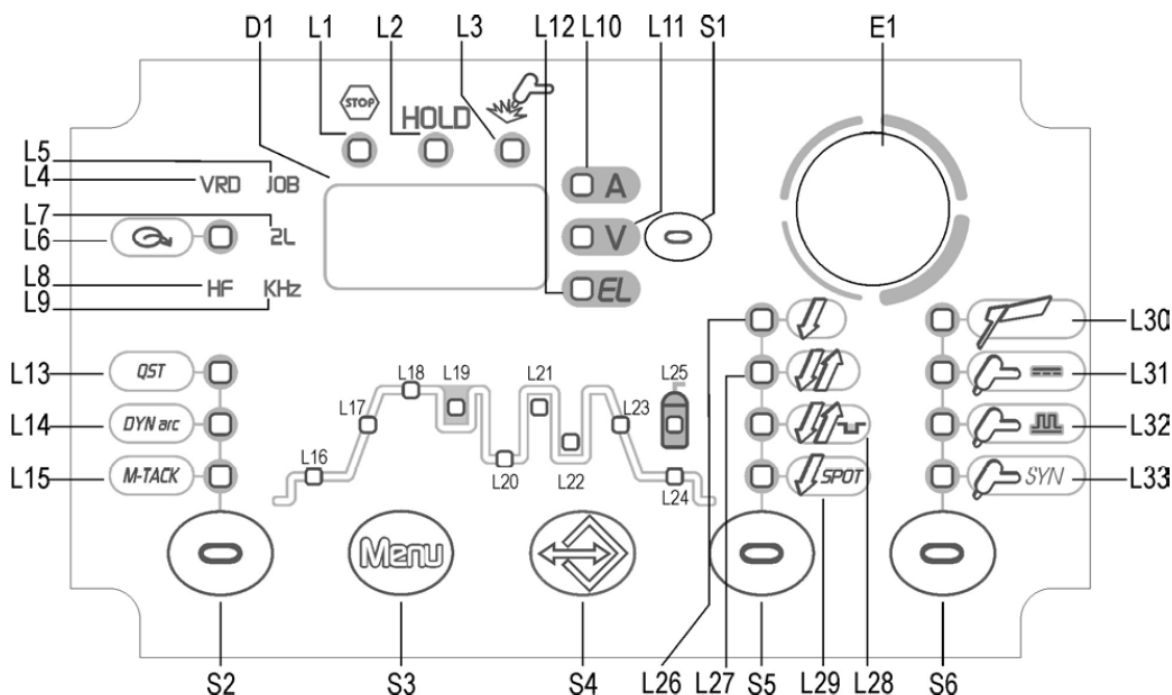


# Schnellbedienungsanleitung 204 T



## Taste S6 / Anwahl des Schweißverfahrens:

L30: E-Hand

L31: WIG Standard

L32: WIG Puls

L33: WIG Synergischer Puls

## Das Standardsetup:

Wählen Sie **L32** über die Taste **S6** für Wig Puls an.

Nun können Sie über die Taste **S3** das Setup vornehmen.

1. LED: L18 Schweißstrom
2. LED: L20 stellt den Pulsgrundstrom ein  
**Standardwert 40%**
3. LED: L21 Zeitverhältnis zwischen Grundstrom und Hauptstrom beim Pulsen  
**Standardwert 30%**
4. LED: L22 Pulsfrequenz  
**Standardwert 1-4Hertz**
5. LED: L23 Stromabsenkezeit  
**Standardwert 0,5-2,5 Sekunden**  
Langsames Absenken vermeidet die Bildung von Endkratern!
6. LED: L24 Endstrom  
**Standardwert 30%**
7. LED: L25 Gasnachströmen  
**Standardwert 6-8 Sekunden**  
Verhindert Oxidation am Bauteil, sowie an der Elektrode



- 8. LED: L16 Startstrom  
**Standardwert 50%**
- 9. LED: L17 Stromanstiegszeit  
**Standardwert 0,1 Sek.**

### Welcher Lichtbogen für welche Aufgabe?

#### **Standardlichtbogen L31 (Anwahl über Taste S6):**

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

#### **Pulslichtbogen L32 (Anwahl über Taste S6):**

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. Über die Taste **S3** lassen sich die Pulsparameter definieren.

