpovídaly svařovacímu úkolu a průvlaky měly stejnou barvu jako kladky (viz.návod):

-  0,6 mm – černá/bílá
-  0,8 mm – bílá
-  0,9 mm – šedá
-  1,0 mm – modrá
-  1,2 mm – červená




U-drážka = hliník, hořčík a jiné měkké materiály
V-drážka = ocel a další tvrdé dráty

3. Vložte drát do podavače a ujistěte se, že je cívka správně zajištěna (viz. manuál).

4. Nastavte přítlak kladek podávání drátů. Dráty z hliníku a jiných měkkých kovů vyžadují pro plynulé podávání menší přítlak než ocelové dráty (viz. manuál).

5. Připojte ke zdroji správný plyn a nastavte průtok plynu.

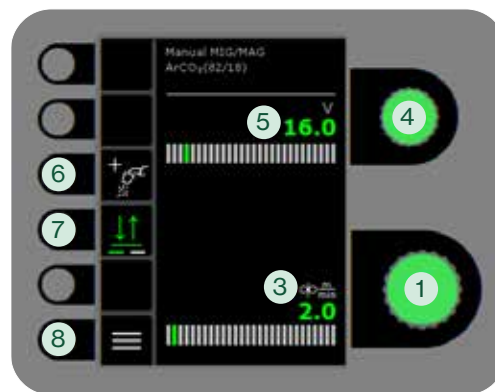
6. Zapněte svářečku. Stiskněte tlačítko  pro podávání drátu v menu nebo přímo v podavači pro zavedení drátu do hořáku. Doporučujeme při zavádění drátu uzavřít pouze přední kladky kvůli snížení tlaku. Zadní kladky musí být uzavřeny po dokončení zavádění drátu.

7. Vyberte správný podavač v menu hořáku.

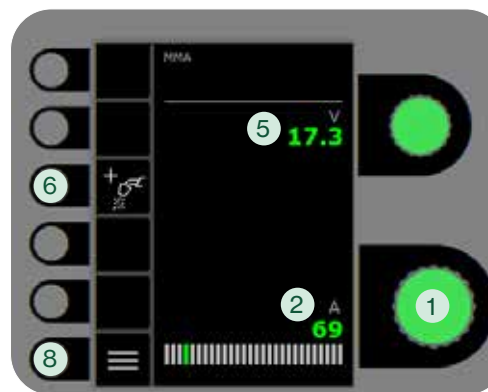
8. Nastavte stroj podle typu materiálu, průměru drátu, typu plynu a drátu. Viz tabulka svařovacích parametrů strojů.

9. Začněte svařovat.

Standardní řídicí panel MIG



Standardní řídicí panel MMA



1. **Nastavení svařovacího proudu**
2. **Zobrazení svařovacího proudu**
3. **Zobrazení rychlosti podávání (m/min)**
4. **Nastavení svařovacího napětí**
Otáčením knoflíku nastavte požadované svařovací napětí.
5. **Zobrazení svařovacího napětí**
6. **Výběr procesu**
Dostupné svařovací procesy. Stiskem tlačítka změňte proces.
7. **Výběr spínání**

Volba mezi 2 taktním (kontrolka vypnuta) a 4 taktním (kontrolka svítí) spínáním.
2-takt: Stiskem spouště na hořáku je zahájeno svařování, uvolněním spouště na hořáku je ukončeno.
4-takt: Stiskem a uvolněním spouště je zahájeno svařování. Dalším stiskem a uvolněním spouště dojde k ukončení svařování.

8. Menu

Pro nastavení sekundárních parametrů a různých dalších funkcí jako například výběr jazyka.

Tabulka svařovacích parametrů strojů (tovární nastavení)

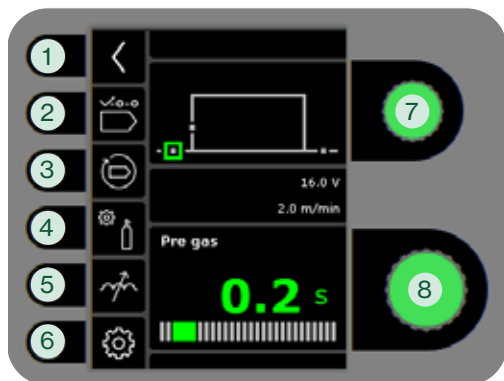
CO₂

Tloušťka			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiál	Průměr	Plyn	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

