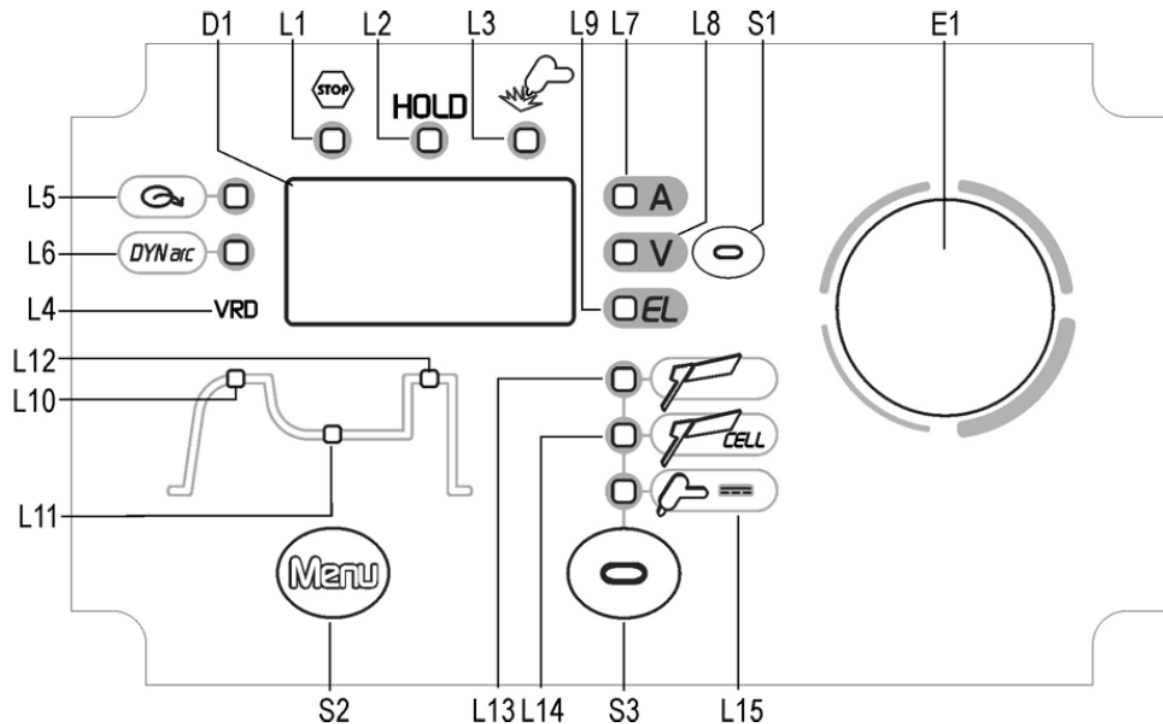


Schnellbedienungsanleitung 184 Multi Power



Taste S3 / Anwahl des Schweißverfahrens:

L13: E-Hand

L14: Cellulose Elektroden Funktion

L15: WIG (HF)

Grundmenü:

Taste S2 drücken

L10: Hot Start

(Verstellung mit Encoder E1)

Diese Funktion ermöglicht eine Zündüberhöhung und vereinfacht das Zünden der Elektrode. (Einstellung in %)

Standardwert: Syn

(die Maschine passt den Startstrom dem eingestellten Amperewert an)

L11: Stromstärke in Ampere

(Verstellung mit Encoder E1)

Tipp:

Als Richtwert gilt Elektrodendurchmesser X 40 = Schweißstrom

Präzisere Angaben finden sich auf der Elektrodenpackung



L12: Arc Force

(Verstellung mit Encoder E1)

Diese Funktion erhöht den Strom in der Kurzschlußphase und erleichtert somit die Tropfenablösung. (Einstellung in %)

Standardwert: Syn

(die Maschine passt den Arc Force dem eingestellten Amperewert an)

Das Sondermenü:

Taste S2 für 3 Sekunden gedrückt halten

Es erscheint die Anzeige EL im Display D1:

Durch erneutes kurzes Antippen der Taste **S2**, lassen sich nun Synergie Programme für verschiedene Elektrodentypen einstellen.

Sie optimieren das Zündverhalten sowie die Kennlinie entsprechend den eingesetzten Elektrodentypen.

Verfügbare Programme: Basisch / Rutil / Edelstahl / Alu

Die Programme werden über den Encoder **E1** ausgewählt.

Durch erneutes Antippen der Taste **S2** verlassen sie das Elektrodenmenü.

Nächsten Menüpunkt über Encoder E1 anwählen.

Es erscheint die Anzeige dAr im Display:

Durch erneutes kurzes Antippen der Taste **S2**, lässt sich der Dynamic Arc aktivieren.

Der Dynamic Arc verbessert die Wurzelerfassung und reduziert die magnetische Blaswirkung.

Er wird über den Encoder **E1** ausgewählt (on / off).

Aktiver Dynamic Arc wird durch die LED **L6** angezeigt

Durch erneutes Antippen der Taste **S2** verlassen sie das Menü.

Nächsten Menüpunkt über Encoder E1 anwählen.

Es erscheint die Anzeige Vrd im Display:

Durch erneutes kurzes Antippen der Taste **S2**, lässt sich die Leerlaufspannungsbegrenzung aktivieren.

Diese Funktion wird bei Arbeiten in elektrisch gefährdeten Bereichen verwendet (z.B. Werftbau).

Die Spannung wird auf einen Minimalwert reduziert.

Vor Beginn des Schweißens muss mit der Elektrode das Bauteil berührt werden, um die Schweißspannung zu aktivieren, danach kann mit dem Schweißvorgang begonnen werden.

Vrd wird über den Encoder **E1** ausgewählt (on / off) Aktive Vrd: Anzeige über **L4**.



Durch erneutes Antippen der Taste **S2** verlassen sie das Elektrodenmenü.
Nächsten Menüpunkt über Encoder E1 anwählen.

Es erscheint die Anzeige UEL im Display:

Durch erneutes kurzes Antippen der Taste **S2**, lässt sich die maximale Lichtbogenlänge begrenzen.

Diese Funktion begrenzt die Lichtbogenlänge beim Abziehen der Elektrode am Schweißende. Somit können Zündüberschläge an den Werkstückflanken beim Beenden des Schweißens vermieden werden.

(Einstellung in V)

Standardwert: Syn

(die Maschine passt die maximale Lichtbogenlänge den eingestellten Programmen an)

Durch Antippen der Taste S3 gelangen Sie zurück ins Hauptmenü.