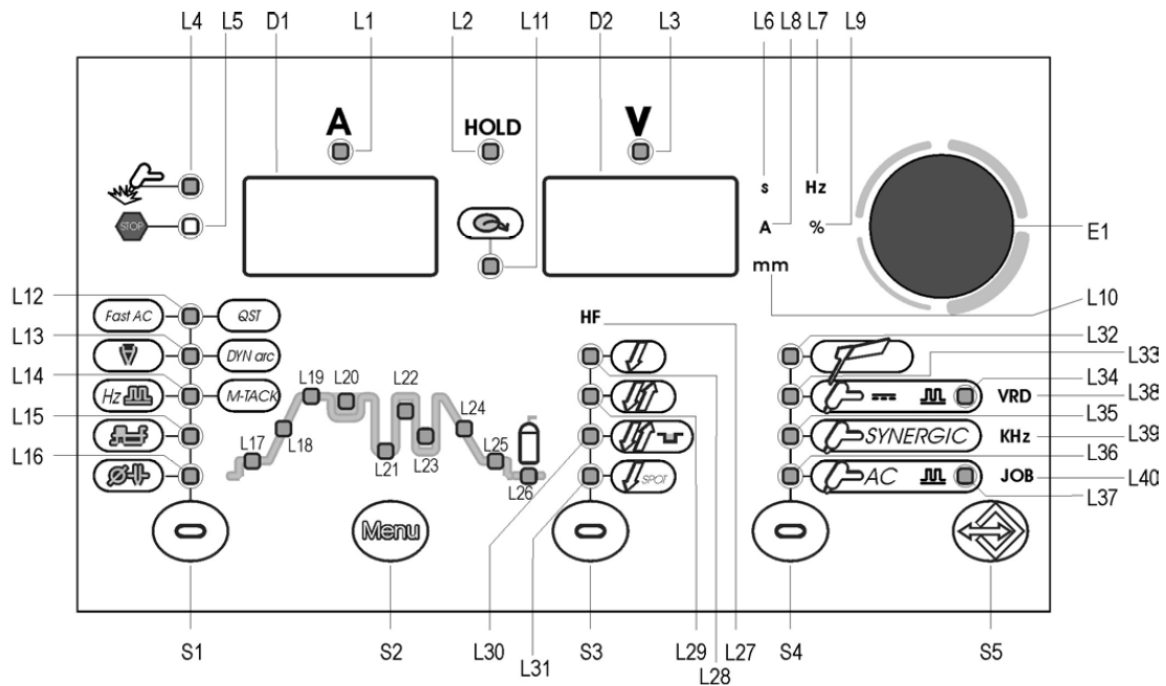


Schnellbedienungsanleitung 320 AC/DC



Tasten L32- L37/ Anwahl des Schweißverfahrens:

L32: E-Hand

L33: Wig Standard (DC)

L34: Wig Puls (DC)

L35: Wig Synergischer Puls (DC)

L36: Wig Wechselstrom (AC)

L37: Wig Wechselstrom Puls (AC)

Das Standardsetup:

Wählen Sie die Taste **L34** für Wig Puls an. Nun können Sie über die Taste **S2** das Setup Vornehmen.

1. LED: **L19** Schweißstrom
2. LED: **L21** stellt den Pulsgrundstrom ein
Standardwert 40%
3. LED: **L22** Zeitverhältnis zwischen Grundstrom und Hauptstrom beim Pulsen
Standardwert 30%
4. LED: **L23** Pulsfrequenz
Standardwert 1-4Hertz
5. LED: **L24** Stromabsenkezeit
Standardwert 0,1-2,5 Sekunden
Langsames Absenken vermeidet die Bildung von Endkratern!
6. LED: **L25** Endstrom
Standardwert 30%



- 7. LED: **L26** Gasnachströmen
Standardwert 6-8 Sekunden
Verhindert Oxidation am Bauteil, sowie an der Elektrode
- 8. LED: **L17** Startstrom
Standardwert 100%
- 9. LED: **L18** Stromanstiegszeit
Standardwert 0 Sekunden, da mit 100% gestartet wird

Gleichstrom Modus DC:

Welcher Strom für was?

Standardlichtbogen L33:

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

Pulslichtbogen L34:

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 L21: Er regelt die **Viskosität** des Schmelzbades.

