



Gentile Cliente,

grazie per la fiducia accordataci.

Il **TIG μ P 353H DC 3F** è costruito secondo la filosofia **STEL** che associa qualità ed affidabilità alla conformità delle normative sulla sicurezza.

Grazie alla tecnologia con cui è costruita, questa macchina risulta avere delle caratteristiche dinamiche ottimizzate per massime prestazioni di saldatura.



Gentile Cliente,

grazie per la fiducia accordataci.

Il **TIG μ P 353H DC 3F** è costruito secondo la filosofia **STEL** che associa qualità ed affidabilità alla conformità delle normative sulla sicurezza.

Grazie alla tecnologia con cui è costruita, questa macchina risulta avere delle caratteristiche dinamiche ottimizzate per massime prestazioni di saldatura.





12.0 SCHEMA PIEDINATURA ATTACCHI



12.0 SCHEMA PIEDINATURA ATTACCHI



**1.0 SICUREZZA****1.1 AVVERTENZE****LO SHOCK ELETTRICO PUÒ UCCIDERE**

- Disconnettere la macchina dalla rete di alimentazione prima di intervenire sul generatore.
- Non lavorare con i rivestimenti dei cavi deteriorati.
- Non toccare le parti elettriche scoperte.
- Assicurarsi che tutti i pannelli di copertura del generatore di corrente siano ben fissati al loro posto quando la macchina è collegata alla rete di alimentazione.
- Isolate Voi stessi dal banco di lavoro e dal pavimento (ground): usate scarpe e guanti isolanti.
- Tenete guanti, scarpe, vestiti, area di lavoro, e questa apparecchiatura puliti ed asciutti.

**I CONTENITORI SOTTO PRESSIONE POSSONO ESPLODERE SE SALDATI.**

Quando si lavora con un generatore di corrente:

- non saldare contenitori sotto pressione.
- non saldare in ambienti contenenti polveri o vapori esplosivi.

**LE RADIAZIONI GENERATE DALL'ARCO DI SALDATURA POSSONO DANNEGGIARE GLI OCCHI E PROVOCARE BRUCIATURE ALLA PELLE.**

- Proteggere gli occhi ed il corpo adeguatamente.
- **È indispensabile per i portatori di lenti a contatto proteggersi con apposite lenti e maschere.**

**IL RUMORE PUÒ DANNEGGIARE L'UDITO.**

- Proteggersi adeguatamente per evitare danni.

I FUMI ED I GAS POSSONO DANNEGGIARE LA VOSTRA SALUTE.

- Tenere il capo fuori dalla portata dei fumi.
- Provvedere per una ventilazione adeguata dell'area di lavoro.
- Se la ventilazione non è sufficiente, usare un aspiratore che aspiri dal basso.

**IL CALORE, GLI SCHIZZI DEL METALLO FUSO E LE SCINTILLE POSSONO PROVOCARE INCENDI.**

- Non saldare vicino a materiali infiammabili.
- Evitare di portare con sé qualsiasi tipo di combustibile come accendini o fiammiferi.
- L'arco di saldatura può provocare bruciature. Tenere la punta dell'elettrodo lontano dal proprio corpo e da quello degli altri.



È vietato l'utilizzo e l'avvicinamento alla macchina da parte di persone portatori di stimolatori elettrici (PACE MAKERS).

**1.0 SICUREZZA****1.1 AVVERTENZE****LO SHOCK ELETTRICO PUÒ UCCIDERE**

- Disconnettere la macchina dalla rete di alimentazione prima di intervenire sul generatore.
- Non lavorare con i rivestimenti dei cavi deteriorati.
- Non toccare le parti elettriche scoperte.
- Assicurarsi che tutti i pannelli di copertura del generatore di corrente siano ben fissati al loro posto quando la macchina è collegata alla rete di alimentazione.
- Isolate Voi stessi dal banco di lavoro e dal pavimento (ground): usate scarpe e guanti isolanti.
- Tenete guanti, scarpe, vestiti, area di lavoro, e questa apparecchiatura puliti ed asciutti.

**I CONTENITORI SOTTO PRESSIONE POSSONO ESPLODERE SE SALDATI.**

Quando si lavora con un generatore di corrente:

- non saldare contenitori sotto pressione.
- non saldare in ambienti contenenti polveri o vapori esplosivi.

**LE RADIAZIONI GENERATE DALL'ARCO DI SALDATURA POSSONO DANNEGGIARE GLI OCCHI E PROVOCARE BRUCIATURE ALLA PELLE.**

- Proteggere gli occhi ed il corpo adeguatamente.
- **È indispensabile per i portatori di lenti a contatto proteggersi con apposite lenti e maschere.**

**IL RUMORE PUÒ DANNEGGIARE L'UDITO.**

- Proteggersi adeguatamente per evitare danni.

I FUMI ED I GAS POSSONO DANNEGGIARE LA VOSTRA SALUTE.

- Tenere il capo fuori dalla portata dei fumi.
- Provvedere per una ventilazione adeguata dell'area di lavoro.
- Se la ventilazione non è sufficiente, usare un aspiratore che aspiri dal basso.

**IL CALORE, GLI SCHIZZI DEL METALLO FUSO E LE SCINTILLE POSSONO PROVOCARE INCENDI.**

- Non saldare vicino a materiali infiammabili.
- Evitare di portare con sé qualsiasi tipo di combustibile come accendini o fiammiferi.
- L'arco di saldatura può provocare bruciature. Tenere la punta dell'elettrodo lontano dal proprio corpo e da quello degli altri.



È vietato l'utilizzo e l'avvicinamento alla macchina da parte di persone portatori di stimolatori elettrici (PACE MAKERS).

**1.2 ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA****PREVENZIONE USTIONI**

Per proteggere gli occhi e la pelle dalle bruciature e dai raggi ultravioletti:

- portare occhiali scuri. Indossare vestiti, guanti e scarpe adeguate.
- usare maschere con i lati chiusi, aventi lenti e vetri di protezione a norme (grado di protezione DIN 10).
- avvisare le persone circostanti di non guardare direttamente l'arco.

PREVENZIONE INCENDI

La saldatura produce schizzi di metallo fuso.

Prendere le seguenti precauzioni per evitare incendi:

- assicurarsi un estintore nell'area di saldatura.
- allontanare il materiale infiammabile dalla zona immediatamente vicina all'area di saldatura.
- raffreddare il materiale saldato o lasciarlo raffreddare prima di toccarlo o di metterlo a contatto con materiale combustibile
- non usare mai la macchina per saldare contenitori di materiale potenzialmente infiammabile. Questi contenitori devono essere puliti completamente prima di procedere alla saldatura.
- ventilare l'area potenzialmente infiammabile prima di usare la macchina.
- non usare la macchina in atmosfere che contengano concentrazioni elevate di polveri, gas infiammabili o vapori combustibili.

PREVENZIONE CONTRO SHOCK ELETTRICI

Prendere le seguenti precauzioni quando si opera con un generatore di corrente:

- tenere puliti se stessi ed i propri vestiti.
- non essere a contatto con parti umide e bagnate quando si opera con il generatore.
- mantenere un isolamento adeguato contro gli shock elettrici. Se l'operatore deve lavorare in ambiente umido, dovrà usare estrema cautela, vestire scarpe e guanti isolanti.
- controllare spesso il cavo di alimentazione della macchina: dovrà essere privo di danni all'isolante. I CAVI SCOPERTI SONO PERICOLOSI. Non usare la macchina con un cavo di alimentazione danneggiato; è necessario sostituirlo immediatamente.
- se c'è la necessità di aprire la macchina, prima staccare l'alimentazione. Aspettare 5 minuti per permettere ai condensatori di scaricarsi. Non rispettare questa procedura può esporre l'operatore a pericolosi rischi di shock elettrico.
- non operare mai con la saldatrice, se la copertura di protezione non è al suo posto.
- assicurarsi che la connessione di terra del cavo di alimentazione, sia perfettamente efficiente.

Questo generatore è stato progettato per essere utilizzato in ambiente professionale ed industriale. Per altri tipi di applicazione contattare il costruttore. Nel caso in cui **disturbi elettromagnetici** siano individuate è responsabilità dell'utilizzatore della macchina risolvere la situazione con l'assistenza tecnica del costruttore.

**1.2 ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA****PREVENZIONE USTIONI**

Per proteggere gli occhi e la pelle dalle bruciature e dai raggi ultravioletti:

- portare occhiali scuri. Indossare vestiti, guanti e scarpe adeguate.
- usare maschere con i lati chiusi, aventi lenti e vetri di protezione a norme (grado di protezione DIN 10).
- avvisare le persone circostanti di non guardare direttamente l'arco.

PREVENZIONE INCENDI

La saldatura produce schizzi di metallo fuso.

Prendere le seguenti precauzioni per evitare incendi:

- assicurarsi un estintore nell'area di saldatura.
- allontanare il materiale infiammabile dalla zona immediatamente vicina all'area di saldatura.
- raffreddare il materiale saldato o lasciarlo raffreddare prima di toccarlo o di metterlo a contatto con materiale combustibile
- non usare mai la macchina per saldare contenitori di materiale potenzialmente infiammabile. Questi contenitori devono essere puliti completamente prima di procedere alla saldatura.
- ventilare l'area potenzialmente infiammabile prima di usare la macchina.
- non usare la macchina in atmosfere che contengano concentrazioni elevate di polveri, gas infiammabili o vapori combustibili.

PREVENZIONE CONTRO SHOCK ELETTRICI

Prendere le seguenti precauzioni quando si opera con un generatore di corrente:

- tenere puliti se stessi ed i propri vestiti.
- non essere a contatto con parti umide e bagnate quando si opera con il generatore.
- mantenere un isolamento adeguato contro gli shock elettrici. Se l'operatore deve lavorare in ambiente umido, dovrà usare estrema cautela, vestire scarpe e guanti isolanti.
- controllare spesso il cavo di alimentazione della macchina: dovrà essere privo di danni all'isolante. I CAVI SCOPERTI SONO PERICOLOSI. Non usare la macchina con un cavo di alimentazione danneggiato; è necessario sostituirlo immediatamente.
- se c'è la necessità di aprire la macchina, prima staccare l'alimentazione. Aspettare 5 minuti per permettere ai condensatori di scaricarsi. Non rispettare questa procedura può esporre l'operatore a pericolosi rischi di shock elettrico.
- non operare mai con la saldatrice, se la copertura di protezione non è al suo posto.
- assicurarsi che la connessione di terra del cavo di alimentazione, sia perfettamente efficiente.

Questo generatore è stato progettato per essere utilizzato in ambiente professionale ed industriale. Per altri tipi di applicazione contattare il costruttore. Nel caso in cui **disturbi elettromagnetici** siano individuate è responsabilità dell'utilizzatore della macchina risolvere la situazione con l'assistenza tecnica del costruttore.





2.0 SPECIFICHE

2.1 CARATTERISTICHE GENERALI

Questa nuova serie di generatori a regolazione elettronica governata da microprocessore, consente di raggiungere una eccellente qualità di saldatura, grazie alle avanzate tecnologie applicate. Il circuito microprocessore controlla ed ottimizza il trasferimento dell'arco indipendentemente dalla variazione del carico e dell'impedenza dei cavi di saldatura.

I comandi sul pannello frontale consentono una facile programmazione delle sequenze di saldatura in funzione delle esigenze operative.

La tecnologia inverter usata ha permesso di ottenere:

- generatori con peso e dimensioni estremamente contenuti;
- ridotto consumo energetico;
- eccellente risposta dinamica;
- fattore di potenza e rendimenti molto alti;
- caratteristiche di saldatura migliori;
- visualizzazione su display dei dati e delle funzioni impostate.

I componenti elettronici sono racchiusi in una robusta carpenteria facilmente trasportabile e raffreddati ad aria forzata con ventilatori a basso livello di rumorosità.

