

## Konfiguration av DC TIG

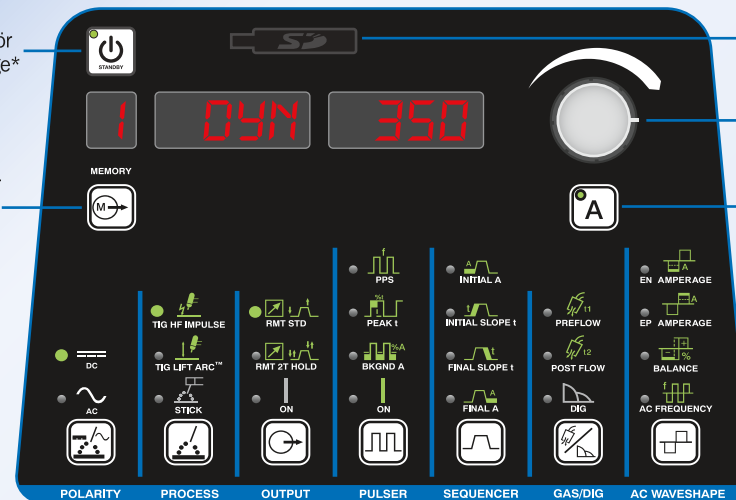
Stållegeringar  
Rostfria stål  
Nickellegeringar  
Kopparlegeringar  
Titan

Funktionsval	Rekommenderad inställning	Anteckningar
<b>POLARITET</b>	DC	Sätter automatiskt utgången till DCEN
<b>METOD</b>	TIG HF-impuls	Standardinställning för (HF) högfrekvensstart
<b>UTGÅNG</b>	RMT STD	Standardinställning för fjärrkontroll med fotpedal (2-takt)
<b>PULS*</b>	AV	Avancerad styrning — se avsnittet <i>TIG-puls</i>
<b>SEKVENNS*</b>	Ej tillämpligt	Används inte i RMT STD. Välj RMT 2T HOLD (4-takt) för att aktivera intern svetssekvensstyrning
<b>GAS/ BÅGTRYCK</b>	GASFÖRSTRÖMNING*: 0,2 sek.	Ger gasskydd innan bågen tänds
	GASEFTERSTRÖMNING: AUTO	Justerar automatiskt efterströmningstiden utifrån svetsströmmen
	BÅGTRYCK: Ej tillämpligt	Funktion för MMA-svetsning — används INTE för TIG
<b>AC-VÅGFORM</b>	Ej tillämpligt	Funktion för AC TIG — används INTE i DC
<b>Val av volfram</b> Se avsnittet <i>Val och förberedelse av volfram.</i>	Cerium Lantan Torium	<b>REN VOLFRAM (grön) rekommenderas INTE!</b> Använd för bästa resultat en spetsig cerium- eller lantanelektrod vid svetsning av dessa legeringar.

Tips: Välj minne (om så önskas) och ställ in svetsparametrarna från vänster till höger.

Knapp för vänteläge\*

Tryck för att välja minne\*



Plats för minneskort\*

Vrid för att justera vald parameter

Tryck för att visa och justera huvudströmmen

Lysdioder som indikerar polaritet, metod och utgång. | Välj parameter ovan för att visa och justera börvärdet.