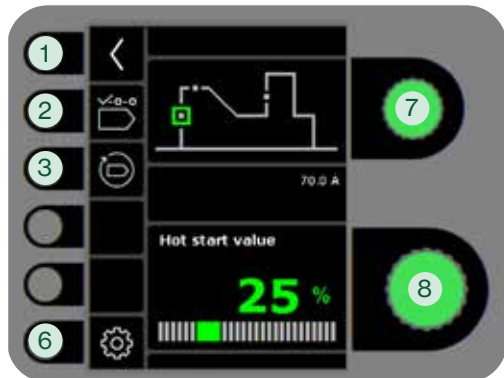
Mix

Tloušťka			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiál	Průměr	Plyn	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂									6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

Nastavení procesu MIG



Nastavení procesu MMA



1. **Návrat ke standardnímu řídicímu panelu**
2. **Výběr programu**
3. **Návrat do továrního nastavení**
Resetování vybraného programu do továrního nastavení.

4. Plyn

- Nastavení průtoku plynu manuální
- Plynový test

5. Tvrdost zdroje

Mění teplotu svařovacího oblouku čímž kompenzuje vzdálenost hořáku. Může snížit rozstřík kuliček během svařování. Tlak a rychlost svařování se může zvětšit hlubším průvarem při impulsním svařování.

6. Nastavení stroje

- a. **Kompensace kabelů**
Pro kalibraci rezistence svařovacího hořáku.
- b. **Hořáku**
Výběr hořáku a režimu dvoutakt/čtyřtakt.
1 1 2-takt: Svařování začíná stisknutím spouště hořáku a končí jeho uvolněním kdy začíná doba dohoření. Po dofuku plynu je možné opět začít svařovat.
1 1 4-takt: Svařování začíná stisknutím spouště hořáku a pokračuje i po jeho uvolnění. Ukončení svařování se provede opětovným stisknutím spouště, kdy začíná doba dohoření.
- c. **Servis**
Výpis poruch
Zdroj
Podavač
Navíjení drátu atd.
Čas & datum
Tovární nastavení
- d. **Jazyka**
- e. **Informace**
Informace o programovém vybavení

7. Výběr sekundárních svařovacích parametrů

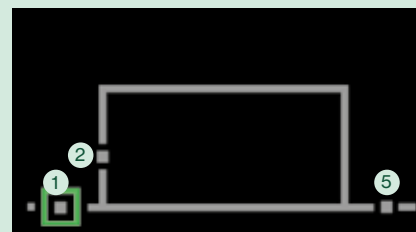
Otočením ovládacího knoflíku posunete zelený čtverec na požadovaný parametr.

8. Nastavení sekundárních parametrů

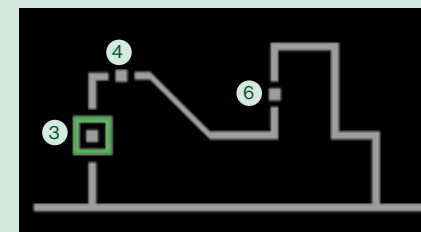
Viz tabulka.

Nastavení sekundárních parametrů svařovacího procesu MIG/MMA

MIG



MMA



	Parametr		Jednotka	Rozsah	Std.
1	Předfuk plynu	Předfuk plynu zajišťuje pokrytí svaru plynem před začátkem svařování. Předfuk je čas od stisknutí spouště hořáku po začátek podávání drátu.	(sek.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Měkký start	Měkký start vylepšuje vlastnosti zapalování. Nastavuje se rychlost podávání drátu na začátku svařování.	(m/min)	0,0 - 24,0	---
3	Horký start Hodnota	Horký start je funkce, která pomáhá vytvořit správnou teplotu ve svarové lázni na začátku svařování.	(%)	-99 - +99	0
4	Horký start čas	Čas horkého startu určuje dobu svařování při horkém startu.	(sek.)	0,0 - 20,0	0
5	Dofuk plynu	Dofuk plynu je čas od vypnutí svařovacího oblouku do odpojení průtoku plynu, k zajištění ochrany svaru.	(sek.)	0 - 20	3,0
6	Arc power	Funkce Arc power slouží pro stabilizaci MMA oblouku. Při zkratu zvyšuje svařovací napětí. Po skončení zkratu napětí oblouku sníží.	(%)	0 - 150	25

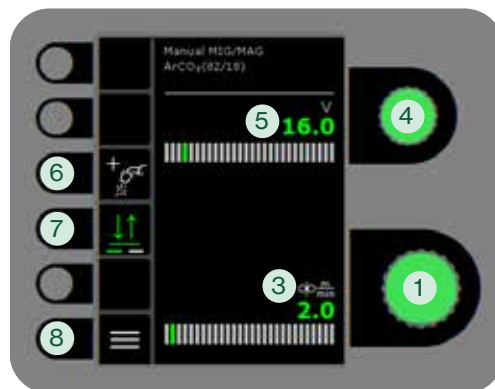
Így kezdjük el

1. A berendezés üzembe helyezése előtt, kérjük olvassa használati útmutatót és rövid útmutatót.
2. Győződjön meg róla, hogy a hozaltoló görgők, a kapilláris cső és a huzalvezető cső színe megegyezik (lásd használati utasítás) és a huzal méretéhez való.

