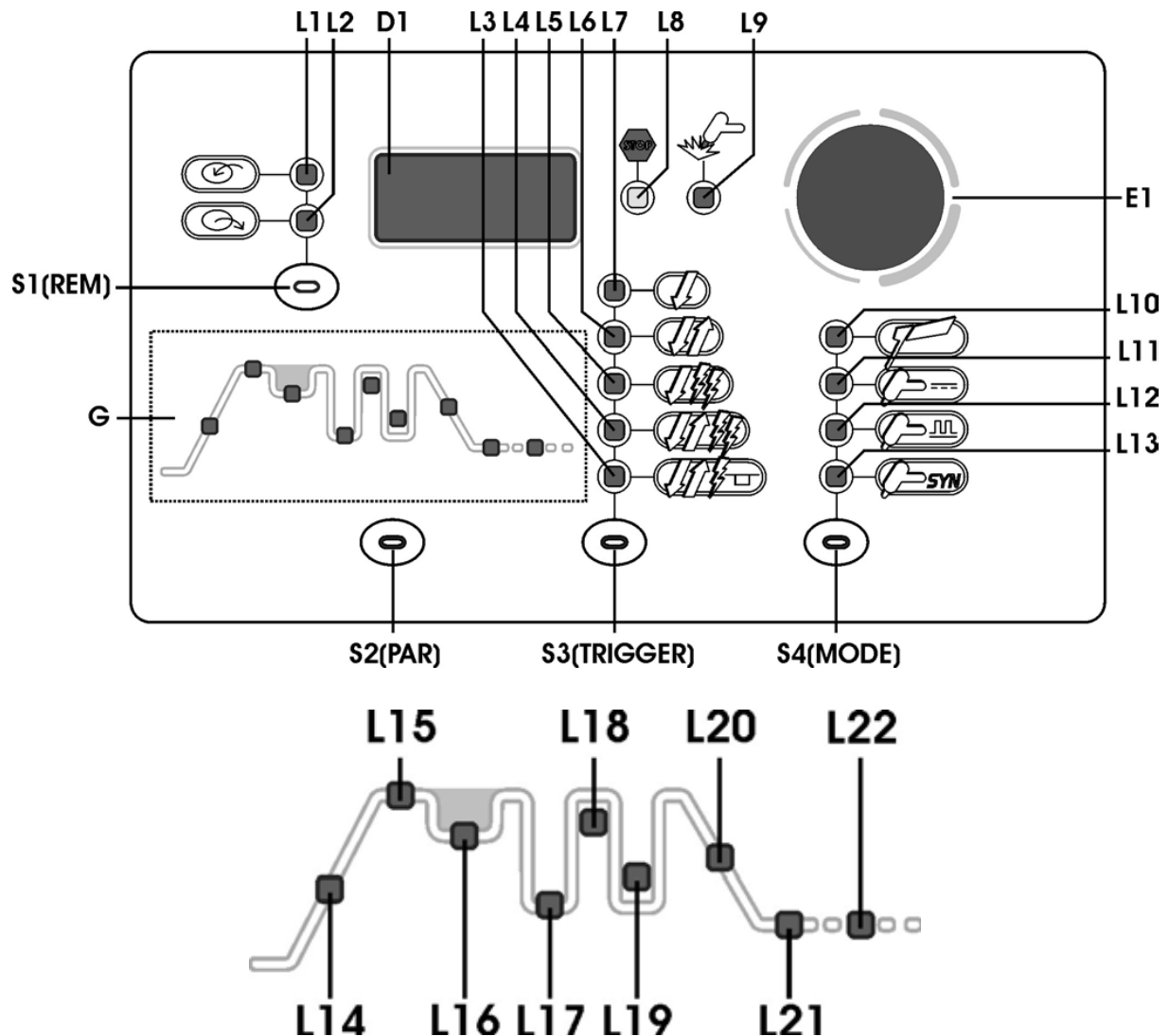


## Schnellbedienungsanleitung 171T



### Tasten L10- L13/ Anwahl des Schweißverfahrens:

L10: E-Hand

L11: WIG Standard

L12: WIG Puls

L13: WIG Synergischer Puls

### Das Standard Setup:

Wählen Sie mit Taste **S4** für WIG Puls an (**L12** leuchtet).

Nun können Sie über die Taste **S2** das Setup vornehmen.