## Konfiguration av AC TIG

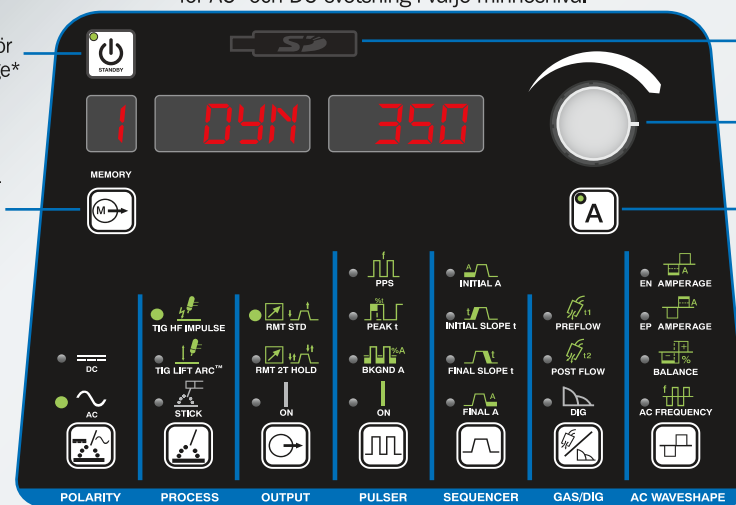
Aluminium  
Magnesium

Funktionsval	Rekommenderad inställning	Anteckningar
<b>POLARITET</b>	AC	Sätter automatiskt utgången till AC
<b>METOD</b>	TIG HF-impuls	Standardinställning för (HF) högfrekvensstart
<b>UTGÅNG</b>	RMT STD	Standardinställning för fjärrkontroll med fotpedal (2-takt)
<b>PULS*</b>	AV	Avancerad styrning — se avsnittet <i>TIG-puls</i>
<b>SEKVENNS*</b>	Ej tillämpligt	Används inte i RMT STD. Välj RMT 2T HOLD (4-takt) för att aktivera intern svetssekvensstyrning
<b>GAS/ BÅGTRYCK</b>	GASFÖRSTRÖMNING*: 0,2 sek.	Ger gasskydd innan bågen tänds
	GASEFTERSTRÖMNING: AUTO	Justerar automatiskt efterströmningstiden utifrån svetsströmmen
	BÅGTRYCK: Ej tillämpligt	Funktion för MMA-svetsning — används INTE för TIG
<b>AC-VÅGFORM</b>	EN/EP-ström* AC-balans AC-frekvens	1:1-förhållande } Se avsnittet <i>AC-vågform</i> för fullständiga beskrivningar. 70–75 % EN 120 Hz
<b>Val av volfram</b> Se avsnittet <i>Val och förberedelse av volfram.</i>	Cerium Lantan	<b>REN VOLFRAM</b> används endast om kula önskas. Cerium eller Lantanelektrod med SLIPAD SPETS <b>REKOMMENDERAS</b> för bästa resultat.

Obs! Funktionen för återkallande av den senaste proceduren lagrar inställningar för AC- och DC-svetsning i varje minnesnivå.

Knapp för vänteläge\*

Tryck för att välja minne\*



Plats för minneskort\*

Vrid för att justera vald parameter

Tryck för att visa och justera huvudströmmen

Lysdioder som indikerar polaritet, metod och utgång. | Välj parameter ovan för att visa och justera börvärdet.

\*Funktionen är endast tillgänglig på vissa modeller.



Läs och följ noga alla etiketter och användarhandboken innan enheten installeras, används eller underhålls.

Läs säkerhetsinformationen i början av handboken och i varje avsnitt.

Obs! Dessa inställningar är avsedda att vara en startpunkt för konfigurationen av kontrollpanelen — det här är inte en svetsprocedurspecifikation eller ett alternativ till procedurkvalificering.

## Kontroller för AC-vågform

Funktion	Inställning	Bågeffekt	Svetsseffekt
<b>Styrning av AC-balans</b> Styr bågrensningfunktionen. En justering av % EN för AC-vågen styr bredden på etszonen som omger svetsen.  <i>Obs! Ställ in styrningen av AC-balans för tillräcklig bågrensning (etsning) vid sidorna av och framför smältbadet. AC-balansen bör finjusteras i enlighet med önskad mängd etsning.</i>	75 % EN 	Reducerar kulbildningen och hjälper till att bevara spetsen 	Fog Minimal synlig oxidrensning (etsning)
	50 % EN 	Ökar kulbildningen för elektroden 	Fog Synlig oxidrensning (etsning)
<b>Styrning av AC-frekvens</b> Styr bågbredden. En ökning av AC-frekvensen ger en mer koncentrerad båge och bättre riktningsskontroll.  <i>Obs! En minskning av AC-frekvensen ger en mjukare båge och ett bredare smältbad för en bredare svets.</i>	60 Hz 	Bredare profil idealisk för uppbyggnadsarbete 	Fog Synlig oxidrensning (etsning)
	120 Hz 	Smalare profil för källsvetsar och automatiserade tillämpningar 	Fog Synlig oxidrensning (etsning)
<b>Oberoende styrning av AC-ström</b> Värdena för EN- och EP-ström kan ställas in oberoende av varandra. Justera förhållandet mellan EN- och EP-ström för att styra värmetillförseln till arbetsstycket och elektroden. EN-strömmen styr mängden värme som rikts mot arbetsstycket medan EP-strömmen dramatiskt påverkar bågrensningen (tillsammans med styrningen av AC-balans). En ökad EN-ström ger också en djupare penetrering och möjliggör ökade stränghastigheter.	100 A EP 200 A EN 	Mer ström i EN än EP: Snabbare stränghastigheter och djupare penetrering 	Fog Minimal synlig oxidrensning (etsning)
	200 A EP 100 A EN 	Mer ström i EP än EN: Grund penetrering, ökad kulbildning och etsning 	Fog Synlig oxidrensning (etsning)

