

Wybór funkcji	Zalecane Ustawienie	Uwagi
POLARYZACJA	DC	Automatycznie ustawia wyjście na DCEN
PROCES	Impuls TIG HF	Standardowa konfiguracja dla rozruchów o wysokiej częstotliwości (HF)
WYJŚCIE	RMT STD	Standardowa konfiguracja dla zdalnego sterownika nożnego
IMPULSATOR*	OFF (Wył.)	Zaawansowane sterowanie – patrz rozdział <i>Impulsowe TIG</i>
SEKWENSER*	N/A	Nie stosowane w RMT STD. Wybierz wyjście RMT 2T Hold aby włączyć wewnętrzne sterowanie sekwencją spawania.
GAS/DIG	PRZEPIY WSTĘPNY*: 0,2 sek	Zapewnia osłonę gazową przed włączeniem łuku
	PRZEPIY KOŃCOWY: AUTO	Automatycznie dostosowuje czas przepływu końcowego dla maksymalnych natężeń spawania
	DIG: N/A	Funkcja spawania STICK – NIE stosowana do TIG
KSZTAŁT FALI AC	N/A	Funkcja AC TIG – NIE stosowana w DC
Wybór elektrody wolframowej Patrz <i>Wybór wolframu</i> i rozdział <i>Przyg.</i>	Cer Lantan Tor	CZYSTY WOLFRAM (zielony) NIE jest zalecany! Aby uzyskać najlepsze rezultaty, stosować elektrody z naostrzonego ceru lub lantanu podczas spawania tych stopów.

Wskazówka: Wybrać pamięć (w razie potrzeby), a następnie skonfigurować parametry spawania od strony lewej do prawej.

Przycisk Standby *

Naciśnij, aby Wybrać pamięć *

Port Karty pamięci *

Przekręć, aby wyregulować wybrany parametr

Naciśnij, aby wyświetlić i dostosować Główne natężenia

Diody LED wskazują wartości polaryzacji, przebiegu i wyjścia.

Wybrać parametr wyżej aby wyświetlić odczyt i wyregulować wartość zadaną.

Wybór funkcji	Zalecane Ustawienie	Uwagi
POLARYZACJA	AC	Automatycznie ustawia wyjście na AC
PROCES	Impuls TIG HF	Standardowa konfiguracja dla rozruchów o wysokiej częstotliwości (HF)
WYJŚCIE	RMT STD	Standardowa konfiguracja dla zdalnego sterownika nożnego
IMPULSATOR*	OFF (Wył.)	Zaawansowane sterowanie – patrz rozdział <i>Impulsowe TIG</i>
SEKWENSER*	N/A	Nie stosowane w RMT STD. Wybierz wyjście RMT 2T Hold aby włączyć wewnętrzne sterowanie sekwencją spawania.
GAS/DIG	PRZEPIY WSTĘPNY*: 0,2 sek	Zapewnia osłonę gazową przed włączeniem łuku
	PRZEPIY KOŃCOWY: AUTO	Automatycznie dostosowuje czas przepływu końcowego dla maksymalnych natężeń spawania
	DIG: N/A	Funkcja spawania STICK – NIE stosowana do TIG
KSZTAŁT FALI AC	Wzmocniacze EN/EP* Równowaga AC Częstotliwość prądu zmiennego	Współczynnik 1:1 70–75% EN 120 Hz } Kompletne opisy, patrz rozdział <i>Kształt fali AC</i> .
Wybór elektrody wolframowej Patrz <i>Wybór wolframu</i> i rozdział <i>Przyg.</i>	Cer Lantan	CZYSTY WOLFRAM (zielony) NIE jest zalecany! Aby uzyskać najlepsze rezultaty, stosować elektrody z naostrzonego ceru lub lantanu podczas spawania tych stopów.

Uwaga: funkcja przywołania ostatniej procedury przechowuje ustawienia dla spawania AC i DC na każdym poziomie pamięci.

Przycisk Standby *

Naciśnij, aby Wybrać pamięć *

Port Karty pamięci *

Przekręć, aby wyregulować wybrany parametr

Naciśnij, aby wyświetlić i dostosować Główne natężenia

Diody LED wskazują wartości polaryzacji, przebiegu i wyjścia.