2.2- ACCESSORI PER GENERATORE

GENERATORE TIG µP 353H DC	(Cod. 600930000L)
CAVO DI MASSA	Cod. 602000000L
CAVO PINZA PORTA ELETTRODO	Cod. 602010000L
KIT CAVI (CAVO DI MASSA + CAVO PINZA PORTA ELETTRODO)	Cod. 602020000L
KIT INNESTI	Cod. 608000000L
KIT MESSA IN SERVIZIO	Cod. 608020000L
CARRELLO	Cod. 608190000L
A.W.C. (UNITÀ DI RAFFREDDAMENTO AUTONOMA)	Cod. 600690000L
TORCIA TIG ARIA	Cod. 6050500000
TORCIA TIG H ² O	Cod. 6050600000
COMANDO A DISTANZA	Cod. 606030000L
COMANDO A PEDALE	Cod. 606010000L



2.0 SPECIFICHE

2.1 CARATTERISTICHE GENERALI

Questa nuova serie di generatori a regolazione elettronica governata da microprocessore, consente di raggiungere una eccellente qualità di saldatura, grazie alle avanzate tecnologie applicate. Il circuito microprocessore controlla ed ottimizza il trasferimento dell'arco indipendentemente dalla variazione del carico e dell'impedenza dei cavi di saldatura.

I comandi sul pannello frontale consentono una facile programmazione delle sequenze di saldatura in funzione delle esigenze operative.

La tecnologia inverter usata ha permesso di ottenere:

- generatori con peso e dimensioni estremamente contenuti;
- ridotto consumo energetico;
- eccellente risposta dinamica;
- fattore di potenza e rendimenti molto alti;
- caratteristiche di saldatura migliori;
- visualizzazione su display dei dati e delle funzioni impostate.

I componenti elettronici sono racchiusi in una robusta carpenteria facilmente trasportabile e raffreddati ad aria forzata con ventilatori a basso livello di rumorosità.

2.2- ACCESSORI PER GENERATORE

GENERATORE TIG µP 353H DC	(Cod. 600930000L)
CAVO DI MASSA	Cod. 602000000L
CAVO PINZA PORTA ELETTRODO	Cod. 602010000L
KIT CAVI (CAVO DI MASSA + CAVO PINZA PORTA ELETTRODO)	Cod. 602020000L
KIT INNESTI	Cod. 608000000L
KIT MESSA IN SERVIZIO	Cod. 608020000L
CARRELLO	Cod. 608190000L
A.W.C. (UNITÀ DI RAFFREDDAMENTO AUTONOMA)	Cod. 600690000L
TORCIA TIG ARIA	Cod. 6050500000
TORCIA TIG H ² O	Cod. 6050600000
COMANDO A DISTANZA	Cod. 606030000L
COMANDO A PEDALE	Cod. 606010000L



2.3- CARATTERISTICHE ELETTRICHE

GENERATORE		TIG μ P 353H DC	
		MMA	TIG
PARAMETRI DI INGRESSO	V	400	400
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE NOMINALE		$\pm 20\%$	$\pm 20\%$
SCOSTAMENTO MASSIMO	-	3	3
FASI	Hz	50/60	50/60
FREQUENZA	A	27	22
CORRENTE MAX	A	27	22
CORRENTE NOMINALE ED 35%	A	22	17,2
CORRENTE NOMINALE ED 60%	A	17,5	13,8
CORRENTE NOMINALE ED 100%	A	12,2	9
POTENZA NOMINALE ED 35%	KVA	18,2	14,6
POTENZA NOMINALE ED 60%	KVA	15,3	11,9
POTENZA NOMINALE ED 100%	KVA	12,2	9
FATTORE DI POTENZA ED 35%	cos ϕ	0,8	0,8
FUSIBILI DI PROTEZIONE	A	16	16
CAVO DI ALIMENTAZIONE	mm ²	4x4	4x4
PARAMETRI DI USCITA			
TENSIONE A VUOTO	V	65	65
TENSIONE D' ARCO CON VIN=400V	V	20-34	10-24
CAMPO DI REGOLAZIONE CORRENTE	V	4-350	4-350
CORRENTE SALDATURA ED 35%	A	350	350
CORRENTE SALDATURA ED 60%	A	300	300
CORRENTE SALDATURA ED 100%	A	250	250
ARC-FORCE	A	35	-
HOT-STAR	%	35	-
CORRENTE DI BASE BC	%	-	10-90
RAMPA DI SALITA (SLOPE UP) SU	%	-	01-10
RAMPA DI DISCESA (SLOPE-DOWN) Sd	%	-	0,1-10
PRE-GAS	Sec.	-	0,5
POST-GAS PG	Sec.	-	0,5-30
FREQUENZA DI PULSAZIONE DC F	HZ	-	0,4-300
DUTY CYCLE PULSAZIONE DC D	%	-	10-90
TEMPO DI PUNTATURA SU	Sec.	-	0,1-10

2.4- CARATTERISTICHE MECCANICHE

GENERATORE		TIG μ P 353H DC
Cavi di saldatura	mm ²	50
Grado di protezione	IP	22
Classe di isolamento		H
Raffreddamento		ARIA FORZATA
Temperatura di lavoro	°C	40
Lunghezza	mm	520
Larghezza	mm	290
Altezza	mm	540
Peso	Kg	34



2.3- CARATTERISTICHE ELETTRICHE

GENERATORE		TIG μ P 353H DC	
		MMA	TIG
PARAMETRI DI INGRESSO	V	400	400
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE NOMINALE		$\pm 20\%$	$\pm 20\%$
SCOSTAMENTO MASSIMO	-	3	3
FASI	Hz	50/60	50/60
FREQUENZA	A	27	22
CORRENTE MAX	A	27	22
CORRENTE NOMINALE ED 35%	A	22	17,2
CORRENTE NOMINALE ED 60%	A	17,5	13,8
CORRENTE NOMINALE ED 100%	A	12,2	9
POTENZA NOMINALE ED 35%	KVA	18,2	14,6
POTENZA NOMINALE ED 60%	KVA	15,3	11,9
POTENZA NOMINALE ED 100%	KVA	12,2	9
FATTORE DI POTENZA ED 35%	cos ϕ	0,8	0,8
FUSIBILI DI PROTEZIONE	A	16	16
CAVO DI ALIMENTAZIONE	mm ²	4x4	4x4
PARAMETRI DI USCITA			
TENSIONE A VUOTO	V	65	65
TENSIONE D' ARCO CON VIN=400V	V	20-34	10-24
CAMPO DI REGOLAZIONE CORRENTE	V	4-350	4-350
CORRENTE SALDATURA ED 35%	A	350	350
CORRENTE SALDATURA ED 60%	A	300	300
CORRENTE SALDATURA ED 100%	A	250	250
ARC-FORCE	A	35	-
HOT-STAR	%	35	-
CORRENTE DI BASE BC	%	-	10-90
RAMPA DI SALITA (SLOPE UP) SU	%	-	01-10
RAMPA DI DISCESA (SLOPE-DOWN) Sd	%	-	0,1-10
PRE-GAS	Sec.	-	0,5
POST-GAS PG	Sec.	-	0,5-30
FREQUENZA DI PULSAZIONE DC F	HZ	-	0,4-300
DUTY CYCLE PULSAZIONE DC D	%	-	10-90
TEMPO DI PUNTATURA SU	Sec.	-	0,1-10

2.4- CARATTERISTICHE MECCANICHE

GENERATORE		TIG μ P 353H DC
Cavi di saldatura	mm ²	50
Grado di protezione	IP	22
Classe di isolamento		H
Raffreddamento		ARIA FORZATA
Temperatura di lavoro	°C	40
Lunghezza	mm	520
Larghezza	mm	290
Altezza	mm	540
Peso	Kg	34



3.0 ALLACCIAMENTO

3.1- RICEVIMENTO DEL MATERIALE

Il TIG µP 353H DC è composto da:

1°) composizione GEN TIG µP 353H + KIT COD. VENDITA 600960000L :

- N°1 generatore cod. 600940000L
- N°1 cavo massa cod. 602000000L
- N°1 kit messa in servizio cod. 608020000L
- N°1 imballo cod. 6704200000

Verificare che siano compresi nell'imballo tutti i materiali sopra elencati. Avvisare il Vs. distributore se manca qualcosa. Verificare che il generatore non sia stato danneggiato durante il trasporto. Se vi è un danno evidente vedere la sezione **RECLAMI (Par. 3.2)** per istruzioni. Prima di operare con il generatore leggere attentamente questo manuale di istruzioni.

3.2- RECLAMI

Reclami per danneggiamento durante il trasporto: Se la Vs. apparecchiatura viene danneggiata durante la spedizione, dovete inoltrare un reclamo al Vs. spedizioniere.

Reclami per merce difettosa: Tutte le apparecchiature spedite da Stel sono state sottoposte ad un rigoroso controllo di qualità. Tuttavia se la Vs. apparecchiatura non dovesse funzionare correttamente, consultate la sezione RICERCA GUASTI di questo manuale. Se il difetto permane, consultate il Vs. concessionario autorizzato.

3.3- ALLACCIAMENTO PRIMARIO INSTALLAZIONE

ATTENZIONE: Questa apparecchiatura in **CLASSE A** non è destinata all'uso in ambienti residenziali dove la potenza elettrica è fornita dal sistema pubblico di alimentazione a bassa tensione. Ci possono essere potenziali difficoltà a garantire la compatibilità elettromagnetica di questi ambienti a causa di disturbi condotti e irradiati.

Questo generatore non rispetta i limiti della **IEC 61000-3-12**. Se collegato alla rete BT industriale pubblica è responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore assicurarsi, previa consultazione dell'Ente distributore, se lo stesso è collegabile.

Il buon funzionamento del generatore è assicurato da una sua adeguata installazione; è necessario quindi:

- Sistemare la macchina in modo che non sia compromessa la circolazione d'aria assicurata dal ventilatore interno (i componenti interni necessitano di un adeguato raffreddamento) (vedi cap. 7.1 pag.33).
- Evitare che il ventilatore immetta nella macchina depositi o polveri.
- E' bene evitare urti, sfregamenti, ed in maniera assoluta l'esposizione a stillicidi, fonti di calore eccessive, o comunque situazioni anomale.

TENSIONE DI RETE

Il generatore funziona per tensioni di rete che si discostano del 20% del valore nominale della rete pari a 400V (Tensione minima 320V, tensione massima 480V).



3.0 ALLACCIAMENTO

3.1- RICEVIMENTO DEL MATERIALE

Il TIG µP 353H DC è composto da:

1°) composizione GEN TIG µP 353H + KIT COD. VENDITA 600960000L :

- N°1 generatore cod. 600940000L
- N°1 cavo massa cod. 602000000L
- N°1 kit messa in servizio cod. 608020000L
- N°1 imballo cod. 6704200000

Verificare che siano compresi nell'imballo tutti i materiali sopra elencati. Avvisare il Vs. distributore se manca qualcosa. Verificare che il generatore non sia stato danneggiato durante il trasporto. Se vi è un danno evidente vedere la sezione **RECLAMI (Par. 3.2)** per istruzioni. Prima di operare con il generatore leggere attentamente questo manuale di istruzioni.

3.2- RECLAMI

Reclami per danneggiamento durante il trasporto: Se la Vs. apparecchiatura viene danneggiata durante la spedizione, dovete inoltrare un reclamo al Vs. spedizioniere.

Reclami per merce difettosa: Tutte le apparecchiature spedite da Stel sono state sottoposte ad un rigoroso controllo di qualità. Tuttavia se la Vs. apparecchiatura non dovesse funzionare correttamente, consultate la sezione RICERCA GUASTI di questo manuale. Se il difetto permane, consultate il Vs. concessionario autorizzato.

3.3- ALLACCIAMENTO PRIMARIO INSTALLAZIONE

ATTENZIONE: Questa apparecchiatura in **CLASSE A** non è destinata all'uso in ambienti residenziali dove la potenza elettrica è fornita dal sistema pubblico di alimentazione a bassa tensione. Ci possono essere potenziali difficoltà a garantire la compatibilità elettromagnetica di questi ambienti a causa di disturbi condotti e irradiati.

Questo generatore non rispetta i limiti della **IEC 61000-3-12**. Se collegato alla rete BT industriale pubblica è responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore assicurarsi, previa consultazione dell'Ente distributore, se lo stesso è collegabile.

Il buon funzionamento del generatore è assicurato da una sua adeguata installazione; è necessario quindi:

- Sistemare la macchina in modo che non sia compromessa la circolazione d'aria assicurata dal ventilatore interno (i componenti interni necessitano di un adeguato raffreddamento) (vedi cap. 7.1 pag.33).
- Evitare che il ventilatore immetta nella macchina depositi o polveri.
- E' bene evitare urti, sfregamenti, ed in maniera assoluta l'esposizione a stillicidi, fonti di calore eccessive, o comunque situazioni anomale.