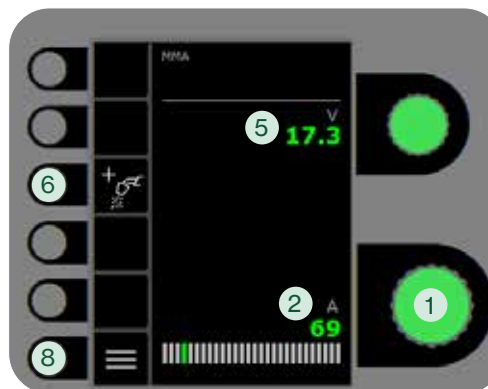
	0,6 mm – fehér/fekete	
	0,8 mm – fehér	
	0,9 mm – szürke	
	1,0 mm – kék	
	1,2 mm – piros	

U-profil = alumínium, magnézium és más lágy fémek
V-profil = acél és más tömör huzalok
3. Helyezze be a huzalt az előtöltő egységbe és győződjön meg róla, hogy helyesen zárta le a görgőket (lásd használati utasítás).
4. Állítsa be a leszorítási erőt a huzal típusának megfelelően. A lágyabb huzalok, mint az alumínium, magnézium stb. alacsonyabb leszorítást igényelnek mint a keményebb huzalok (lásd használati utasítás).
5. Csatlakoztassa a megfelelő gázpalackot és állítsa be a gázáramlási értéket.
6. Kapcsolja be a hegesztőgépet. Nyomja meg (és tartsa nyomva)  a huzaladagoló szimbólumot a menüben (képernyő) vagy a huzaladagoló gombot az előtöltő egységen belül, hogy a gép betöltse a huzalt a munkakábelbe. Azt javasoljuk, hogy betöltés közben csak az első görgőpár legyen lezárva, ezáltal csökkentve a huzalra eső nyomást. A hátsó görgőpárt csak a huzal betöltése után javasolt lezárni.
7. Válassza ki a pisztoly típusát a menüben.
8. Állítsa be a hegesztőgépet az anyag típusának, a huzal átmérőjének és a gáz típusának megfelelően. Lásd programtáblázat.
9. Kezdjen el hegeszteni.

Üzemi kijelző MIG



Üzemi kijelző MMA



1. **Hegesztőáram beállítása**
2. **Hegesztőáram kijelzése**
3. **Huzaltoló sebesség kijelzése (m/min)**
4. **Hegesztő-feszültség beállítása**
A kívánt hegesztő feszültséget a forgatógombbal állítjuk be.
5. **Hegesztő-feszültség kijelzése**
6. **Eljárás kiválasztása**
Elérhető hegesztési eljárások. Az eljárás módosításához nyomja meg a gombot.
7. **Trigger-mód**
Válasszon 2-ütem (indikátor ki) és 4-ütem (indikátor be) között.
2-ütem: A hegesztés elkezdődik, ha a pisztolykapcsolót megnyomjuk és befejeződik, ha elengedjük.
4-ütem: A hegesztés elkezdődik, ha a pisztolykapcsolót megnyomjuk és ismét elengedjük és befejeződik, ha a gombot ismét megnyomjuk.
8. **Menü**
Másodlagos paraméterek beállítása és sok egyéb funkció (pl.: nyelv kiválasztása).

Hegesztési táblázat (beállított érték)

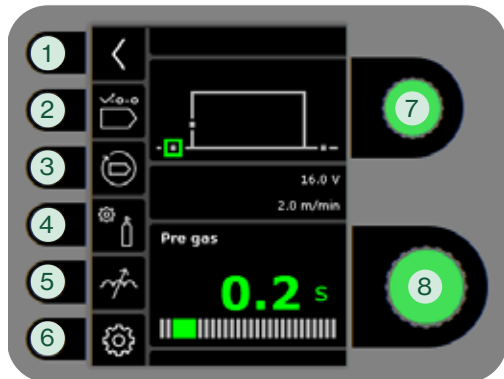
CO₂

Eljárás	1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm			
	Anyag	Huzal	Gáz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