Wybrać parametr wyżej aby wyświetlić odczyt i wyregulować wartość zadaną.

**Funkcja dostępna tylko w wybranych modelach.

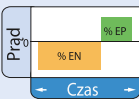
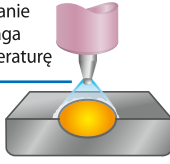
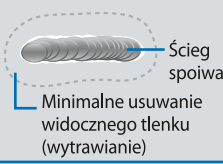
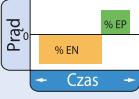
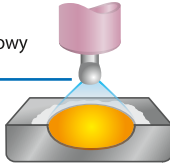
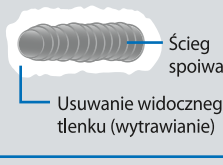
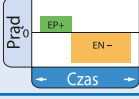
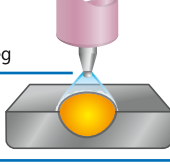

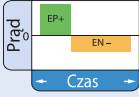
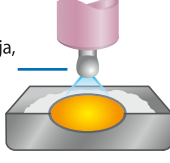



Przeczytać i przestrzegać wszystkich oznaczeń i Instrukcji Obsługi przed instalacją lub serwisowaniem urządzenia.

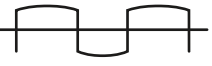
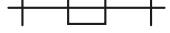



Zapoznać się z informacjami dotyczącymi bezpieczeństwa, które znajdują się na początku podręcznika i w każdej jego części.

Uwaga: Ustawienia te mają być punktem wyjścia dla konfiguracji panelu sterowania - nie jest to specyfikacja procedury spawania ani substytut kwalifikacji procedur.




Sterowanie kształtem przebiegu prądu przemiennego AC

Funkcja	Ustawienie	Efekt łuku	Efekt spoiny
Sterowanie równowagą prądu przemiennego AC Sterowanie działaniem czyszczącego łuku Regulacja % EN fali prądu przemiennego AC steruje szerokością strefy wytrawiania wokół spoiny. <i>Uwaga: Wyreguluj regulator równowagi prądu przemiennego AC do odpowiedniego czyszczenia łuku (wytrawiania) po bokach i z przodu jeziorka spawalniczego. Równowaga prądu przemiennego AC powinna być wyregulowana w zależności od ilościżądanego wytrawiania.</i>	75% EN 	Zmniejsza działanie "balling" i pomaga utrzymać temperaturę 	
Sterowanie częstotliwością prądu przemiennego AC Steruj szerokością stożka łuku. Zwiększenie częstotliwości prądu przemiennego AC zapewnia bardziej skupiony łuk i zwiększoną kontrolę kierunkową. <i>Uwaga: Zmniejszenie częstotliwości prądu przemiennego AC zmiękcza łuk i poszerza jeziorko spawalnicze dla szerszej spoiny.</i>	60 Hz 	Szerszy profil idealny do budowy 	
Sterowanie niezależnym natężeniem prądu przemiennego AC Umożliwia ustawienie wartości natężenia EN i EP niezależnie. Reguluje współczynnik natężenia EN do EP w celu precyzyjnej kontroli dopływu ciepła pracy i elektrody. Natężenie EN steruje ilością ciepła skierowaną do pracy, podczas gdy natężenie EP dramatycznie wpływa na działanie łuku czyszczenia (wraz z kontrolą równowagi prądu przemiennego AC). Zwiększone natężenie EN zapewnia również głębszą penetrację i umożliwia zwiększenie prędkości przebiegu.	100A EP / 200A EN 	Więcej prądu w EN niż w PE: Szybszy przebieg i głębsza penetracja 	
200A EP / 100A EN 	Więcej prądu w EP niż w EN: Płytką penetracją, zwiększone "balling" i wytrawianie 		

Opcje kształtu przebiegu prądu przemiennego AC

Wartość domyślna: Przebieg trapezowy	Opcje i zalety fali AC: W celu uzyskania instrukcji, patrz Podręcznik użytkownika.
 <p><i>Wskazówka: Przebieg trapezowy jest zalecany dla większości aplikacji. Zapewnia dobrą kontrolę jeziorka i stabilność łuku.</i></p>	 Przebieg zaawansowany prostokątny: szybszy przebieg  Przebieg trapezowy: maks. kontrola jeziorka  Przebieg sinusoidalny: łuk tradycyjny  Fala trójkątna: zmniejszona moc cieplna