TENSIONE DI RETE

Il generatore funziona per tensioni di rete che si discostano del 20% del valore nominale della rete pari a 400V (Tensione minima 320V, tensione massima 480V).

**COLLEGAMENTO**

- Prima di effettuare connessioni elettriche tra il generatore di corrente e l'interruttore di linea, accertarsi che quest'ultimo sia aperto.
- Il quadro di distribuzione deve essere conforme alle normative vigenti nel paese di utilizzo ().
- L'impianto di rete deve essere di tipo industriale.
- Predisporre una apposita presa che preveda l'alloggiamento dei conduttori del cavo di alimentazione (6mm di sezione).
- Per i cavi più lunghi aumentare opportunamente la sezione del conduttore.
- A monte, l'apposita presa di rete dovrà avere un adeguato interruttore munito di fusibili ritardati.

3.4- MESSA A TERRA

MODELLO	TENSIONE/FASI	FUSIBILE RIT.
TIG µP 353 DC 3F	400v 3 fasi senza neutro	25 A

- Per la protezione degli utenti la saldatrice dovrà essere assolutamente collegata correttamente all'impianto di terra (NORMATIVE INTERNAZIONALI DI SICUREZZA).
- E' indispensabile predisporre una buona messa a terra tramite il conduttore giallo-verde del cavo di alimentazione, onde evitare scariche dovute a contatti accidentali con oggetti messi a terra.
- Lo chassis (che è conduttivo) è connesso elettricamente con il conduttore di terra; non collegare correttamente a terra l'apparecchiatura può provocare shock elettrici pericolosi per l'utente.

**COLLEGAMENTO**

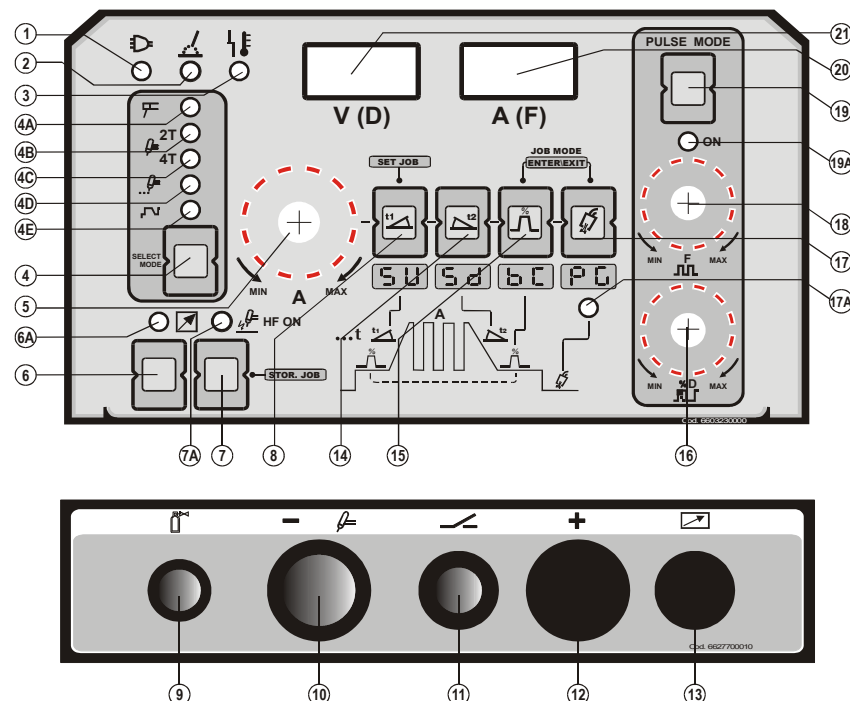
- Prima di effettuare connessioni elettriche tra il generatore di corrente e l'interruttore di linea, accertarsi che quest'ultimo sia aperto.
- Il quadro di distribuzione deve essere conforme alle normative vigenti nel paese di utilizzo ().
- L'impianto di rete deve essere di tipo industriale.
- Predisporre una apposita presa che preveda l'alloggiamento dei conduttori del cavo di alimentazione (6mm di sezione).
- Per i cavi più lunghi aumentare opportunamente la sezione del conduttore.
- A monte, l'apposita presa di rete dovrà avere un adeguato interruttore munito di fusibili ritardati.

3.4- MESSA A TERRA

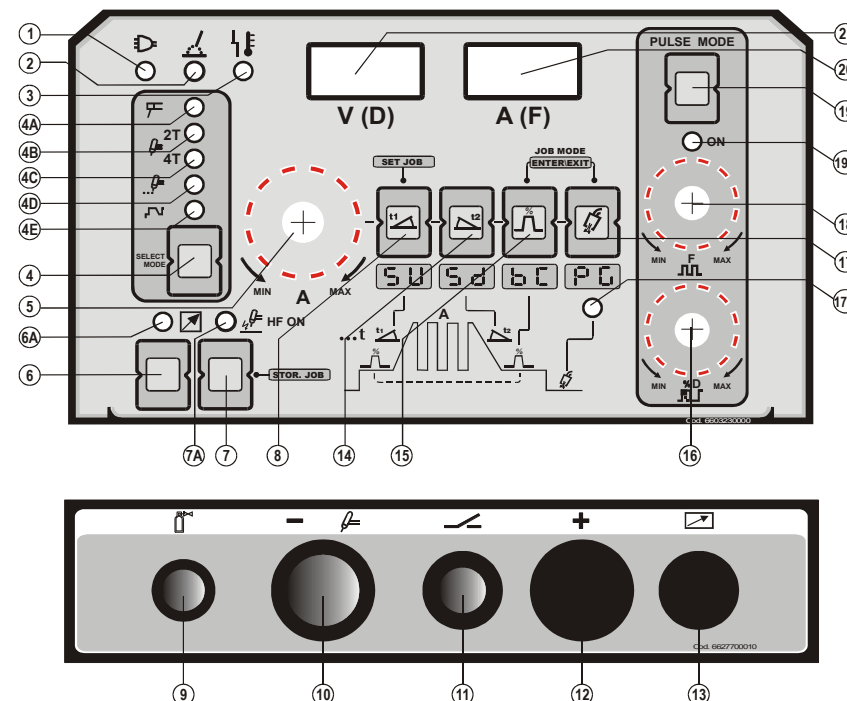
MODELLO	TENSIONE/FASI	FUSIBILE RIT.
TIG µP 353 DC 3F	400v 3 fasi senza neutro	25 A

- Per la protezione degli utenti la saldatrice dovrà essere assolutamente collegata correttamente all'impianto di terra (NORMATIVE INTERNAZIONALI DI SICUREZZA).
- E' indispensabile predisporre una buona messa a terra tramite il conduttore giallo-verde del cavo di alimentazione, onde evitare scariche dovute a contatti accidentali con oggetti messi a terra.
- Lo chassis (che è conduttivo) è connesso elettricamente con il conduttore di terra; non collegare correttamente a terra l'apparecchiatura può provocare shock elettrici pericolosi per l'utente.



**4.0- MESSA IN SERVIZIO****4.1- COMANDI PANNELLO FRONTALE**

1	Led segnalazione macchina sotto tensione	10	Presenza attacco polarità negativa
2	Led segnalazione abilitazione saldatura	11	Connettore pulsante torcia
3	Led segnalazione allarme termico	12	Presenza attacco polarità positiva
4	Pulsante selezione modalità	13	Connettore comando a distanza (CAD)
4A	Led selezione modalità ELETTRODO	14	Pulsante regolazione rampa di discesa
4B	Led selezione modalità TIG 2 TEMPI	15	Pulsante regolazione corrente di base
4C	Led selezione modalità TIG 4 TEMPI	16	Encoder regolazione duty cycle pulsazione
4D	Led selezione modalità Tig PUNTATURA	17	Pulsante regolazione post-gas
4E	Led selezione modalità Tig RIPRISTINO	17a	Led segnalazione post-gas
5	Encoder regolazione corrente e funzioni selezionate	18	Regolazione frequenza pulsazione
6	Pulsante selezione regolazione comando a distanza	19	Pulsante abilitazione modo pulsato
6A	Led selezione regolazione comando a distanza	19a	Led segnalazione modo pulsato
7	Pulsante selezione partenza con alta frequenza	20	Display parametri di saldatura
7A	Led selezione partenza con alta frequenza	21	Display parametri di saldatura
8	Pulsante regolazione rampa di salita ,tempo punt.		
9	Attacco gas		

**4.0- MESSA IN SERVIZIO****4.1- COMANDI PANNELLO FRONTALE**

1	Led segnalazione macchina sotto tensione	10	Presenza attacco polarità negativa
2	Led segnalazione abilitazione saldatura	11	Connettore pulsante torcia
3	Led segnalazione allarme termico	12	Presenza attacco polarità positiva
4	Pulsante selezione modalità	13	Connettore comando a distanza (CAD)
4A	Led selezione modalità ELETTRODO	14	Pulsante regolazione rampa di discesa
4B	Led selezione modalità TIG 2 TEMPI	15	Pulsante regolazione corrente di base
4C	Led selezione modalità TIG 4 TEMPI	16	Encoder regolazione duty cycle pulsazione
4D	Led selezione modalità Tig PUNTATURA	17	Pulsante regolazione post-gas
4E	Led selezione modalità Tig RIPRISTINO	17a	Led segnalazione post-gas
5	Encoder regolazione corrente e funzioni selezionate	18	Regolazione frequenza pulsazione
6	Pulsante selezione regolazione comando a distanza	19	Pulsante abilitazione modo pulsato
6A	Led selezione regolazione comando a distanza	19a	Led segnalazione modo pulsato
7	Pulsante selezione partenza con alta frequenza	20	Display parametri di saldatura
7A	Led selezione partenza con alta frequenza	21	Display parametri di saldatura
8	Pulsante regolazione rampa di salita ,tempo punt.		
9	Attacco gas		

**4.2- LEGGENDA SIMBOLOGIA TARGA**

MODALITA' SALDATURA TIG (GENERALE)



PROCESSO DI SALDATURA



MODALITA' SALDATURA ELETTRODO (GENERALE)



MODALITA' SALDATURA PUNTATURA (SPOT)



MODALITA' SALDATURA RIPRISTINO (DOPPIO PARAMETRO)



CONNESSIONE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE



ALLARME - SOVRATEMPERATURA



CORRENTE DI BASE (PERCENTUALE)



POST -GAS



CONTROLLO SLOPE DOWN (TIG)



FREQUENZA PULSAZIONE



REGOLAZIONE DUTY CYCLE



PARTENZA CON ALTA FREQUENZA



REGOLAZIONE REMOTA CON COMANDO A DISTANZA (CAD)

**4.2- LEGGENDA SIMBOLOGIA TARGA**

MODALITA' SALDATURA TIG (GENERALE)



PROCESSO DI SALDATURA



MODALITA' SALDATURA ELETTRODO (GENERALE)



MODALITA' SALDATURA PUNTATURA (SPOT)



MODALITA' SALDATURA RIPRISTINO (DOPPIO PARAMETRO)



CONNESSIONE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE



ALLARME - SOVRATEMPERATURA



CORRENTE DI BASE (PERCENTUALE)



POST -GAS



CONTROLLO SLOPE DOWN (TIG)



FREQUENZA PULSAZIONE



REGOLAZIONE DUTY CYCLE



PARTENZA CON ALTA FREQUENZA



REGOLAZIONE REMOTA CON COMANDO A DISTANZA (CAD)





4.3- DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI DI SALDATURA

All'accensione del generatore per circa 2 secondi verranno visualizzate tutte le segnalazioni; successivamente per 2 secondi i displays (rif.21-22 pag.9) lampeggeranno mostrando il tipo di saldatura selezionata.

Il pannello dopo 2 secondi da ogni regolazione si predispose per visualizzare (display rif.20 pag.9) e regolare la corrente di saldatura **A** tramite l'encoder generale (rif.5 pag.9).

DESCRIZIONI DELLE REGOLAZIONI NELLE VARIE MODALITA' DI SALDATURA

- SALDATURA AD ARCO

- 1) Premere il pulsante di selezione modalità (rif.4 pag.9) fino a far accendere il led di modalità **Elettrodo** (rif.4A pag.9)
- 2) Per 2 secondi il display (rif.21 pag.9) mostrerà la scritta **arc**.
- 3) Si accende il led di abilitazione saldatura (rif.2 pag.9)
- 4) Con l'encoder (rif.5 pag.9) si regola la corrente di saldatura visualizzata sul display di destra **A** (rif.20 pag.9).5) Il display di sinistra **V** (rif.21 pag.9) indica la tensione di uscita del generatore.
- 5) L'Arc-Force e l'Hot-Start sono già regolati automaticamente per avere una saldatura ottimale.
- 6) Se si vuole operare con un comando a distanza (CAD), fare riferimento al capitolo **PREDISPOSIZIONE COMANDO A DISTANZA/PEDALE** di pagina 20.