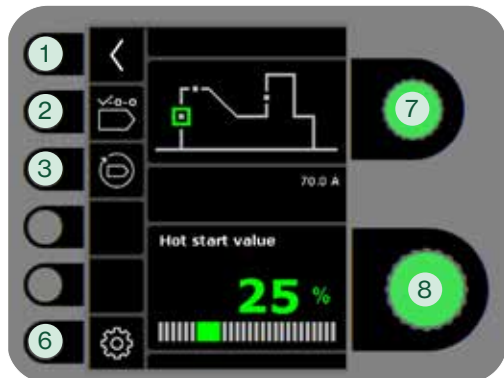
Mix

Eljárás	1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm			
	Anyag	Huzal	Gáz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂								6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0	
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

MIG - folyamat beállítása - „Process setup”



MMA - folyamat beállítása - „Process setup”



1. Vissza az üzem kijelzőhöz

2. Program választás

3. Visszaállítás a gyári beállításra

A választott program visszaállítása a gyári beállításra.

4. Gáz

- Gáz-beállítás
- Gázteszt

5. Fojtás

Az ív melegebbé/hidegebbé tehető a csepplévalás értékének növelésével/ csökkentésével.

Mikro-fröcskölés csökkenthető DC módban. Impulzus hegesztéskor az ívnyomás és ívsebesség növelhető ezáltal mélyebb beolvadás érhető el.

6. Gép beállítás

a. Kábelkompenzáció

A kábelben lévő ellenállás kompenzálására.

b. Pisztoly

Pisztoly kiválasztása és 2 ütem/4 ütem gyújtásmód.

↓↑ 2-ütem: A hegesztés a pisztolygomb megnyomásával elindul és addig tart, amíg az elengedésre kerül. Ezután történik a beállított áramlefutás, majd a hegesztés befejeződik.

A pisztolygomb gázutánáramlás közbeni megnyomásával a hegesztés újra indul.

⇄ 4-ütem: A pisztolygomb rövid idejű megnyomásával a hegesztés elkezdődik. A gombot közben elengedhetjük és a hegesztés folytatódik. A hegesztés befejezéséhez a pisztolygombot ismét meg kell nyomni, ezt követi a huzalvisszaégés.

c. Szervíz

Hibalista

Teljesítménymodul

Huzaltoló egység

Huzalbetöltés és több

Óra & dátum

Gyári visszaállítás

d. Nyelv

e. Névjegy

Szoftver információ

7. Másodlagos hegesztési paraméterek kiválasztása

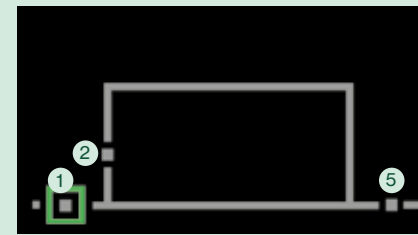
Forgassa az encodert a zöld négyzet megfelelő irányba történő mozgatásához és a kívánt paraméter beállításához.

8. Másodlagos paraméter beállítása

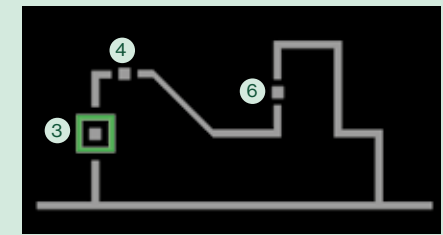
Lásd táblázat.

A MIG/MMA hegesztési folyamat beállítása - másodlagos paraméterek

MIG









MMA




	Paraméter		Egység	Tartomány	Std.
1	Elő-gáz	Az elő-gáz biztosítja a gázvédelmet a hegesztés megkezdése előtt. Az elő-gáz idő az ravasz meghúzása és a tényleges huzaladagolás közötti idő.	(secs)	0,0 - 10,0	0,2
2	Lágy indítás	A lágy indítási funkció a kezdési huzalsebességet állítja be és optimalizálja ezáltal a gyújtási tulajdonságokat.	(m/min)	0,0 - 24,0	---
3	Forróindítási érték	A forróindítás egy olyan funkció, amely a hegesztés indításától megfelelő hőmérsékletet biztosít a hegesztőfűrdőben.	(%)	-99 - +99	0
4	Forróindítás idő	Forróindítás idő az az idő ameddig a megnövelt árammal hegesztünk.	(secs)	0,0 - 20,0	0
5	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.	(secs)	0 - 20	3,0
6	Íverő	Az íverő funkció segítségével stabilizálható az ív MMA hegesztéskor. Megemeli a hegesztőáramot rövidzárlat esetén. Az többlet hegesztőáram eltűnik, amint a rövidzárlat megszűnt.	(%)	0 - 150	25