#### **Parameter:**

**Schweißstrom:** Er regelt wie beim normalen Schweißen die Gesamtenergie

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

Grundstrom niedrig: zähes Bad

Grundstrom hoch: dünnfließendes Bad

**Standardwert 40%**

**Tastverhältnis:** Regelt in erster Linie die Nahtbreite

Tastverhältnis kurz, breite Naht

**Standardwert 30%**

**Pulsfrequenz :** Je höher die Pulsfrequenz umso enger die Schuppung und umso höher das **Schweißtempo**

**Standardwert 1-4Hz**

---

Alternativ kann das Hochfrequenzpulsen angewandt werden (KHz Puls):

Diese Pulstechnik stabilisiert den Lichtbogen sehr stark und erzeugt eine sehr dünnflüssige Schmelze.

**Grundstrom:** **80%**

**Tastverhältnis:** **50%**

**Pulsfrequenz :** **1KHz (1000Hz)**

Diese Einstellung eignet sich besonders bei Stumpfnähten oder Überlappnähten unter 1mm Blechdicke.

---



### **Synergischer Pulslichtbogen L33 (Anwahl über Taste S6):**

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 (zähfließende Schmelze).

## **Die Sonderlichtbogenformen!**

### **Qualitätsstart L13 (Anwahl über Taste S2):**

Wie Sie 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 Standardpuls nicht auf den Vorteil des synergischen Puls verzichten.

**Standardwert. 0,5 -1 Sekunde** (Einstellung mit Poti E1)

### **Dynamic Arc L14 (Anwahl über Taste S2):**

Einstellparameter: Ampere / Volt

Hierbei handelt es sich um eine aktive Ampere-Regelung während des Schweißens.

Bei einer Reduzierung der Lichtbogenlänge erhöht sich die Stromstärke, bei einer Verlängerung des Lichtbogens reduziert sich die Stromstärke.

Der Dynamic Arc verringert die Gefahr von Schmelzeverunreinigung.

**Kehlnaht:**

Diese Funktion eignet sich hervorragend zum "verlaufen lassen" oder Überschweißen geschuppter Nähte. Die Nahtoberfläche wird sehr glatt.

Weiter wird der Einbrand bei dicken Bauteilen verbessert.

**Standardwert: 30-50A** (Einstellung mit Poti E1)

**Stumpfnaht:**

Beim Stumpfnahtschweißen verbessert sich die Wurzelerfassung.

**Standardwert: 10-30A** (Einstellung mit Poti E1)

### **Multi Tac Lichtbogen L15 (Anwahl über Taste S2):**

Einstellparameter: Hz

Hier handelt es sich um einen Sonderlichtbogen für dünnste Bleche oder Auftragschweißungen.

Der Multitac setzt fortlaufend Hefter an Hefter und ermöglicht Ihnen so beste Kontrolle bei dünnsten Blechen oder schwer zugänglichen Nahtgeometrien.

Vorteil: Reduzierung der Anlauffarben, kaum Verzug

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

**Standardwert 1 Hertz** (Einstellung mit Poti E1)



**Q- Spot Heftfunktion L29 (Anwahl über Taste S5):**

Nun kann über drücken der Taste S3 (3 Sek.) eine Punktschweißzeit definiert werden.

**Standardwert: 0,01-0,5 Sek.**

Das Untermenü verlassen Sie durch drücken der Taste S3 (3 Sek.)

Nun setzen Sie den Brenner mit der Elektrode auf der zu Heftenden Stelle auf.

Drücken Sie den Brennertaster und heben Sie den Brenner ab.

Nach Abheben des Brenners setzt die Anlage einen Heftpunkt.

Wenn Sie die Brennertaste gedrückt halten lässt sich dieser Vorgang beliebig oft wiederholen.

Diese Funktion eignet sich besonders zum schnellen Heften von dünnsten Blechen, Stumpfnähten und Rohren.

Tipp: Strom so hoch wie möglich, Zeit so kurz wie möglich!

Weiter sollten Sie beachten dass die Stromanstiegs- sowie Absenkezeit auf 0 Sekunden gestellt sind.

**Die Q-Spot Funktion ist doppelt belegt, d.h. Sie können auch berührungslos Heftpunkte erzeugen.**

**Weitere Hilfreiche Tipps, sowie Hilfen zu praktischen Anwendungen können Sie unserer Anwenderbroschüre „Tipps und Tricks WECO 204 T“, sowie den Weco Videodateien entnehmen!**