- SALDATURA TIG 2 TEMPI

- 1) Premere il pulsante di selezione modalità (rif.4 pag.9) fino a far accendere il led di modalità **Tig 2T** (rif.4B pag.9).
- 2) Per 2 secondi i displays (rif.20-21 pag.9) mostreranno la scritta **tig 2t**.
- 3) **Regolazione corrente di saldatura** -Con l'encoder (rif.5 pag.9) si regola la corrente di saldatura visualizzata sul display di destra **A** (rif.20 pag.9)
- 4) **Regolazione rampa di discesa** -Premendo il pulsante **Sd** (rif.14 pag.9) si seleziona il tempo di rampa di discesa. Il display di destra **A** (rif.20 pag.9) comincerà a lampeggiare indicando il valore selezionabile con l'encoder (rif.5 pag.9) da 0,1 a 10 secondi.

Per visualizzare in qualsiasi momento il valore impostato, premere velocemente il pulsante **Sd**

- 5) **Regolazione tempo di post-gas** -Premendo il pulsante **PG** (rif.17 pag.9) si seleziona il tempo post-gas. Il display di destra **A** (rif.20 pag.9) comincerà a lampeggiare indicando il valore selezionabile con l'encoder (rif.5 pag.9) da 0,5s a 30s.



4.3- DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI DI SALDATURA

All'accensione del generatore per circa 2 secondi verranno visualizzate tutte le segnalazioni; successivamente per 2 secondi i displays (rif.21-22 pag.9) lampeggeranno mostrando il tipo di saldatura selezionata.

Il pannello dopo 2 secondi da ogni regolazione si predispose per visualizzare (display rif.20 pag.9) e regolare la corrente di saldatura **A** tramite l'encoder generale (rif.5 pag.9).

DESCRIZIONI DELLE REGOLAZIONI NELLE VARIE MODALITA' DI SALDATURA

- SALDATURA AD ARCO

- 1) Premere il pulsante di selezione modalità (rif.4 pag.9) fino a far accendere il led di modalità **Elettrodo** (rif.4A pag.9)
- 2) Per 2 secondi il display (rif.21 pag.9) mostrerà la scritta **arc**.
- 3) Si accende il led di abilitazione saldatura (rif.2 pag.9)
- 4) Con l'encoder (rif.5 pag.9) si regola la corrente di saldatura visualizzata sul display di destra **A** (rif.20 pag.9).5) Il display di sinistra **V** (rif.21 pag.9) indica la tensione di uscita del generatore.
- 5) L'Arc-Force e l'Hot-Start sono già regolati automaticamente per avere una saldatura ottimale.
- 6) Se si vuole operare con un comando a distanza (CAD), fare riferimento al capitolo **PREDISPOSIZIONE COMANDO A DISTANZA/PEDALE** di pagina 20.

- SALDATURA TIG 2 TEMPI

- 1) Premere il pulsante di selezione modalità (rif.4 pag.9) fino a far accendere il led di modalità **Tig 2T** (rif.4B pag.9).
- 2) Per 2 secondi i displays (rif.20-21 pag.9) mostreranno la scritta **tig 2t**.
- 3) **Regolazione corrente di saldatura** -Con l'encoder (rif.5 pag.9) si regola la corrente di saldatura visualizzata sul display di destra **A** (rif.20 pag.9)
- 4) **Regolazione rampa di discesa** -Premendo il pulsante **Sd** (rif.14 pag.9) si seleziona il tempo di rampa di discesa. Il display di destra **A** (rif.20 pag.9) comincerà a lampeggiare indicando il valore selezionabile con l'encoder (rif.5 pag.9) da 0,1 a 10 secondi.

Per visualizzare in qualsiasi momento il valore impostato, premere velocemente il pulsante **Sd**

- 5) **Regolazione tempo di post-gas** -Premendo il pulsante **PG** (rif.17 pag.9) si seleziona il tempo post-gas. Il display di destra **A** (rif.20 pag.9) comincerà a lampeggiare indicando il valore selezionabile con l'encoder (rif.5 pag.9) da 0,5s a 30s.



Per visualizzare in qualsiasi momento il valore impostato premere velocemente il pulsante **PG**

6) **Attivazione e regolazione pulsazione DC** – Una prima veloce pressione del pulsante **PULSE MODE** (rif.19 pag.9) seleziona la modalità pulsata.

Il led **ON** (rif.19A pag.9) comincerà a lampeggiare. I displays cominceranno a lampeggiare.

6a) **Regolazione Frequenza di pulsazione** – Ruotando l'encoder di regolazione **F** (rif.18 pag.9) si varia il valore della frequenza da 0,4Hz a 300Hz; il display di destra **A** (**F**) (rif.20 pag.9) indica il valore selezionato.

6b) **Regolazione Duty-cycle di pulsazione** – Ruotando l'encoder di regolazione **D** (rif.16 pag.9) si varia il valore del Duty-cycle dal 10% al 90% ;il display di sinistra **V** (**D**) (rif.21 pag.9) indica il valore selezionato.

Per visualizzare in qualsiasi momento i parametri impostati, basta una veloce pressione sul pulsante **PULSE MODE** (rif.19 pag.9) od un minimo spostamento di uno degli encoder **F** o **D**

Per disinserire la modalità AC tenere premuto il pulsante **PULSE MODE** (rif.19 pag.9) per più di 2 secondi.

7)In questa modalità si può regolare la corrente di base della pulsazione. Premendo il pulsante **bC** (rif.15 pag.9), il display destra **A** (rif.20 pag.9) comincerà a lampeggiare indicando il valore, regolabile con l'encoder (rif.5 pag.9) dal 10% al 90% della corrente finale **A** di saldatura.

8) Se si vuole operare con un comando a distanza (CAD), fare riferimento al capitolo **PREDISPOSIZIONE COMANDO A DISTANZA/PEDALE** di pagina 20.

Procedimento per la saldatura a TIG 2 TEMPI con partenza tramite HF

Inizio saldatura:

- 1) Premere il pulsante **HF ON** (rif.7 pag.9); si accende il led **HF ON** (rif.7A pag.9).
- 2) Avvicinare la punta dell'elettrodo (tungsteno) al pezzo da saldare.
- 3) Schiacciare il pulsante torcia: dopo 0,5 secondi di PRE-GAS, si accende l'arco tramite il generatore HF ed inizia il processo di saldatura.

Fine saldatura:

- 1) Rilasciare il pulsante torcia: la corrente scende gradualmente con il tempo imposta-



Per visualizzare in qualsiasi momento il valore impostato premere velocemente il pulsante **PG**

6) **Attivazione e regolazione pulsazione DC** – Una prima veloce pressione del pulsante **PULSE MODE** (rif.19 pag.9) seleziona la modalità pulsata.

Il led **ON** (rif.19A pag.9) comincerà a lampeggiare. I displays cominceranno a lampeggiare.

6a) **Regolazione Frequenza di pulsazione** – Ruotando l'encoder di regolazione **F** (rif.18 pag.9) si varia il valore della frequenza da 0,4Hz a 300Hz; il display di destra **A** (**F**) (rif.20 pag.9) indica il valore selezionato.

6b) **Regolazione Duty-cycle di pulsazione** – Ruotando l'encoder di regolazione **D** (rif.16 pag.9) si varia il valore del Duty-cycle dal 10% al 90% ;il display di sinistra **V** (**D**) (rif.21 pag.9) indica il valore selezionato.

Per visualizzare in qualsiasi momento i parametri impostati, basta una veloce pressione sul pulsante **PULSE MODE** (rif.19 pag.9) od un minimo spostamento di uno degli encoder **F** o **D**

Per disinserire la modalità AC tenere premuto il pulsante **PULSE MODE** (rif.19 pag.9) per più di 2 secondi.

7)In questa modalità si può regolare la corrente di base della pulsazione. Premendo il pulsante **bC** (rif.15 pag.9), il display destra **A** (rif.20 pag.9) comincerà a lampeggiare indicando il valore, regolabile con l'encoder (rif.5 pag.9) dal 10% al 90% della corrente finale **A** di saldatura.

8) Se si vuole operare con un comando a distanza (CAD), fare riferimento al capitolo **PREDISPOSIZIONE COMANDO A DISTANZA/PEDALE** di pagina 20.

Procedimento per la saldatura a TIG 2 TEMPI con partenza tramite HF

Inizio saldatura:

- 1) Premere il pulsante **HF ON** (rif.7 pag.9); si accende il led **HF ON** (rif.7A pag.9).
- 2) Avvicinare la punta dell'elettrodo (tungsteno) al pezzo da saldare.
- 3) Schiacciare il pulsante torcia: dopo 0,5 secondi di PRE-GAS, si accende l'arco tramite il generatore HF ed inizia il processo di saldatura.

Fine saldatura:

- 1) Rilasciare il pulsante torcia: la corrente scende gradualmente con il tempo imposta-





to tramite il pulsante **Sd** (rif.14 pag.9) ;l'arco si spegne e successivamente si avrà il tempo di POST-GAS impostato tramite il pulsante **PG** (rif.17 pag.9).

Procedimento per la saldatura a TIG 2 TEMPI con partenza LIFT (senza HF)

Inizio saldatura :

- 1) Verificare che il led HF ON (rif.7A pag.9) sia spento. In caso contrario premere il pulsante **HF ON** (rif.7 pag.9) ; si spegne il led HF ON (rif.7A pag.9) .
- 2) Portare a contatto la punta dell'elettrodo (tungsteno) al pezzo da saldare.
- 3) Schiacciare il pulsante torcia: dopo 0,5 secondi di PRE-GAS, sollevare in modo laterale la torcia ,tanto da allontanarsi leggermente dal pezzo da saldare ed iniziare il processo di saldatura.

Fine saldatura:

- 1) Eseguire lo stesso procedimento descritto nella saldatura TIG 2 TEMPI con partenza tramite HF.

- SALDATURA TIG 4 TEMPI

- 1) Premere il pulsante di selezione modalità (rif.4 pag.9) fino a far accendere il led di modalità **Tig 4T** (rif.4C pag.9)
- 2) Per 2 secondi i displays (rif.20-21 pag.9) mostreranno la scritta **tig 4t**.
- 3) **Regolazione corrente di saldatura** –procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.
- 4) **Regolazione rampa di salita** -Premendo il pulsante **SU** (rif.8 pag.9) si seleziona il tempo di rampa di salita . Il display di destra **A** (rif.20 pag.9) comincerà a lampeggiare indicando il valore selezionabile con l'encoder (rif.5 pag.9) da 0,1 a 10 secondi.
- 5) **Regolazione rampa di discesa** – procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.
- 6) **Regolazione Corrente di base** -Premendo il pulsante **bC** (rif.15 pag.9), il display di destra **A** (rif.20 pag.9) comincerà a lampeggiare indicando il valore selezionabile con l'encoder (rif.5 pag.9) dal 10% al 90% della corrente **A** di saldatura.
Per visualizzare in qualsiasi momento il valore impostato , premere velocemente il pulsante **bC**
- 6) **Regolazione tempo di post-gas** -procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.
- 7) **Attivazione e regolazione pulsazione DC** – procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.
- 8) Se si vuole operare con un comando a distanza (CAD) fare riferimento al capitolo **PREDISPOSIZIONE COMANDO A DISTANZA/PEDALE** di pagina 20.



to tramite il pulsante **Sd** (rif.14 pag.9) ;l'arco si spegne e successivamente si avrà il tempo di POST-GAS impostato tramite il pulsante **PG** (rif.17 pag.9).

Procedimento per la saldatura a TIG 2 TEMPI con partenza LIFT (senza HF)

Inizio saldatura :

- 1) Verificare che il led HF ON (rif.7A pag.9) sia spento. In caso contrario premere il pulsante **HF ON** (rif.7 pag.9) ; si spegne il led HF ON (rif.7A pag.9) .
- 2) Portare a contatto la punta dell'elettrodo (tungsteno) al pezzo da saldare.
- 3) Schiacciare il pulsante torcia: dopo 0,5 secondi di PRE-GAS, sollevare in modo laterale la torcia ,tanto da allontanarsi leggermente dal pezzo da saldare ed iniziare il processo di saldatura.