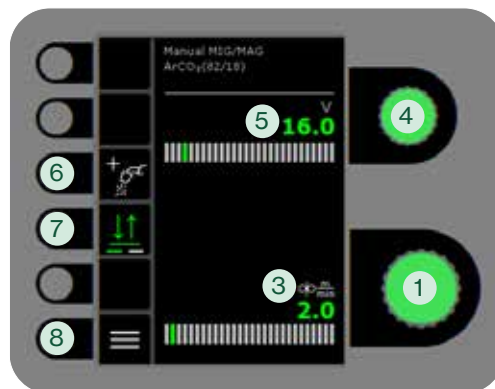
Startujemy

1. Przed rozpoczęciem pracy przeczytaj instrukcję obsługi i skrócony przewodnik.
2. Sprawdź, czy rolki podające drut odpowiadają zadaniu spawalniczemu oraz czy rurka kapilarna i wyłożenie prowadnicy drutu mają ten sam kod kolorystyczny co rolki podające drut (patrz instrukcja):

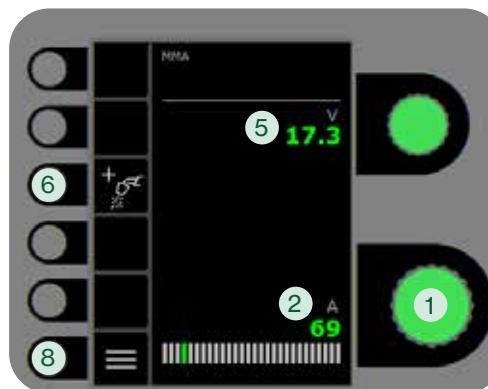
	0,6 mm – biało/czarny	
	0,8 mm – biały	
	0,9 mm – szary	
	1,0 mm – niebieski	
	1,2 mm – czerwony	

Kształt U = aluminium, magnez i inne miękkie metale
Kształt V = stal i inne druty pełne
3. Wprowadź drut do zespołu podawania drutu i upewnij się, że szpula została prawidłowo zablokowana (patrz instrukcja).
4. Wyreguluj naprężenie podawania drutu w zależności od rodzaju drutu. Druty z aluminium, magnezu i innych miękkich metali wymagają mniejszego docisku niż np. stal, aby można je było podawać bez problemów (patrz instrukcja).
5. Podłącz prawidłową butlę z gazem do systemu i wyregulować przepływ gazu.
6. Włącz spawarkę. Naciśnij przycisk impulsowego przesuwu drutu  w menu podajnika drutu lub pokręć impulsowego przesuwu drutu wewnątrz szafki na drut, aby wprowadzić drut do palnika. Zalecamy, aby podczas impulsowego wprowadzania drutu zablokowany był tylko przedni łącznik drutu, aby zmniejszyć nacisk drutu. Po zakończeniu cyklu impulsowego przesuwu drutu należy zablokować tylny łącznik drutu.
7. Wybierz typ palnika w menu palnika.
8. Ustawić spawarkę w zależności od rodzaju materiału, wymiaru drutu, rodzaju gazu i typu drutu. Patrz tabela spawania.
9. Start spawania.

Standardowy panel sterowania MIG



Standardowy panel sterowania MMA



1. Wybór prądu spawania
2. Wyświetl prąd spawania
3. Wyświetl prędkość podawania drutu (m/min)
4. Ustawianie napięcia spawania
Obracaj gałką, aby dobrać/ustawić pożądane napięcie spawania.
5. Wyświetl napięcie spawania
6. Wybór trybu spawania
Dostępne tryby spawania. Naciśnij aby zmienić tryb.
7. Wybór trybu pracy spustu

Wybieraj pomiędzy 2-taktem (wskaźnik wyl.) a 4-taktem (wskaźnik wł.).
2-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem palnika/spustu, a kończy wraz ze zwolnieniem spustu.
4-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem i zwolnieniem spustu, a kończy wraz z ponownym uruchomieniem spustu.

8. Menu

Tutaj można ustawić kolejne parametry i różne inne funkcje, np. wybór języka.