1. LED: L15 Schweißstrom
2. LED: L17 stellt den Pulsgrundstrom ein  
**Standardwert 40%**
3. LED: L18 Zeitverhältnis zwischen Grundstrom und Hauptstrom beim Pulsen  
**Standardwert 30%**



4. LED: L19 Pulsfrequenz  
**Standardwert 1-4Hertz**
5. LED: L20 Stromabsenkzeit  
**Standardwert 0,5-2,5 Sekunden**  
Langsames Absenken vermeidet die Bildung von Endkratern!
6. LED: L 21 Endstrom  
**Standardwert 30%**
7. LED: L22 Gasnachströmen  
**Standardwert 6-8 Sekunden**  
Verhindert Oxidation am Bauteil, sowie an der Elektrode
8. Anzeige „I“ in der Ampereanzeige: Startstrom  
**Standardwert 50%**
9. LED: L14 Stromanstiegszeit  
**Standardwert 0,1 Sekunden**

### Welcher Strom für was?

#### Standardlichtbogen L11:

Er erzielt die höchste Gesamtenergie. Er empfiehlt sich also bei dickeren Bauteilen, kann aber selbstverständlich immer eingesetzt werden.

#### Pulslichtbogen L12:

Beim Pulslichtbogen wird während des Schweißens zwischen 2 Strömen geschaltet. Er ermöglicht ein zäheres Schweißbad, und somit eine bessere Kontrolle über den Schweißvorgang.

Er findet Einsatz bei Wurzellagen, Zwangslagen, oder wenn es einfach schön aussehen soll.

Parameter:

Hauptstrom: Er regelt wie beim normalen Schweißen die Gesamtenergie

Grundstrom L17: Er regelt die **Viskosität** des Schmelzbades.

Grundstrom niedrig: zähes Bad

Grundstrom hoch: dünnfließendes Bad

Standardwert: 40%

Einschaltdauer L18: Regelt in erster Linie die **Nahtbreite**

Einschaltdauer kurz, Naht breiter

Standardwert: 30%

Pulsfrequenz L19: je höher die Pulsfrequenz umso enger die Schuppung und umso höher das **Schweißtempo**.

Standardwert 1-4 Hz



### **Synergischer Pulslichtbogen L13:**

Der synergische Pulslichtbogen ist ein zwangseingeschnürter Lichtbogen.

Er brennt extrem stabil, und versetzt das Schmelzbad in starke Schwingungen.

Er eignet sich hervorragend zum **Heften**, zum erzeugen **schmaler Nähte**, bei **dünnsten Blechen**, und überall da, wo man einen stabilen Lichtbogen braucht.

### **Das Sondermenü:**

Drücken Sie die Taste S2 für 3 Sekunden. Nun erscheint auf der Ampereanzeige der Buchstabe „q“ und die Zahl 0.

#### **Sie befinden sich im Qualitätsstartmenü:**

Wie Sie ja bereits erfahren haben, stellt der synergische Puls eine wesentliche Erleichterung beim Heften dar. Der Qualitätsstart ermöglicht Ihnen im synergischen Puls zu starten, was die Zündung nochmals erleichtert, und schaltet dann auf Ihr angewähltes Schweißverfahren um. Das heißt, sie brauchen sowohl beim Standardlichtbogen als auch beim Stanardpuls nicht auf den Vorteil des synergischen Puls verzichten.

Der Q-Start wird in Sekunden angewählt. 0 Sekunden Q-Start aus!

**Standardwert. 0,5 -1 Sekunde (Aktivierung über Poti E1)**

Durch nochmaliges Drücken der Taste S2 gelangen Sie zum **Multi Tac Lichtbogen**.

In der Ampereanzeige erscheint M0.0.

Hier handelt es sich um einen Sonderlichtbogen für dünnste Bleche.

Der Multi Tac setzt fortlaufend Hefter an Hefter und ermöglicht Ihnen so beste Kontrolle bei dünnsten Blechen.

Vorteil: Reduzierung der Anlauffarben, kaum Verzug

**Standardwert 1 Hertz / 0 Hertz schaltet den Multi Tac wieder aus (Aktivierung über Poti E1)**

Er kann sowohl im Standardlichtbogen als im synergischen Lichtbogen verwendet werden.

Drücken Sie die Taste S2 ein drittes Mal erscheint p0.0 auf der Anzeige.

Hier können Sie ein **Gasvorströmen** einstellen. Es empfiehlt sich eine Vorströmung von 0,3 Sekunden zu wählen, das schon die Elektrode und erleichtert das Wiederzünden!

**(Aktivierung über Poti E1)**