Fine saldatura:

- 1) Eseguire lo stesso procedimento descritto nella saldatura TIG 2 TEMPI con partenza tramite HF.

- SALDATURA TIG 4 TEMPI

- 1) Premere il pulsante di selezione modalità (rif.4 pag.9) fino a far accendere il led di modalità **Tig 4T** (rif.4C pag.9)
- 2) Per 2 secondi i displays (rif.20-21 pag.9) mostreranno la scritta **tig 4t**.
- 3) **Regolazione corrente di saldatura** –procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.
- 4) **Regolazione rampa di salita** -Premendo il pulsante **SU** (rif.8 pag.9) si seleziona il tempo di rampa di salita . Il display di destra **A** (rif.20 pag.9) comincerà a lampeggiare indicando il valore selezionabile con l'encoder (rif.5 pag.9) da 0,1 a 10 secondi.
- 5) **Regolazione rampa di discesa** – procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.
- 6) **Regolazione Corrente di base** -Premendo il pulsante **bC** (rif.15 pag.9), il display di destra **A** (rif.20 pag.9) comincerà a lampeggiare indicando il valore selezionabile con l'encoder (rif.5 pag.9) dal 10% al 90% della corrente **A** di saldatura.
Per visualizzare in qualsiasi momento il valore impostato , premere velocemente il pulsante **bC**
- 6) **Regolazione tempo di post-gas** -procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.
- 7) **Attivazione e regolazione pulsazione DC** – procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.
- 8) Se si vuole operare con un comando a distanza (CAD) fare riferimento al capitolo **PREDISPOSIZIONE COMANDO A DISTANZA/PEDALE** di pagina 20.



**Procedimento per la saldatura a TIG 4 TEMPI con partenza tramite HF**Inizio saldatura :

- 1) Premere il pulsante **HF ON** (rif.7 pag.9) ; si accende il led HF ON (rif.7A pag.9) .
- 2) Avvicinare la punta dell'elettrodo (tungsteno) al pezzo da saldare.
- 3) Schiacciare il pulsante torcia: dopo 0,5 secondi di PRE-GAS, si accende l'arco tramite il generatore HF ed inizia il processo di saldatura .La corrente si porta al valore di base selezionato con il pulsante **bC** (rif.15 pag.9).
- 4) Rilasciando il pulsante torcia la corrente si porterà al valore impostato **A** con una rampa di salita , di valore selezionato tramite il pulsante **SU** (rif.8 pag.9).

Fine saldatura:

- 1) Schiacciare il pulsante torcia: la corrente scende gradualmente con il tempo impostato tramite il pulsante **Sd** (rif.14 pag.9) ;l'arco si mantiene al valore di corrente finale impostato tramite il pulsante **bC** (rif 15 pag.9).
- 2)Rilasciare il pulsante torcia: l'arco si spegne e successivamente si avrà il tempo di POST-GAS impostato tramite il pulsante **PG** (rif.17 pag.9).

Procedimento per la saldatura a TIG 4 TEMPI con partenza LIFT (senza HF)Inizio saldatura :

- 1) Verificare che il led HF ON (rif.7A pag.9) sia spento. In caso contrario premere il pulsante **HF ON** (rif.7 pag.9) ; si spegne il led HF ON (rif.7A pag.9) .
- 2) Portare a contatto la punta dell'elettrodo (tungsteno) al pezzo da saldare.
- 3) Schiacciare il pulsante torcia: immediatamente uscirà il gas, sollevare in modo laterale la torcia ,tanto da allontanarsi leggermente dal pezzo da saldare ed iniziare il processo di saldatura ;la corrente si porta al valore di base selezionato con il pulsante **bC** (rif.15 pag.9).
- 4) Rilasciando il pulsante torcia la corrente si porterà al valore impostato **A** con una rampa di salita , di valore selezionato tramite il pulsante **SU** (rif.8 pag.9).

Fine saldatura:

- 1) Eseguire lo stesso procedimento descritto nella saldatura con TIG 4 TEMPI con partenza tramite HF.

- SALDATURA TIG PUNTATURA

- 1) Premere il pulsante di selezione modalità (rif.4 pag.9) fino a far accendere il led di modalità **TIG PUNTATURA** (rif.4D pag.9)
- 2) Per 2 secondi i displays (rif.20-21 pag.9) mostreranno la scritta **Pun.**

**Procedimento per la saldatura a TIG 4 TEMPI con partenza tramite HF**Inizio saldatura :

- 1) Premere il pulsante **HF ON** (rif.7 pag.9) ; si accende il led HF ON (rif.7A pag.9) .
- 2) Avvicinare la punta dell'elettrodo (tungsteno) al pezzo da saldare.
- 3) Schiacciare il pulsante torcia: dopo 0,5 secondi di PRE-GAS, si accende l'arco tramite il generatore HF ed inizia il processo di saldatura .La corrente si porta al valore di base selezionato con il pulsante **bC** (rif.15 pag.9).
- 4) Rilasciando il pulsante torcia la corrente si porterà al valore impostato **A** con una rampa di salita , di valore selezionato tramite il pulsante **SU** (rif.8 pag.9).

Fine saldatura:

- 1) Schiacciare il pulsante torcia: la corrente scende gradualmente con il tempo impostato tramite il pulsante **Sd** (rif.14 pag.9) ;l'arco si mantiene al valore di corrente finale impostato tramite il pulsante **bC** (rif 15 pag.9).
- 2)Rilasciare il pulsante torcia: l'arco si spegne e successivamente si avrà il tempo di POST-GAS impostato tramite il pulsante **PG** (rif.17 pag.9).

Procedimento per la saldatura a TIG 4 TEMPI con partenza LIFT (senza HF)Inizio saldatura :

- 1) Verificare che il led HF ON (rif.7A pag.9) sia spento. In caso contrario premere il pulsante **HF ON** (rif.7 pag.9) ; si spegne il led HF ON (rif.7A pag.9) .
- 2) Portare a contatto la punta dell'elettrodo (tungsteno) al pezzo da saldare.
- 3) Schiacciare il pulsante torcia: immediatamente uscirà il gas, sollevare in modo laterale la torcia ,tanto da allontanarsi leggermente dal pezzo da saldare ed iniziare il processo di saldatura ;la corrente si porta al valore di base selezionato con il pulsante **bC** (rif.15 pag.9).
- 4) Rilasciando il pulsante torcia la corrente si porterà al valore impostato **A** con una rampa di salita , di valore selezionato tramite il pulsante **SU** (rif.8 pag.9).

Fine saldatura:

- 1) Eseguire lo stesso procedimento descritto nella saldatura con TIG 4 TEMPI con partenza tramite HF.

- SALDATURA TIG PUNTATURA

- 1) Premere il pulsante di selezione modalità (rif.4 pag.9) fino a far accendere il led di modalità **TIG PUNTATURA** (rif.4D pag.9)
- 2) Per 2 secondi i displays (rif.20-21 pag.9) mostreranno la scritta **Pun.**





3) **Regolazione corrente di saldatura** –procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.

4) **Regolazione tempo di puntatura** – Premendo il pulsante **SU** (rif.8 pag.9) si seleziona il tempo di puntatura . Il display di destra **A** (rif.20 pag.9) comincerà a lampeggiare indicando il valore selezionabile con l'encoder (rif.5 pag.9) da 0,1 a 10 secondi.

Per visualizzare in qualsiasi momento il valore impostato , premere il pulsante **SL**.

6) **Regolazione tempo di post-gas** -procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.

7) **Attivazione e regolazione pulsazione DC** – procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.

8) **Attivazione e regolazione modalità AC** – procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.

9) Se si vuole operare con un comando a distanza (CAD) , fare riferimento al capitolo **PREDISPOSIZIONE COMANDO A DISTANZA/PEDALE** di pagina 20.

Procedimento per la saldatura a TIG PUNTATURA con partenza tramite HF

Inizio saldatura :

- 1) Premere il pulsante **HF ON** (rif.7 pag.9) ; si accende il led **HF ON** (rif.7A pag.9) .
- 2) Avvicinare la punta dell'elettrodo (tungsteno) al pezzo da saldare.
- 3) Schiacciare il pulsante torcia: dopo 0,5 secondi di PRE-GAS, si accende l'arco tramite il generatore HF ed inizia il processo di saldatura .

Fine saldatura:

- 1) L'arco si spegne automaticamente dopo il tempo regolato tramite il pulsante **SU** (rif.8 pag.9) ;successivamente si avrà il tempo di POST-GAS impostato tramite il pulsante **PG** (rif.17 pag.9).

Procedimento per la saldatura a TIG PUNTATURA con partenza LIFT (senza HF)

Inizio saldatura :

- 1) Verificare che il led **HF ON** (rif.7A pag.9) sia spento. In caso contrario premere il pulsante **HF ON** (rif.7 pag.9) ; si spegne il led **HF ON** (rif.7A pag.9) .
- 2) Portare a contatto la punta dell'elettrodo (tungsteno) al pezzo da saldare.
- 3) Schiacciare il pulsante torcia: dopo 0,5 secondi di PRE-GAS, sollevare in modo laterale la torcia ,tanto da allontanarsi leggermente dal pezzo da saldare ed iniziare il processo di saldatura .

Fine saldatura:

- 1) Eseguire lo stesso procedimento descritto nella saldatura TIG Puntatura con partenza tramite HF.

- SALDATURA TIG RIPRISTINO (DOPPIO PARAMETRO)

- 1) Premere il pulsante di selezione modalità (rif.4 pag.9) fino a far accendere il led di



3) **Regolazione corrente di saldatura** –procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.

4) **Regolazione tempo di puntatura** – Premendo il pulsante **SU** (rif.8 pag.9) si seleziona il tempo di puntatura . Il display di destra **A** (rif.20 pag.9) comincerà a lampeggiare indicando il valore selezionabile con l'encoder (rif.5 pag.9) da 0,1 a 10 secondi.

Per visualizzare in qualsiasi momento il valore impostato , premere il pulsante **SL**.

6) **Regolazione tempo di post-gas** -procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.

7) **Attivazione e regolazione pulsazione DC** – procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.

8) **Attivazione e regolazione modalità AC** – procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.

9) Se si vuole operare con un comando a distanza (CAD) , fare riferimento al capitolo **PREDISPOSIZIONE COMANDO A DISTANZA/PEDALE** di pagina 20.

Procedimento per la saldatura a TIG PUNTATURA con partenza tramite HF

Inizio saldatura :

- 1) Premere il pulsante **HF ON** (rif.7 pag.9) ; si accende il led **HF ON** (rif.7A pag.9) .
- 2) Avvicinare la punta dell'elettrodo (tungsteno) al pezzo da saldare.
- 3) Schiacciare il pulsante torcia: dopo 0,5 secondi di PRE-GAS, si accende l'arco tramite il generatore HF ed inizia il processo di saldatura .

Fine saldatura:

- 1) L'arco si spegne automaticamente dopo il tempo regolato tramite il pulsante **SU** (rif.8 pag.9) ;successivamente si avrà il tempo di POST-GAS impostato tramite il pulsante **PG** (rif.17 pag.9).

Procedimento per la saldatura a TIG PUNTATURA con partenza LIFT (senza HF)

Inizio saldatura :

- 1) Verificare che il led **HF ON** (rif.7A pag.9) sia spento. In caso contrario premere il pulsante **HF ON** (rif.7 pag.9) ; si spegne il led **HF ON** (rif.7A pag.9) .
- 2) Portare a contatto la punta dell'elettrodo (tungsteno) al pezzo da saldare.
- 3) Schiacciare il pulsante torcia: dopo 0,5 secondi di PRE-GAS, sollevare in modo laterale la torcia ,tanto da allontanarsi leggermente dal pezzo da saldare ed iniziare il processo di saldatura .

Fine saldatura:

- 1) Eseguire lo stesso procedimento descritto nella saldatura TIG Puntatura con partenza tramite HF.

- SALDATURA TIG RIPRISTINO (DOPPIO PARAMETRO)

- 1) Premere il pulsante di selezione modalità (rif.4 pag.9) fino a far accendere il led di



modalità **Tig Ripristino** (rif.4E pag.9)

2) Per 2 secondi i displays (rif.20-21 pag.9) mostreranno la scritta **rEP**.