Tabela spawalnicza (ustawione wartości)

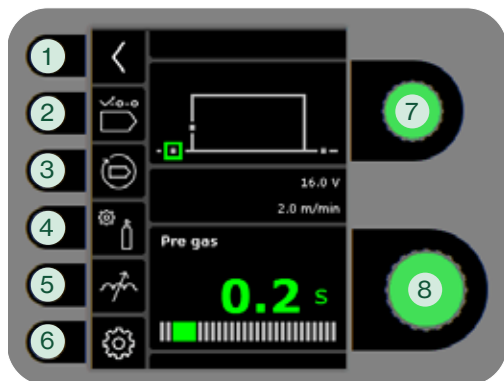
CO₂

Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiał	Drut	Gaz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

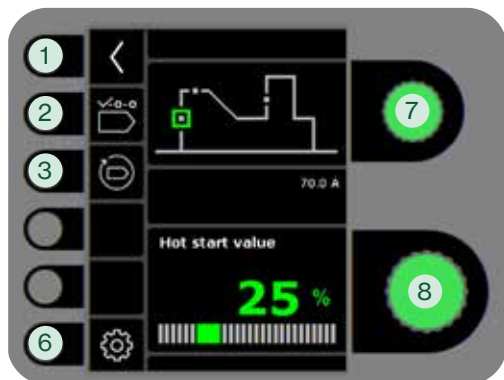
Mix

Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiał	Drut	Gaz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂									6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

MIG - konfiguracja procesu



MMA - konfiguracja procesu



1. Powrót do standardowego panelu
2. Wybierz program
3. Przywrócenie ustawień fabrycznych
Resetowanie wybranego programu do ustawień fabrycznych.
4. Gaz
 - Ustawianie gazu ręczne
 - Test gazowy

5. Regulacja łuku

Sprawia, że łuk jest cieplejszy/zimniejszy poprzez zwiększenie lub zmniejszenie transferu kropeł podczas spawania. Mikro rozpryski można zredukować w menu DC. Ciśnienie łuku i prędkość łuku mogą być zwiększone przez głębszą penetrację w spawaniu pulsacyjnym.

6. Ustawienia spawarki

- a. Przewód kompensacyjny
Dla kalibracji rezystancji węża spawalniczego.
- b. Palnika
Wybór palnika i trybu jako 2-taktu/4-taktu.
 - ⇕ 2-takt: Spawanie zaczyna się, gdy spust uchwytu zostaje dociśnięty. Aby zakończyć spawanie należy zwolnić spust, po czym rozpoczyna się upalanie. Można ponownie uruchomić spawarkę spustem w trakcie wypływu gazu po spawaniu.
 - ⇕⇕ 4-takt: Spawanie zaczyna się, gdy spust uchwytu zostaje dociśnięty. Można następnie zwolnić spust i kontynuować spawanie. Aby zakończyć spawanie, należy ponownie dociśnąć spust, po czym rozpocznie się upalanie.
- c. Serwis
Rejestr błędów
Moduł zasilania
Podajnik drutu
Impulsowy przesuw drutu i dalej
Czas & data
Przywrócenie ustawień fabrycznych
- d. Język
- e. Dodatkowe informacje
Informacje o oprogramowaniu

7. Wybór drugorzędneho parametru spawania

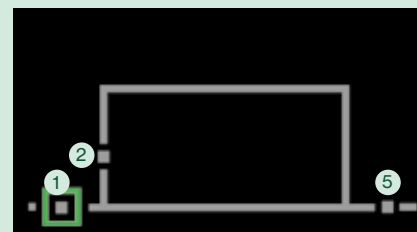
Przekręcić pokrętko i przestaw zielony kwadrat na żądany parametr.

8. Ustawienie parametru drugorzędneho

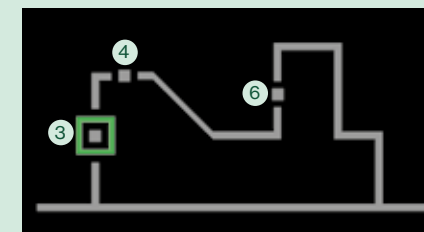
Patrz tabela.