Grundstrom niedrig: zähes Bad

Grundstrom hoch: dünnfließendes Bad

Standardwert 40%

Einschaltdauer L22: Regelt in erster Linie die **Nahtbreite**

Einschaltdauer kurz / Naht breit

Standardwert 30%

Pulsfrequenz L23: je höher die Pulsfrequenz umso enger die Schuppung,
umso höher das **Schweißtempo**, umso schmaler die Naht

Standardwert 1-4Hz

Alternativer Parameter KHz Puls:

Grundstrom L21: **80%**

Einschaltdauer L22: **50%**

Pulsfrequenz L23: **1KHz (1000Hz)**

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



Synergischer Pulslichtbogen L35:

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).

Das Sondermenü:

L12 Qualitätsstart:

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.

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

Standardwert. 0,5 -1 Sekunde

L13 Dynamic Arc:

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

Stumpfnah:

Beim Stumpfnahschweißen verbessert sich die Wurzel erfassung.

Standardwert: 10-30A



L14 Multi Tac Lichtbogen:

Einstellparameter: Hz

Hier handelt es sich um einen Sonderlichtbogen für dünnste Bleche oder Auftrags-schweißungen.

Der Multi Tac 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 / 0 Hertz schaltet den Multi Tac wieder aus

Wechselstrom Modus AC:

Das Sondermenü:

L12 Fast AC:

Einstellparameter %

Hierbei handelt es sich um ein Mischlichtbogen aus Gleich-und Wechselstrom.

Durch gezieltes Zuschalten von Gleichstromimpulsen erhöht sich die Gesamtenergie im Schweißbad.

Es kann also bei gleicher Amperezahl schneller geschweißt werden, oder bei dickeren Blechen ein hoher Energieeintrag bei geringer Elektrodenbelastung erzielt werden.

Fast AC empfiehlt sich also bei dicken Bauteilen.

Reduziert man die Stromstärke nach Zuschalten des Fast AC kann man ein gleiches Schweißergebnis in Verbindung mit besserer Kontrolle der Schmelze erreichen.

Hierbei dient der Gleichstromimpuls als ``Badsicherung``.

Fast AC empfiehlt sich auch bei Stumpf- Ecknähten und Zwangslagen.

Standardwert: 50%



L13 Extra Einbrand:

Einstellparameter %

Die Funktion extra Einbrand, dient wie der Name schon sagt, zur Erhöhung der Einbrandtiefe.

Der extra Einbrand verschiebt den Nullpunkt beim Wechselstromschweißen.

So kann eine Fokussierung des Lichtbogens erreicht werden, ohne die Reinigung zu beeinträchtigen.

Beispiel:

100 Ampere / 30% extra Einbrand

Geschweißt wird nun bei 70 Ampere Plus-Pol und bei 130 Ampere Minus-Pol

Standardwert: 15%

L14 AC Frequenz:

Einstellparameter: Hz

Die Wechselstromfrequenz beeinflusst den Energieeintrag, die Nahtbreite und das Fließverhalten der Schmelze:

Niedrige Frequenz: hohe Energie / breiter Lichtbogen / dünnflüssige Schmelze

Hohe Frequenz: niedrige Energie / schmaler Lichtbogen / zähflüssige Schmelze

Standardwert: 80Hz

L15 Balance:

Einstellparameter %

Die Balance beeinflusst das Zeitverhältnis zwischen Plus- und Minuspol beim Wechselstromschweißen.

Balance ins Plus: mehr Reinigung / höhere Elektrodenbelastung

Balance ins Minus: weniger Reinigung / niedrigere Elektrodenbelastung

Grundsatz: Nur so viel Reinigung wie notwendig

Standardwert: -2 (Achtung: abhängig vom Blech)



L16 Elektroden Durchmesser:

Einstellparameter: mm

Diese Funktion beeinflusst die Zündenergie beim Wechselstromschweißen

Verwendet man herkömmliche grüne Wolframelektroden zum Aluminiumschweißen, sollte die Einstellung an den tatsächlichen Elektrodendurchmesser angepasst werden.

Bei Verwendung von legierten Elektroden kann die Einstellung auf 1mm reduziert werden. Dadurch reduziert sich die Kugelbildung beim Zünden und es kann mit spitzer Kalotte geschweißt werden.

Standardwert: 1mm (bei legierten Elektroden)

Alle angegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen und müssen den tatsächlichen Erfordernissen angepasst werden!

Zur weiteren Vertiefung ihres Anwender-Wissens empfiehlt es sich als Unterstützung die Broschüre ``Tipps und Tricks`` zu verwenden.