3) **Regolazione corrente di saldatura** –procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.

4) **Regolazione rampa di discesa** – procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.

5) **Regolazione Corrente di base – Secondo Parametro** -Premendo il pulsante **bC** (rif.15 pag.9), il display di destra **A** (rif.20 pag.9) comincerà a lampeggiare indicando il valore , regolabile con l'encoder (rif.5 pag.9) ,che va dal 10% al 90% della corrente finale **A** di saldatura.

Con una rapida pressione del pulsante torcia (inferiore al 0.5 secondi),si passa direttamente dal valore di corrente **A** al valore di corrente finale **bC** e viceversa

Per visualizzare in qualsiasi momento il valore impostato , premere il pulsante **bC**

6) **Regolazione tempo di post-gas** -procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.

7) **Attivazione e regolazione pulsazione DC** – procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.

8) Se si vuole operare con un comando a distanza (CAD) fare riferimento al capitolo **PREDISPOSIZIONE COMANDO A DISTANZA/PEDALE** di pagina 20.

Procedimento per la saldatura a TIG RIPRISTINO (DOPPIO PARAMETRO) con partenza tramite HF

Inizio saldatura :

1) Premere il pulsante **HF ON** (rif.7 pag.9) ; si accende il led **HF ON** (rif.7A pag.9) .

2) Avvicinare la punta dell'elettrodo (tungsteno) al pezzo da saldare.

3) Schiacciare il pulsante torcia: dopo 0,5 secondi di PRE-GAS, si accende l'arco tramite il generatore HF ed inizia il processo di saldatura .La corrente si porta al valore di base selezionato con il pulsante **bC** (rif.15 pag.9).

4) Rilasciando il pulsante torcia la corrente si porterà al valore impostato **A** con una rampa di salita , di valore selezionato tramite il pulsante **SU** (rif.8 pag.9).

Con una rapida pressione del pulsante torcia (inferiore al 0.5 secondi),si passa direttamente dal valore di corrente impostato A, al valore di corrente finale FC e viceversa

Fine saldatura:

1) Schiacciare il pulsante torcia: la corrente scende gradualmente con il tempo impostato tramite il pulsante **Sd** (rif.14 pag.9) ;l'arco si mantiene al valore di corrente finale impostato tramite il pulsante **bC** (rif 15 pag.9).

2)Rilasciare il pulsante torcia: l'arco si spegne e successivamente si avrà il tempo di POST-GAS impostato tramite il pulsante **PG** (rif.17 pag.9).



modalità **Tig Ripristino** (rif.4E pag.9)

2) Per 2 secondi i displays (rif.20-21 pag.9) mostreranno la scritta **rEP**.

3) **Regolazione corrente di saldatura** –procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.

4) **Regolazione rampa di discesa** – procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.

5) **Regolazione Corrente di base – Secondo Parametro** -Premendo il pulsante **bC** (rif.15 pag.9), il display di destra **A** (rif.20 pag.9) comincerà a lampeggiare indicando il valore , regolabile con l'encoder (rif.5 pag.9) ,che va dal 10% al 90% della corrente finale **A** di saldatura.

Con una rapida pressione del pulsante torcia (inferiore al 0.5 secondi),si passa direttamente dal valore di corrente **A** al valore di corrente finale **bC** e viceversa

Per visualizzare in qualsiasi momento il valore impostato , premere il pulsante **bC**

6) **Regolazione tempo di post-gas** -procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.

7) **Attivazione e regolazione pulsazione DC** – procedere come descritto per la saldatura **TIG 2 TEMPI**.

8) Se si vuole operare con un comando a distanza (CAD) fare riferimento al capitolo **PREDISPOSIZIONE COMANDO A DISTANZA/PEDALE** di pagina 20.

Procedimento per la saldatura a TIG RIPRISTINO (DOPPIO PARAMETRO) con partenza tramite HF

Inizio saldatura :

1) Premere il pulsante **HF ON** (rif.7 pag.9) ; si accende il led **HF ON** (rif.7A pag.9) .

2) Avvicinare la punta dell'elettrodo (tungsteno) al pezzo da saldare.

3) Schiacciare il pulsante torcia: dopo 0,5 secondi di PRE-GAS, si accende l'arco tramite il generatore HF ed inizia il processo di saldatura .La corrente si porta al valore di base selezionato con il pulsante **bC** (rif.15 pag.9).

4) Rilasciando il pulsante torcia la corrente si porterà al valore impostato **A** con una rampa di salita , di valore selezionato tramite il pulsante **SU** (rif.8 pag.9).

Con una rapida pressione del pulsante torcia (inferiore al 0.5 secondi),si passa direttamente dal valore di corrente impostato A, al valore di corrente finale FC e viceversa

Fine saldatura:

1) Schiacciare il pulsante torcia: la corrente scende gradualmente con il tempo impostato tramite il pulsante **Sd** (rif.14 pag.9) ;l'arco si mantiene al valore di corrente finale impostato tramite il pulsante **bC** (rif 15 pag.9).

2)Rilasciare il pulsante torcia: l'arco si spegne e successivamente si avrà il tempo di POST-GAS impostato tramite il pulsante **PG** (rif.17 pag.9).





Procedimento per la saldatura a TIG RIPRISTINO (DOPPIO PARAMETRO) con partenza LIFT (senza HF)

Inizio saldatura :

- 1) Verificare che il led HF ON (rif.7A pag.9) sia spento. In caso contrario premere il pulsante **HF ON** (rif.7 pag.9) ; si spegne il led HF ON (rif.7A pag.9) .
- 2) Portare a contatto la punta dell'elettrodo (tungsteno) al pezzo da saldare.
- 3) Schiacciare il pulsante torcia: immediatamente uscirà il gas, sollevare in modo laterale la torcia ,tanto da allontanarsi leggermente dal pezzo da saldare ed iniziare il processo di saldatura ;la corrente si porta al valore di base selezionato con il pulsante **bC** (rif.15 pag.9).
- 4) Rilasciando il pulsante torcia la corrente si porterà al valore impostato **A** con una rampa di salita , di valore selezionato tramite il pulsante **SU** (rif.8 pag.9).

Con una rapida pressione del pulsante torcia (inferiore al 0.5 secondi),si passa direttamente dal valore di corrente impostato A, al valore di corrente finale FC e viceversa.

Fine saldatura:

- 1) Eseguire lo stesso procedimento descritto nella saldatura con TIG RIPRISTINO (DOPPIO PARAMETRO) con partenza tramite HF.

FUNZIONE MEMORIZZAZIONE E RICHIAMO PARAMETRI DI SALDATURA (JOB MODE)

Funzione attiva per tutte le modalità di saldatura

Questa funzione permette di memorizzare e di richiamare in qualsiasi momento tutte le impostazioni effettuate sul generatore. E' possibile salvare 99 parametri (impostazioni) di saldatura.

MEMORIZZAZIONE IMPOSTAZIONI DI SALDATURA

- 1) Premere contemporaneamente per 1 secondo i pulsanti bc (rif.15 pag.9) e PG (jobmode) (rif.17 pag.9) ;si sente un doppio suono del buzzer ed sul display di sinistra (rif.21 pag.9) lampeggia la scritta PrG .
- 2) Tramite l'encoder A (rif.5 pag.9) selezionare il numero del programma in cui si vuole salvare i parametri di saldatura.
- 3) Premere per più di 2 secondi il pulsante HF ON (rif.7 pag.9) ;si sentono 4 suoni del buzzer ed sul display di sinistra (rif.21 pag.9) lampeggia la scritta Sto .Il programma a questo punto è stato salvato e si può continuare ad utilizzare la macchina.

RICHIAMO PROGRAMMI DI SALDATURA MEMORIZZATI

- 1) Premere contemporaneamente per 1 secondo i pulsanti bC (rif.15 pag.9) e PG



Procedimento per la saldatura a TIG RIPRISTINO (DOPPIO PARAMETRO) con partenza LIFT (senza HF)

Inizio saldatura :

- 1) Verificare che il led HF ON (rif.7A pag.9) sia spento. In caso contrario premere il pulsante **HF ON** (rif.7 pag.9) ; si spegne il led HF ON (rif.7A pag.9) .
- 2) Portare a contatto la punta dell'elettrodo (tungsteno) al pezzo da saldare.
- 3) Schiacciare il pulsante torcia: immediatamente uscirà il gas, sollevare in modo laterale la torcia ,tanto da allontanarsi leggermente dal pezzo da saldare ed iniziare il processo di saldatura ;la corrente si porta al valore di base selezionato con il pulsante **bC** (rif.15 pag.9).
- 4) Rilasciando il pulsante torcia la corrente si porterà al valore impostato **A** con una rampa di salita , di valore selezionato tramite il pulsante **SU** (rif.8 pag.9).

Con una rapida pressione del pulsante torcia (inferiore al 0.5 secondi),si passa direttamente dal valore di corrente impostato A, al valore di corrente finale FC e viceversa.

Fine saldatura:

- 1) Eseguire lo stesso procedimento descritto nella saldatura con TIG RIPRISTINO (DOPPIO PARAMETRO) con partenza tramite HF.

FUNZIONE MEMORIZZAZIONE E RICHIAMO PARAMETRI DI SALDATURA (JOB MODE)

Funzione attiva per tutte le modalità di saldatura

Questa funzione permette di memorizzare e di richiamare in qualsiasi momento tutte le impostazioni effettuate sul generatore. E' possibile salvare 99 parametri (impostazioni) di saldatura.

MEMORIZZAZIONE IMPOSTAZIONI DI SALDATURA

- 1) Premere contemporaneamente per 1 secondo i pulsanti bc (rif.15 pag.9) e PG (jobmode) (rif.17 pag.9) ;si sente un doppio suono del buzzer ed sul display di sinistra (rif.21 pag.9) lampeggia la scritta PrG .
- 2) Tramite l'encoder A (rif.5 pag.9) selezionare il numero del programma in cui si vuole salvare i parametri di saldatura.
- 3) Premere per più di 2 secondi il pulsante HF ON (rif.7 pag.9) ;si sentono 4 suoni del buzzer ed sul display di sinistra (rif.21 pag.9) lampeggia la scritta Sto .Il programma a questo punto è stato salvato e si può continuare ad utilizzare la macchina.

RICHIAMO PROGRAMMI DI SALDATURA MEMORIZZATI

- 1) Premere contemporaneamente per 1 secondo i pulsanti bC (rif.15 pag.9) e PG





(rif.17 pag.9) ;si sente un doppio suono del buzzer ed sul display di sinistra (rif.21 pag.9) lampeggia la scritta PrG .

2) Tramite l'encoder A (rif.5 pag.9) selezionare il numero del programma che si vuole richiamare.

3) Premere per più di 2 secondi il pulsante SU (SET) (rif.8 pag.9) ;si sentono 4 suoni del buzzer ed sul display di sinistra (rif.21 pag.9) lampeggia la scritta ReC .

Il programma a questo punto è stato richiamato e si può continuare ad utilizzare la macchina.

ATTENZIONE : si può memorizzare un programma di saldatura su un numero di programma già memorizzato. I dati del programma cancellato andranno definitivamente persi.



(rif.17 pag.9) ;si sente un doppio suono del buzzer ed sul display di sinistra (rif.21 pag.9) lampeggia la scritta PrG .

2) Tramite l'encoder A (rif.5 pag.9) selezionare il numero del programma che si vuole richiamare.

3) Premere per più di 2 secondi il pulsante SU (SET) (rif.8 pag.9) ;si sentono 4 suoni del buzzer ed sul display di sinistra (rif.21 pag.9) lampeggia la scritta ReC .

