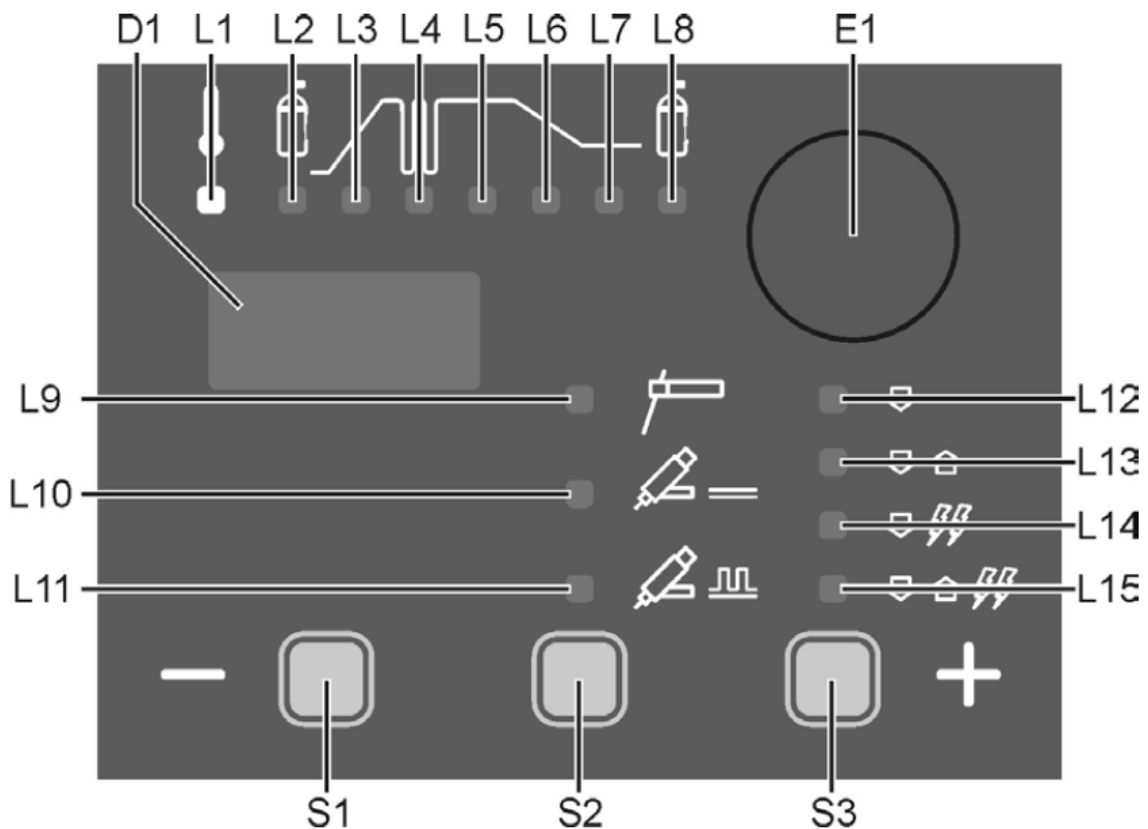


Schnellbedienungsanleitung WECO 161 WIG



Auswahl über Taste S2:

L9: Elektroden-Schweißen

L10: WIG Standard

L11: WIG Puls

Auswahl über Taste S3:

L12: 2-Takt ohne HF Zündung

L13: 4-Takt ohne HF Zündung

L14: 2-Takt mit HF Zündung (berührungslos)

L15: 4-Takt mit HF Zündung (berührungslos)



Auswahl über Taste S1: Verändern der Werte mit dem Poti E1!

L2: Gasvorströmung (Standardwert 0,3 sek.)
Gasvorströmen schont die Elektrode beim Zünden.

L3: Stromanstiegszeit (Standardwert 0,3 Sek.)
Ermöglicht ein weiches Zünden.

L4: Pulsfrequenz (nur aktiv im Pulsmodus L11)

Niederfrequentes Pulsen: Einstellung 1 bis 5 Hertz

- Zähfließende Schmelze
- Gute Zwangslageneignung
- Schöne Nahtschuppung

Mittelfrequentes Pulsen: Einstellung 100 bis 250 Hertz

- Schmäler Lichtbogen
- Feine Nähte
- Schnelles Heften

L5: Schweißstrom / Ampere

L6: Stromabsenkzeit (Standardwert 0,5 Sek.)
Vermeidet die Bildung von Endkratern.

L7: Endstrom (Standardwert 5 Ampere)

L8: Gasnachströmen (Standardwert 8 Sek.)
Schützt die Schweißnaht nach dem Schweißende.
Erhöht die Elektrodenstandzeit.