Ustawianie procesu spawania MIG/MMA - parametry drugorzędne

MIG




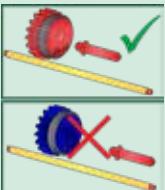




MMA




	Parametr		Jednostka	Zakres	Std.
1	Wstępny wypływ gazu	Funkcja „Pre gas” zapewnia pokrycie gazem strefy przed spawaniem. Czas wstępnego wypływu gazu to czas od uruchomienia spustu uchwytu do rozpoczęcia podawania drutu.	(sek)	0,0 - 10,0	0,2
2	Miękki start	Miękki start poprawia właściwości zajarzenia. Tu ustawiamy prędkość początkową drutu.	(m/min)	0,0 - 24,0	---
3	Wartość gorącego startu/ Hot-Start	Gorący start to funkcja pomagająca wytworzyć odpowiednią temperaturę w jeziorku na początku spawania.	(%)	-99 - +99	0
4	Czas gorącego startu	Czas gorącego startu określa czas, w którym odbywa się spawanie z gorącym startem.	(sek)	0,0 - 20,0	0
5	Gaz po spawaniu	Czas wypływu po spawaniu to czas od wygaśnięcia łuku do rozłączenia przepływu gazu, dzięki czemu zapewnione jest pokrycie strefy gazem.	(sek)	0 - 20	3,0
6	Moc łuku	Funkcja mocy łuku jest stosowana do stabilizowania łuku przy spawaniu MMA. Odbywa się to poprzez zwiększenie prądu spawania podczas zwarć. Taki dodatkowy prąd jest likwidowany, gdy nie występuje już stan zwarcia.	(%)	0 - 150	25

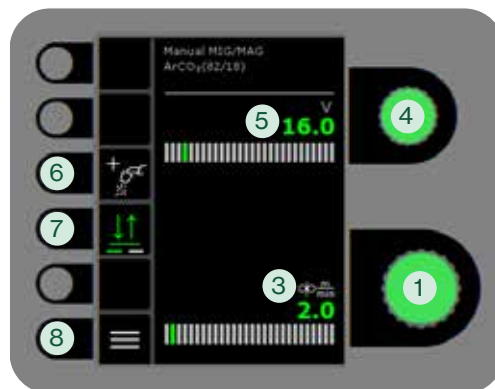
Iniciar

1. Leia o manual de instruções e o guia rápido antes da operação inicial.
2. Verifique se os carretos de alimentação de fio correspondem à tarefa de soldadura e se o tubo capilar e a guia de fio possuem o mesmo código de cores dos carretos de alimentação de fio (consulte o manual):

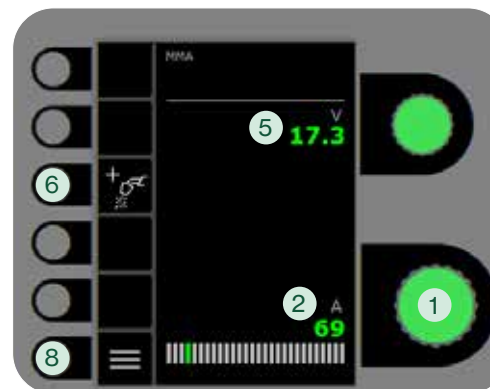
	0,6 mm – branco/preto	
	0,8 mm – branco	
	0,9 mm – cinzento	
	1,0 mm – azul	
	1,2 mm – vermelho	

Forma-U = alumínio, magnésio e outros metais macios
Forma-V = aço e outros fios sólidos
3. Insira o fio na unidade de fio e certifique-se de travar a bobina corretamente (consulte o manual).
4. Ajuste a tensão de alimentação do fio de acordo com o tipo de fio. Fios em alumínio, magnésio e outros metais macios requerem menos pressão do que, por ex. aço para que seja alimentado sem problemas (ver manual).
5. Conecte a garrafa de gás correta à máquina e ajuste o fluxo de gás.
6. Ligue a máquina de soldar. Pressione a tecla  de avanço de fio no menu do alimentador de fio ou o botão de avanço de fio dentro da cabine de fio para alimentar o fio na tocha. Recomendamos que apenas o fixador frontal do fio seja travado durante o avanço do fio para diminuir a pressão do fio. O fixador do fio traseiro deve ser travado após terminar o avanço.
7. Selecione o tipo de tocha no menu da tocha.
8. Configure a máquina de acordo com o tipo de material, dimensão do fio, tipo de gás e fio. Veja tabela de soldadura.
9. Comece a soldar.

Painel de controlo padrão MIG



Painel de controlo padrão MMA



1. Ajuste da corrente de soldadura
2. Exibição da corrente de soldadura
3. Exibição da velocidade de alimentação do fio (m/min)
4. Configuração da tensão de soldadura
Gire o botão de controlo para ajustar a tensão de soldadura desejada.
5. Exibição da tensão de soldadura
6. Selecionar processos
Processos de soldadura disponíveis. Pressione a tecla para alterar o processo.
7. Seleção do modo de acionamento
Mude de 2-tempos (indicador desligado) para 4 tempos (indicador ligado).
2-tempos: O processo de soldadura começa quando o botão da tocha é pressionado e acaba quando este é libertado.
4-tempos: O processo de soldadura começa quando o botão da tocha é pressionado e libertado e acaba quando o botão da tocha é novamente pressionado e libertado.
8. Menu
Para configuração de parâmetros secundários e várias outras funções, por ex. seleção de idioma.