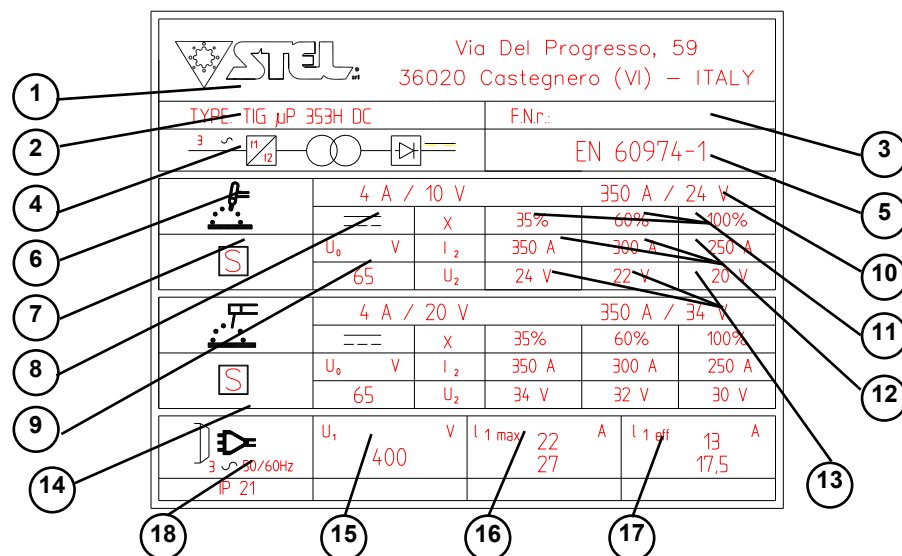
Il programma a questo punto è stato richiamato e si può continuare ad utilizzare la macchina.

ATTENZIONE : si può memorizzare un programma di saldatura su un numero di programma già memorizzato. I dati del programma cancellato andranno definitivamente persi.





4.4- DESCRIZIONE TARGA DATI



a) IDENTIFICAZIONE

- 1 Nome, indirizzo del costruttore
- 2 Modello saldatrice
- 3 Identificazione riferita al numero di serie
- 4 Simbolo del tipo di saldatrice
- 5 Riferimento alla normativa di costruzione

b) USCITA DELLA SALDATURA

- 6 Simbolo del processo di saldatura
- 7 Simbolo per le saldatrici idonee ad operare in ambiente a rischio accresciuto di scossa elettrica.
- 8 Simbolo della corrente di saldatura
- 9 Tensione assegnata a vuoto (con ingresso nominale)
- 10 Gamma della corrente di saldatura
- 11 Valori del ciclo di intermittenza (su 10 minuti)
- 12 Valori della corrente assegnata di saldatura
- 13 Valori della tensione convenzionale a carico

c) ALIMENTAZIONE

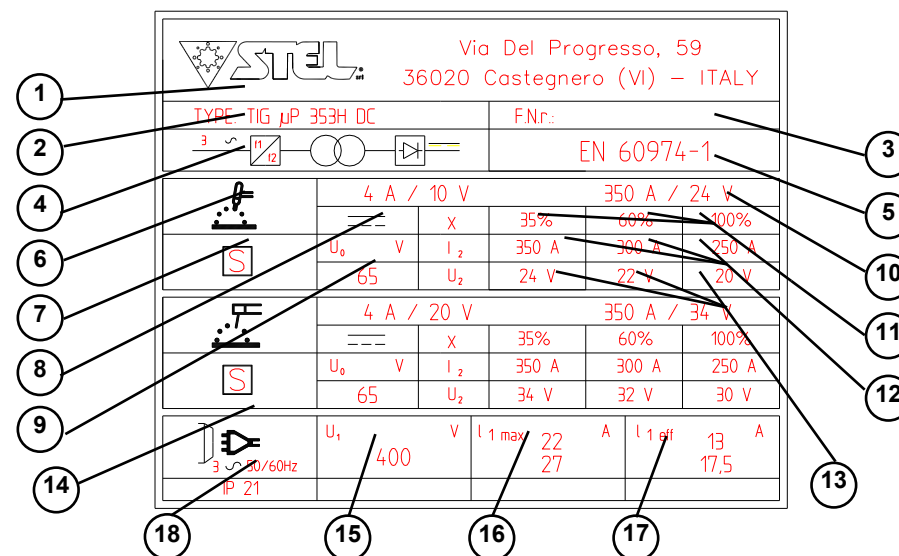
- 14 Simbolo per l'alimentazione (numero fasi e frequenza)
- 15 Tensione assegnata di alimentazione
- 16 Massima corrente di alimentazione
- 17 Massima corrente efficace di alimentazione (identifica il fusibile di linea)

d) ALTRE CARATTERISTICHE

- 18 Grado di protezione.



4.4- DESCRIZIONE TARGA DATI



a) IDENTIFICAZIONE

- 1 Nome, indirizzo del costruttore
- 2 Modello saldatrice
- 3 Identificazione riferita al numero di serie
- 4 Simbolo del tipo di saldatrice
- 5 Riferimento alla normativa di costruzione

b) USCITA DELLA SALDATURA

- 6 Simbolo del processo di saldatura
- 7 Simbolo per le saldatrici idonee ad operare in ambiente a rischio accresciuto di scossa elettrica.
- 8 Simbolo della corrente di saldatura
- 9 Tensione assegnata a vuoto (con ingresso nominale)
- 10 Gamma della corrente di saldatura
- 11 Valori del ciclo di intermittenza (su 10 minuti)
- 12 Valori della corrente assegnata di saldatura
- 13 Valori della tensione convenzionale a carico

c) ALIMENTAZIONE

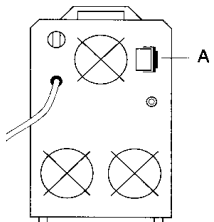
- 14 Simbolo per l'alimentazione (numero fasi e frequenza)
- 15 Tensione assegnata di alimentazione
- 16 Massima corrente di alimentazione
- 17 Massima corrente efficace di alimentazione (identifica il fusibile di linea)

d) ALTRE CARATTERISTICHE

- 18 Grado di protezione.



4.5- PREDISPOSIZIONE A.W.C. GENERATORE INVERTER



Il generatore inverter TIG μ P 353H DC è già **provvisto del connettore per essere collegato al gruppo A.W.C.** (rif.A).

N.B.) Perché il gruppo A.W.C. entri in funzione è necessario accendere sia il generatore inverter, sia il gruppo A.W.C.

4.6- PREDISPOSIZIONE COMANDO A DISTANZA/PEDALE

Il comando a distanza / pedale ,permette di regolare la corrente di saldatura senza agire direttamente sul generatore.

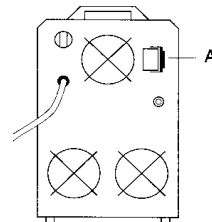
Il generatore inverter TIG μ P 353H DC è provvisto di uno speciale connettore (rif.13 pag.9) ,che permette il collegamento del comando a distanza o del comando a pedale (CAD). Premendo velocemente il pulsante di selezione **REM ON** (rif.6 pag.9), si inserisce la modalità comando a distanza; il led REM ON (rif.6A pag.9) si accende. La corrente di saldatura varia dal minimo (4A) ad un massimo impostabile sulla macchina ,tramite l'encoder di regolazione (rif.5 pag.9).

E' possibile inoltre scegliere la corrente di partenza premendo velocemente il pulsante di selezione REM ON (rif.6 pag.9) : sul display di destra **A** (rif.20 pag.9) comparirà in modo lampeggiante la corrente di partenza ,che sarà regolabile tramite l'encoder generale (rif.5 pag.9).

Per disattivare la funzione comando a distanza ,occorre tenere premuto il pulsante REM ON (rif.6 pag.9) per più di 2 secondi



4.5- PREDISPOSIZIONE A.W.C. GENERATORE INVERTER



Il generatore inverter TIG μ P 353H DC è già **provvisto del connettore per essere collegato al gruppo A.W.C.** (rif.A).

N.B.) Perché il gruppo A.W.C. entri in funzione è necessario accendere sia il generatore inverter, sia il gruppo A.W.C.

4.6- PREDISPOSIZIONE COMANDO A DISTANZA/PEDALE

Il comando a distanza / pedale ,permette di regolare la corrente di saldatura senza agire direttamente sul generatore.

Il generatore inverter TIG μ P 353H DC è provvisto di uno speciale connettore (rif.13 pag.9) ,che permette il collegamento del comando a distanza o del comando a pedale (CAD). Premendo velocemente il pulsante di selezione **REM ON** (rif.6 pag.9), si inserisce la modalità comando a distanza; il led REM ON (rif.6A pag.9) si accende. La corrente di saldatura varia dal minimo (4A) ad un massimo impostabile sulla macchina ,tramite l'encoder di regolazione (rif.5 pag.9).

E' possibile inoltre scegliere la corrente di partenza premendo velocemente il pulsante di selezione REM ON (rif.6 pag.9) : sul display di destra **A** (rif.20 pag.9) comparirà in modo lampeggiante la corrente di partenza ,che sarà regolabile tramite l'encoder generale (rif.5 pag.9).

Per disattivare la funzione comando a distanza ,occorre tenere premuto il pulsante REM ON (rif.6 pag.9) per più di 2 secondi

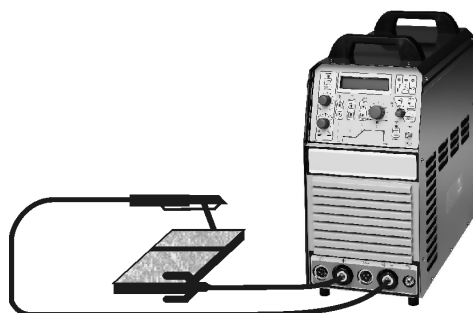


**4.7- CARRELLO**

Per il TIG μ P 353H DC è stato studiato un apposito carrello (Cod. 608190000L) in grado di ospitare una macchina della serie TIG ed un gruppo di raffreddamento (A.W.C.).

4.8- DISPOSIZIONE SALDATURA ELETTRODO**(MMA) FIG.(6)**

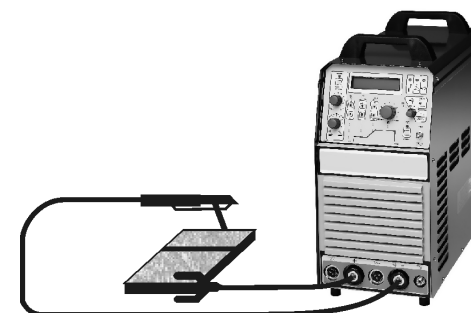
- 1) Rispettare le indicazioni fornite precedentemente a riguardo dell' allacciamento primario e dell'installazione.
- 2) Collegare il cavo massa alla presa negativa del generatore (rif.10 pag.9).
- 3) Collegare la pinza portaelettrodi alla presa positiva del generatore (rif.12 pag.9).
- 4) Tramite il pulsante di selezione modalità (rif.4 pag.9) portarsi in funzione elettrodo.
- 5) Inserire l'anima scoperta dell'elettrodo nella pinza.
- 6) Impostare la macchina come descritto nel capitolo 4.3(descrizione funzioni)
- 7) Procedere come indicato nel capitolo saldatura ad arco (pag.23)

**4.7- CARRELLO**

Per il TIG μ P 353H DC è stato studiato un apposito carrello (Cod. 608190000L) in grado di ospitare una macchina della serie TIG ed un gruppo di raffreddamento (A.W.C.).