Wybór wolframu i Przyg

Rodzaj wolframu	Uwagi dot. aplikacji	Średnica	Zakres natężenia
 2% Cer	Wolfram jest dobry zarówno dla spawania przy prądzie przemiennym AC i stałym DC.	0,5 mm 1,0 mm 1,6 mm	5-20 10-80 10-150
 1,5-2% Lantan	Doskonale niskie natężenia prądu do spawania przy AC i DC.	2,4 mm 3,2 mm	60-250 100-400
 2% Tor	Powszechnie stosowany do spawania przy DC, nie nadaje się do AC.	4,0 mm 4,8 mm 6,3 mm	160-500 190-750 325-1100



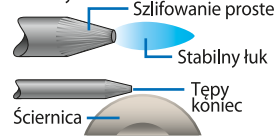
CZYSTY WOLFRAM (zielony) NIE jest zalecany!
 Aby uzyskać najlepsze rezultaty przy większości zastosowań, używać elektrody z naostrzonego ceru i lantanu do spawania przy AC i DC.

Aby uzyskać więcej informacji, patrz Podręcznik użytkownika.

Przygotowanie wolframu: Używając produktu Dynasty, naostrzyć wolfram do spawania przy AC i DC.

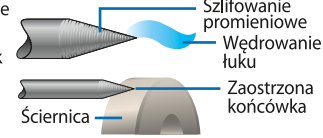
PRAWIDŁOWO

Idealne przygotowanie - stabilny łuk



NIEPRAWIDŁOWO

Złe przygotowanie - wędrujący łuk



IDEALNY ZAKRES KĄTA SZLIFOWANIA



EFEKT AC



Uwaga: Nie stosować koła do innych prac, w przeciwnym razie może nastąpić skażenie wolframu.

Wskazówka: Stopnienie końcówki elektrody jest często wykonywane w celu zachowania stałej geometrii oraz odporności na erozję wolframu. Jest to szczególnie pomocne w przypadku pracy przy AC gdy stopnienie elektrody wolframowej jest częste.

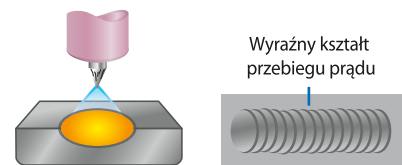
Sterowanie pulsacyjne TIG

Funkcja impulsowa TIG przełącza z wysokiego natężenia (szczytowego) do niskiego (tła) przy zadanej szybkości (PPS). Pulsowanie może zmniejszyć dopływ ciepła, obniżając średnie natężenie, zwiększając kontrolę nad jeziorkiem spawalniczym, penetracją i zniekształceniami. Następujące parametry mogą być dostosowane do pożądanych rezultatów:

Parametr	Skrót panelu sterowania	Regulacja
Liczba impulsów na sekundę	PPS	Częstotliwość impulsów pomiędzy wysoką a niską
Czas szczytowy	Czas szczytowy	% cyklu impulsów przy szczytowych natężeniach
Natężenia prądu tła	A TŁA	% szczytowego natężenia prądu

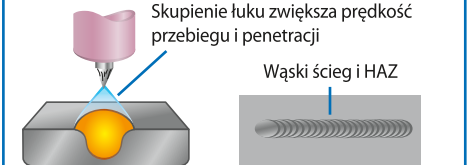
Pulsowanie z niską prędkością

Od 1 do 10 impulsów na sekundę (PPS) stworzy wyraźny wzór pulsowania w ściegu spoiny. Można stosować do dodania wypełniacza czasu, zmniejszenia zakłóceń i poprawy sterowania.



Pulsowanie z wysoką prędkością

100 impulsów na sekundę (PPS) i więcej pomaga skupić łuk o zwiększonej stabilności, penetracji i prędkości przebiegu. Zwiększone pobudzenie jeziorka poprawia mikrostrukturę spoiny.



Wskazówka: Rozpocząć spawanie przy ustawieniach fabrycznych od 100 PPS, 40% natężenia szczytowego i 25 % tła. Regulacja częstotliwości (PPS), aby zmienić szerokość i wygląd, dostosić ze szczytem i tłem