Tabela de soldadura (valores definidos)

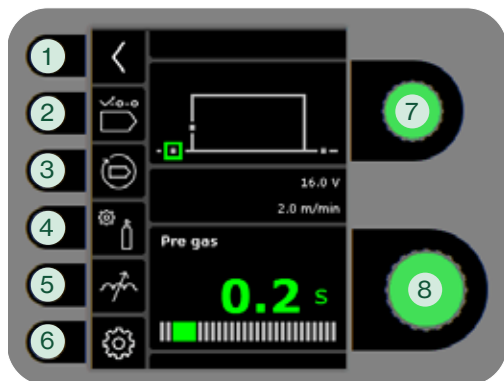
CO₂

Processo			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Fio	Gás	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

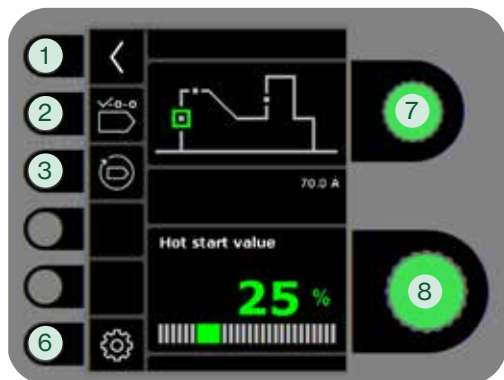
Mix

Processo			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Fio	Gás	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂									6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

MIG - Configuração do processo



MMA - Configuração do processo



1. Voltar ao painel de controlo padrão.
2. Seleção do programa
3. Voltar para as configurações de fábrica
Reset do programa escolhido para as configurações de fábrica.
4. Gás
 - Configuração de gás manual
 - Teste de gás

5. Ajuste do arco

Torna o arco mais quente/mais frio aumentando e diminuindo a transferência de gotas durante a soldadura. Micro respingos podem ser reduzidos em DC. A pressão e a velocidade do arco podem ser aumentadas por uma penetração mais profunda em soldadura pulsada.

6. Configurações da máquina

a. Compensação de cabo

Para calibração da resistência na mangueira de soldadura.

b. Tocha

Seleção da tocha e modo de acionamento 2 tempos/ 4 tempos.

⇕ 2-tempos: A soldadura começa quando o gatilho da tocha é pressionado. Para finalizar a soldadura, solte o gatilho da tocha, após o qual a queima é iniciada. É possível acionar a máquina novamente durante o pós-fluxo.

⇕⇕ 4-tempos: A soldadura começa quando o gatilho da tocha é pressionado. O gatilho pode então ser libertado e a soldadura continua. Para finalizar a soldadura, pressione novamente o gatilho da tocha, após o qual a queima é iniciada.

c. Serviço

Registo de erros

Módulo de potência

Desbobinador

Avanço do fio e assim por diante

Hora e data

Reset de fábrica

d. Linguagem

e. Sobre

Informações sobre software

7. Selecionar parâmetro de soldadura secundário

Gire o botão e mova o quadrado verde até o parâmetro solicitado.

8. Configurar parâmetro secundário

Ver tabela.

Configuração do processo de soldadura MIG/MMA - parâmetros secundários

	Parâmetro		Un	Área	std.
1	Pré-fluxo	O pré-gás garante a cobertura do gás antes da soldadura. O tempo de pré-gás é o tempo desde o acionamento do gatilho da tocha até o início da alimentação do fio.	(segs)	0,0 - 10,0	0,2
2	Início suave	O arranque suave melhora as características de ignição. Aqui é definida a velocidade com que o fio deve partir.	(m/min)	0,0 - 24,0	---
3	Valor Hot-start	Hot-start é uma função que ajuda a criar a temperatura certa na poça de fusão no início de uma solda.	(%)	-99 - +99	0
4	Tempo Hot-start	O tempo Hot-start determina o tempo em que a soldadura Hot-start ocorre.	(segs)	0,0 - 20,0	0
5	Pós gás	Pós gás é o momento a partir do qual o arco se extingue até que o fluxo de gás seja desconectado, garantindo assim a cobertura do gás.	(segs)	0 - 20	3,0
6	Potência do arco	A função de potência do arco é usada para estabilizar o arco na soldadura MMA. Isto ocorre aumentando a corrente de soldadura durante curtos-circuitos. A corrente extra é eliminada quando não há mais curto-circuito.	(%)	0 - 150	25