

Selección de Característica	Ajuste Recomendada	Nota
POLARITY Polaridad	DC	Fija automáticamente salida a DCEN
PROCESS Proceso	TIG HF IMPULSE	Fijación est. para arranques de alt. frec. (AF)
OUTPUT Salida	RMT STD	Fijación estándar para control remoto de pie
PULSER* Pulsador*	Apagado	Control avanzado – vea sección <i>Pulsados de TIG</i>
SEQUENCER* Secuenciador*	N/A No se usa en RMT STD	Seleccione OUTPUT, RMT 2T HOLD para habilitar control interno de secuencia de soldadura
GAS/DIG Gas/Cavamiento	PREFLOW*: 0.2 sec	Da protección de gas antes del arranque de arco
	POSTFLOW: AUTO DIG: N/A	Automáticamente ajusta tiempo de posflujo para Amps. máximo de soldadura Función para "Stick" — NO se usa en TIG
AC WAVESHAVE Forma de Onda CA	N/A	Función de TIG CA — NO se usa en CD
<b>Selección de Tungsteno</b> Véase sección <i>Selección y prep. del Tungsteno.</i>	Cesio Lantano Torio	<b>¡NO se recomienda TUNGSTENO PURO (verde)!</b> Para mejores resultados use un electrodo puntiagudo de cesio o lantano cuando suelde en estas aleaciones.

Consejo: Seleccione una memoria (si desea), entonces fije parámetros de sold. de izquierda a derecha.

Botón de espera\*

Oprima para seleccionar una memoria\*

Lugar para la tarjeta de memoria\*

Gire el control para ajustar parámetros seleccionados

Oprima para ver y ajustar amps. principales

Los LEDs indican Polaridad, Proceso y Salida. | Seleccione parámetro arriba para ver y ajustar valor fijado.

Selección de Característica	Ajuste Recomendada	Nota
POLARITY Polaridad	AC	Fija automáticamente salida a CA
PROCESS Proceso	TIG HF IMPULSE	Fijación est. para arranques de alt. frec. (AF)
OUTPUT Salida	RMT STD	Fijación estándar para control remoto de pie
PULSER* Pulsador*	Apagado	Control avanzado – vea sección <i>Pulsados de TIG</i>
SEQUENCER* Secuenciador*	N/A No se usa en RMT STD	Seleccione OUTPUT, RMT 2T HOLD para habilitar control interno de secuencia de soldadura
GAS/DIG Gas/Cavamiento	PREFLOW*: 0.2 sec	Da protección de gas antes del arranque de arco
	POSTFLOW: AUTO DIG: N/A	Automáticamente ajusta tiempo de posflujo para Amps. máximo de soldadura Función para "Stick" — NO se usa en TIG
AC WAVESHAVE Forma de Onda CA	EN/EP AMPS.* BALANCE AC FREQUENCY	Radio de 1:1 } Véase sección <i>Controles para la Forma de Onda CA</i> a la descripción completa. 70–75% EN 120 Hz
<b>Selección de Tungsteno</b> Véase sección <i>Selección y prep. del Tungsteno.</i>	Cesio Lantano	<b>¡NO se recomienda TUNGSTENO PURO (verde)!</b> Para mejores resultados use un electrodo puntiagudo de cesio o lantano cuando suelde en estas aleaciones.

Nota: La función que recuerda último proceso almacena fijaciones para sold. CA y CD en cada nivel de memoria.

Botón de espera\*

Oprima para seleccionar una memoria\*

Lugar para la tarjeta de memoria\*

Gire el control para ajustar parámetros seleccionados

Oprima para ver y ajustar amps. principales

Los LEDs indican Polaridad, Proceso y Salida. | Seleccione parámetro arriba para ver y ajustar valor fijado.

\*Característica disponible únicamente en determinados modelos.



Lea y siga toda etiqueta y el Manual del Operador con cuidado antes de instalar, operar, o dar servicio a la unidad.

Lea la información de seguridad al comienzo del manual y en cada sección.

Nota: Estas fijaciones se suponen ser el punto de comenzar la fijación del panel de control—esto no es una especificación de proceso de sold. ni es un sustituto para calificación del proceso.

## Controles para la Forma de Onda CA

Característica	Ajuste	Efecto del Arco	Efecto en la Soldadura
<b>Control de Balance AC</b> Controla la acción de limpiamiento. Ajustando el % de EN de la onda AC controla el ancho de la zona de grabado que rodea a la soldadura.  <i>Nota: Fije el control de Equilibrio o Balance AC para una acción adecuada de limpiamiento del arco (grabado) a los lados y la parte frontal del charco de soldadura. El Equilibrio AC debería ser afinado según de cantidad de grabado que se requiera.</i>	75% EN 	Reduce la acción de punta en bola y ayuda a mantener la punta 	Cordón Remoción mínima de óxido visible (grabado)
<b>Control de Frecuencia AC</b> Controla el ancho del cono del arco. Incrementando la frecuencia AC proporciona un arco más enfocado e incrementa el control direccional.  <i>Nota: Disminuyendo la frecuencia AC ensuavece el arco y enancha el charco de soldadura para una soldadura más ancha.</i>	60 Hz 	Perfil más ancho es ideal para trabajo de acumulación de soldadura 	Cordón Remoción de óxido visible (grabado)
<b>Control de Amperaje AC Independiente</b> Permite que se fijen los valores de amperaje EN y EP independientemente. Ajusta el radio de amperaje EN a EP para controlar precisamente la entrada de calor al trabajo y a el electrodo. El amperaje EN controla la cantidad de calor dirigida al trabajo, mientras que el amperaje EP dramáticamente afecta la acción de limpiar dentro del arco (en conjunto del control de Balance AC), incrementa el amperaje EN y también proporciona una penetración más profunda y permite velocidades de avance más altas.	100A EP 200A EN 	Más corriente en EN que en EP: Velocidades de avance más rápidas y penetración más profunda 	Cordón Remoción mínima de óxido visible (grabado)
	200A EP 100A EN 	Más corriente en EP que en EN: Penetración menos profunda y acción incrementada de punta en bola y grabado 	Cordón Remoción de óxido visible (grabado)