## Alternativ för AC-vågform

Standard: Mjuk fyrkantsvåg	Alternativ och fördelar med AC-våg: Läs i Användarhandboken för instruktioner.
	Avancerad fyrkantsvåg: Snabbare stränghastighet
	Mjuk fyrkantsvåg: Maximal smältkontroll
	Sinusvåg: Traditionell båge
	Triangelvåg: Reducerad värmetillförsel

*Tips: En mjuk fyrkantsvåg rekommenderas för de flesta tillämpningar. Det ger god smältkontroll och bågstabilitet.*

## Val och förberedelse av volfram

Volframstyp	Tillämpningsanteckningar	Diameter	Ampereintervall
2 % cerium	Bra mångsidig volfram för både AC- och DC-svetsning.	0,5 mm 1,0 mm 1,6 mm 2,4 mm 3,2 mm 4,0 mm 4,8 mm 6,3 mm	5–20 10–80 10–150 60–250 100–400 160–500 190–750 325–1100
1,5–2 % lantan	Utmärkta starter med lågt amperetal för AC- och DC-svetsning.		
2 % torium	Används vanligtvis för DC-svetsning, inte idealisk för AC.		

**REN VOLFRAM (grön) rekommenderas INTE!**  
Använd för bästa resultat i de flesta tillämpningar en spetsig cerium- eller lantanelektrod för AC- och DC-svetsning.

**Mer information finns i Användarhandboken.**

**Förberedelse av volfram:** Vassa volfram för AC- och DC-svetsning med Dynasty.

RÄTT	FEL	IDEALISKT SLIPVINKELINTERVALL
Idealisk förberedelse — stabil båge Rak slipning Stabil båge Slipskiva Trubbig spets	Felaktig förberedelse — vandrande båge Radialslipning Bågvandring Slipskiva Spetsig spets	15° till 30° AC-EFFEKT Viss omsmältning av elektrodspetsen
Obs! Använd inte skivan för andra jobb, volframmaterialet kan förorenas.  Tips: Elektrodspetsen kan ibland avtrubbas för att hjälpa till att bibehålla en konstant geometri och motstå volframerosion. Detta är särskilt användbart i AC när det är vanligt med återsmältning av volframelektroden.		

## Styrning av puls-TIG

Puls-TIG-funktionen växlar amperetalet från ett högt (topp) till ett lågt (bakgrund) värde med en inställd takt (PPS). Pulsering kan reducera värmetillförseln genom att sänka genomsnittsamperetalet samt öka kontrollen av smältbadet, penetreringen och formändringen. Följande parametrar kan justeras för önskat resultat:

Parameter	Förkortning på kontrollpanelen	Justering
Pulser per sekund	PPS	Takten för pulsering mellan hög och låg % av pulscykel vid toppamperetal
Topptid	Topp t	% av pulscykel vid toppamperetal
Bakgrundsström	BKGND A	% av toppamperetal

Låghastighetspuls	Höghastighetspuls
1 till 10 pulser per sekund (PPS) producerar ett tydligt krusningsmönster i svetsfogen. Kan användas för avpassa tillägg av tillsatsmaterial, reducera formändringen och förbättra styrningen.  Distinkt krusningsmönster	100 pulser per sekund (PPS) och högre hjälper till att koncentrera bågen för ökad stabilitet, penetrering och stränghastighet. Ökad smältgitter förbättrar svetsfogens mikrostruktur.  En koncentrerad båge ökar stränghastighet och penetreringen Smal vulst och HAZ
Tips: Börja svetsa med fabriksinställningarna på 100 PPS, 40 % topp- och 25 % bakgrundsamperetal. Justera frekvensen (PPS) för att ändra bredd och utseende, finjustera med topp och bakgrund.	