## Opciones de Onda Cuadrada CA

Onda Cuadrada Suave	Opciones y Beneficios de Onda Cuadrada CA
Fijación automática   <i>Consejo: Se recomienda Onda Cuadrada suave para la mayoría de las aplicaciones. Da buen control del charco y estabilidad del arco.</i>	Véase el Manual del Operador para instrucciones. <ul style="list-style-type: none"> <li> Onda Cuadrada avanzada: Mayor velocidad de desplazamiento</li> <li> Onda Cuadrada suave: Control máximo del charco</li> <li> Onda Sinusoidal: Arco tradicional</li> <li> Onda Triangular: Reduce entrada de calor</li> </ul>

## Selección y Prep. del Tungsteno

Tipo de Tungsteno	Notas de Aplicación	Diámetro	Gama de Amp.
2% Cesio	Un tungsteno bueno para ambos soldadura de CA y CD	0,5 mm 1,0 mm 1,6 mm 2,4 mm 3,2 mm 4,0 mm	5–20 10–80 10–150 60–250 100–400 160–500
1,5–2% Lantano	Arranques excelentes en bajos amps. para soldadura CA y CD	4,8 mm 6,3 mm	190–750 325–1100
2% Torio	Se usa comúnmente para soldadura CD, no ideal para CA.		



**¡NO se recomienda TUNGSTENO PURO (verde)!**

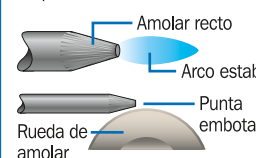
Para mejores resultados en la mayoría de las aplicaciones use un electrodo puntiagudo de cesio o lantano para sold. CA y CD.

**Véase el Manual del Operador para más información.**

**Preparación del Tungsteno:** Saque punta al tungsteno para sold. CA y CD con la Dynasty.

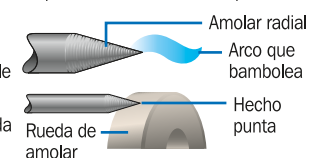
### CORRECTO

Preparación ideal—arco estable

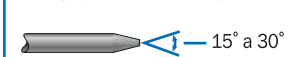


### INCORRECTO

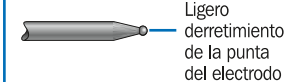
Preparación incorrecta—arco que bambolea



### ÁNGULO IDEAL DE AMOLAR



### EFFECTO CA



Nota: No use la rueda para otras obras, o el tungsteno se contamina.

*Consejo: Se hace la punta del electrodo un poco más mocha para ayudar a mantener la geometría consistente y resistir la erosión del tungsteno. Esto es especialmente bueno en CA cuando el derretimiento del electrodo tungsteno es común.*

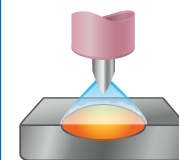
## Controles Pulsados de TIG

La función pulsada de TIG cambia el amperaje de alto (pico) a bajo (de respaldo) a una tasa fijada (PPS). La pulsación puede reducir entrada de calor disminuyendo el amperaje promedio, incrementando el control de la sold., la penetración y la distorsión. Los siguientes parámetros se pueden ajustar para resultados deseados:

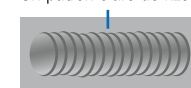
Parámetros	Abreviaciones del Panel de Control	Ajuste
Pulsos por segundos	PPS	Tasa de pulsación entre alta y baja
Tiempo Pico	Peak t	% del ciclo del pulso a amps. picos
Amps. Respaldo	BKGND A	% del amperaje pico

### Pulso de Baja Velocidad

1 a 10 pulsos por segundo (PPS) producirá un patrón de rizo definido en el cordón de sold. Puede usarse al ritmo de añadir material de aporte, reducir distorsión y mejorar el control.

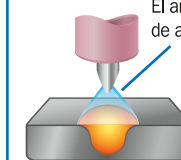


Un patrón claro de rizo



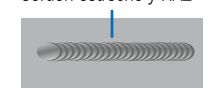
### Pulso de Alta Velocidad

100 pulsos por segundo (PPS) y más altos ayudan a enfocar el arco para estabilidad, penetración y avance incrementado. Incrementando la agitación del charco mejora la micro-estructura de la soldadura.



El arco enfocado incrementa la velocidad de avance y la penetración

Cordón estrecho y HAZ



*Consejo: Comience soldando con las fijaciones pre-programadas de la fábrica 100PPS, 40% de pico y 25% de amps. de respaldo. Ajuste la frecuencia (PPS) para cambiar el ancho y la apariencia, afine con el pico y respaldo.*