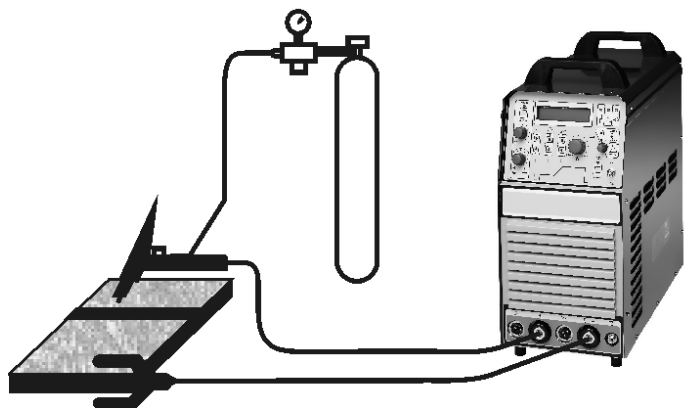
4.8- DISPOSIZIONE SALDATURA ELETTRODO**(MMA) FIG.(6)**

- 1) Rispettare le indicazioni fornite precedentemente a riguardo dell' allacciamento primario e dell'installazione.
- 2) Collegare il cavo massa alla presa negativa del generatore (rif.10 pag.9).
- 3) Collegare la pinza portaelettrodi alla presa positiva del generatore (rif.12 pag.9).
- 4) Tramite il pulsante di selezione modalità (rif.4 pag.9) portarsi in funzione elettrodo.
- 5) Inserire l'anima scoperta dell'elettrodo nella pinza.
- 6) Impostare la macchina come descritto nel capitolo 4.3(descrizione funzioni)
- 7) Procedere come indicato nel capitolo saldatura ad arco (pag.23)

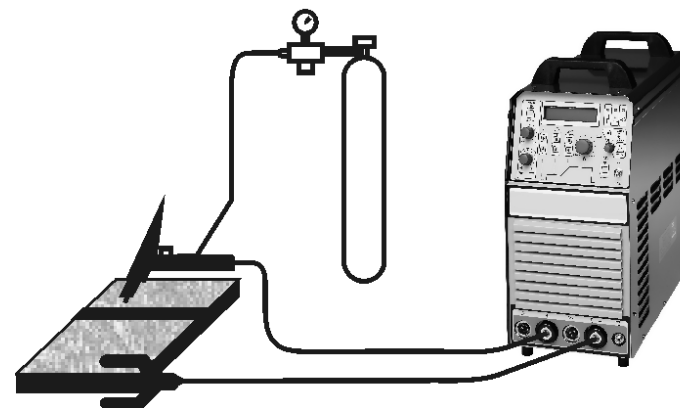


**4.9- DISPOSIZIONE SALDATURA TIG (FIG.7)**

- 1) Rispettare le indicazioni fornite precedentemente a riguardo dell'allacciamento primario e dell'installazione.
- 2) Collegare il cavo di massa alla presa positiva del generatore (rif.12 pag.9).
- 3) Collegare l'attacco torcia alla presa negativa della macchina (rif.10 pag.9).
- 4) Collegare il connettore pulsante torcia sull'apposito connettore (rif.11 pag.9).
- 5) Collegare il connettore attacco gas all'apposita presa (rif.9 pag.9).
- 6) Collegare la bombola del gas (Argon) all'apposito attacco posto nel pannello posteriore.
- 7) Regolare il manometro della bombola per una portata di 4-6 l/min.
- 8) Impostare la macchina come descritto nei capitoli 4.3 (descrizione funzioni)
- 9) Procedere come indicato nei capitoli saldatura a TIG (da pag.27 A pag.32)

**4.9- DISPOSIZIONE SALDATURA TIG (FIG.7)**

- 1) Rispettare le indicazioni fornite precedentemente a riguardo dell'allacciamento primario e dell'installazione.
- 2) Collegare il cavo di massa alla presa positiva del generatore (rif.12 pag.9).
- 3) Collegare l'attacco torcia alla presa negativa della macchina (rif.10 pag.9).
- 4) Collegare il connettore pulsante torcia sull'apposito connettore (rif.11 pag.9).
- 5) Collegare il connettore attacco gas all'apposita presa (rif.9 pag.9).
- 6) Collegare la bombola del gas (Argon) all'apposito attacco posto nel pannello posteriore.
- 7) Regolare il manometro della bombola per una portata di 4-6 l/min.
- 8) Impostare la macchina come descritto nei capitoli 4.3 (descrizione funzioni)
- 9) Procedere come indicato nei capitoli saldatura a TIG (da pag.27 A pag.32)





5.0 – SALDATURA AD ELETTRODI (MMA)

5.1- PROCEDIMENTI E DATI TECNICI DELLA SALDATURA AD ELETTRODO

- La saldatura ad arco con elettrodi rivestiti è un procedimento con il quale si realizza l'unione tra due parti metalliche sfruttando il calore generato da un arco elettrico che scocca tra un elettrodo fusibile ed il materiale da saldare.
- I generatori di corrente per l'arco elettrico (saldatrici) possono essere in corrente continua o in corrente alternata; i primi possono saldare qualsiasi tipo di elettrodo, mentre i secondi possono saldare solo elettrodi previsti per corrente alternata.
- La caratteristica costruttiva di questi generatori è tale da garantire un ottimo grado di stabilità dell'arco alle variazioni della sua lunghezza dovute all'avvicinamento od allontanamento dell'elettrodo provocate dalla mano del saldatore.
- L'elettrodo è costituito da due parti fondamentali:
 - a) l'anima, che è della stessa natura del materiale base
(alluminio, ferro, rame, acciaio inox) ed ha la funzione di apportare materiale nel giunto.
 - b) il rivestimento, costituito da varie sostanze minerali ed organiche miscelate fra loro; le cui funzioni sono:
 - Protezione gassosa. Una parte del rivestimento volatilizzata alla temperatura dell'arco, allontana l'aria dalla zona di saldatura creando una colonna di gas ionizzato che protegge il metallo fuso.
 - Apporto di elementi leganti e scarificanti. Una parte del rivestimento fonde e apporta nel bagno di fusione degli elementi che si combinano col materiale-base e formano la scoria.
 - Si può affermare che la modalità di fusione e le caratteristiche del deposito di ciascun elettrodo derivano dal tipo di rivestimento oltre che dal materiale dell'anima.
- I principali tipi di rivestimento sono:
 - Rivestimenti acidi. Questi rivestimenti danno luogo ad una buona saldabilità e possono essere impiegati in corrente alternata o in corrente continua con pinza portaelettrodo al polo negativo (polarità diretta). Il bagno di fusione è molto fluido per cui gli elettrodi con questo rivestimento sono adatti essenzialmente per la saldatura in piano.
 - Rivestimenti al rutile. Questi rivestimenti donano al cordone una estrema esteticità per cui il loro impiego è largamente diffuso. Si possono saldare sia in corrente alternata che in corrente continua con entrambe le polarità.
 - Rivestimenti basici. Sono utilizzati essenzialmente per saldature di buona qualità meccanica, anche se l'arco tende a spruzzare e l'estetica del cordone è inferiore a



5.0 – SALDATURA AD ELETTRODI (MMA)

5.1- PROCEDIMENTI E DATI TECNICI DELLA SALDATURA AD ELETTRODO

- La saldatura ad arco con elettrodi rivestiti è un procedimento con il quale si realizza l'unione tra due parti metalliche sfruttando il calore generato da un arco elettrico che scocca tra un elettrodo fusibile ed il materiale da saldare.
- I generatori di corrente per l'arco elettrico (saldatrici) possono essere in corrente continua o in corrente alternata; i primi possono saldare qualsiasi tipo di elettrodo, mentre i secondi possono saldare solo elettrodi previsti per corrente alternata.
- La caratteristica costruttiva di questi generatori è tale da garantire un ottimo grado di stabilità dell'arco alle variazioni della sua lunghezza dovute all'avvicinamento od allontanamento dell'elettrodo provocate dalla mano del saldatore.
- L'elettrodo è costituito da due parti fondamentali:
 - a) l'anima, che è della stessa natura del materiale base
(alluminio, ferro, rame, acciaio inox) ed ha la funzione di apportare materiale nel giunto.
 - b) il rivestimento, costituito da varie sostanze minerali ed organiche miscelate fra loro; le cui funzioni sono:
 - Protezione gassosa. Una parte del rivestimento volatilizzata alla temperatura dell'arco, allontana l'aria dalla zona di saldatura creando una colonna di gas ionizzato che protegge il metallo fuso.
 - Apporto di elementi leganti e scarificanti. Una parte del rivestimento fonde e apporta nel bagno di fusione degli elementi che si combinano col materiale-base e formano la scoria.
 - Si può affermare che la modalità di fusione e le caratteristiche del deposito di ciascun elettrodo derivano dal tipo di rivestimento oltre che dal materiale dell'anima.
- I principali tipi di rivestimento sono:
 - Rivestimenti acidi. Questi rivestimenti danno luogo ad una buona saldabilità e possono essere impiegati in corrente alternata o in corrente continua con pinza portaelettrodo al polo negativo (polarità diretta). Il bagno di fusione è molto fluido per cui gli elettrodi con questo rivestimento sono adatti essenzialmente per la saldatura in piano.
 - Rivestimenti al rutile. Questi rivestimenti donano al cordone una estrema esteticità per cui il loro impiego è largamente diffuso. Si possono saldare sia in corrente alternata che in corrente continua con entrambe le polarità.
 - Rivestimenti basici. Sono utilizzati essenzialmente per saldature di buona qualità meccanica, anche se l'arco tende a spruzzare e l'estetica del cordone è inferiore a



quella del tipo al rutilo. Vengono utilizzati generalmente in corrente continua con l'elettrodo al polo positivo (polarità inversa) anche se esistono degli elettrodi basici per corrente alternata. I rivestimenti basici sono avidi di umidità, pertanto devono essere conservati in ambienti asciutti, dentro scatole ben chiuse.

Ricordiamo inoltre che gli acciai con tenore di carbonio che supera lo 0,6% è necessario saldarli con elettrodi speciali.

- Rivestimenti cellulosici. Sono elettrodi che si saldano in corrente continua, collegati al polo positivo; sono essenzialmente usati per saldatura di tubi, data la viscosità del bagno e la forte penetrazione. Richiedono generatori con proprietà adeguate.

5.2- FASI DELLA SALDATURA AD ELETTRODO (MMA)

- Fase di preparazione:

a) Preparazione dei lembi da saldare.

La preparazione dei lembi varia a seconda dello spessore del materiale da saldare, della posizione di saldatura, dal tipo di giunto e dalle esigenze di realizzazione. Comunque è sempre consigliabile lavorare su parti pulite, non ossidate, o che non presentino ruggine o altre sostanze che potrebbero danneggiare la saldatura.

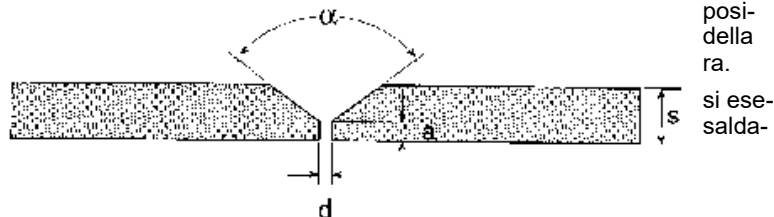
I lembi possono venire preparati con delle cianfrinature ad "U" per una saldatura senza ripresa; ad "X" quando necessita una ripresa della saldatura a rovescio.

- Tabella per la preparazione dei lembi ad "U".

b) Scelta dell'elettrodo.

- La scelta del diametro dell'elettrodo dipende dallo spessore del materiale, dal tipo di giunto e dalla posizione della saldatura.

Quando
guono
ture in



s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
0÷3	0	0	0
3÷6	0	s/2 MAX	0
6÷12	0÷1.5	0÷2	>60



quella del tipo al rutilo. Vengono utilizzati generalmente in corrente continua con l'elettrodo al polo positivo (polarità inversa) anche se esistono degli elettrodi basici per corrente alternata. I rivestimenti basici sono avidi di umidità, pertanto devono essere conservati in ambienti asciutti, dentro scatole ben chiuse.

Ricordiamo inoltre che gli acciai con tenore di carbonio che supera lo 0,6% è necessario saldarli con elettrodi speciali.

- Rivestimenti cellulosici. Sono elettrodi che si saldano in corrente continua, collegati al polo positivo; sono essenzialmente usati per saldatura di tubi, data la viscosità del bagno e la forte penetrazione. Richiedono generatori con proprietà adeguate.

5.2- FASI DELLA SALDATURA AD ELETTRODO (MMA)

- Fase di preparazione:

a) Preparazione dei lembi da saldare.

La preparazione dei lembi varia a seconda dello spessore del materiale da saldare, della posizione di saldatura, dal tipo di giunto e dalle esigenze di realizzazione. Comunque è sempre consigliabile lavorare su parti pulite, non ossidate, o che non presentino ruggine o altre sostanze che potrebbero danneggiare la saldatura.

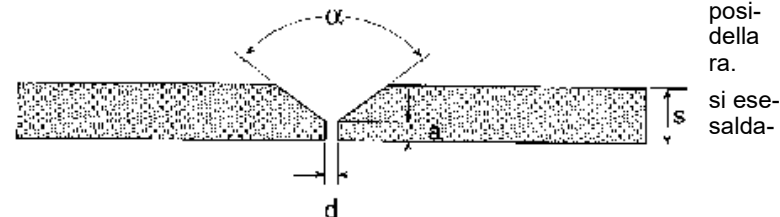
I lembi possono venire preparati con delle cianfrinature ad "U" per una saldatura senza ripresa; ad "X" quando necessita una ripresa della saldatura a rovescio.

- Tabella per la preparazione dei lembi ad "U".

b) Scelta dell'elettrodo.

- La scelta del diametro dell'elettrodo dipende dallo spessore del materiale, dal tipo di giunto e dalla posizione della saldatura.

Quando
guono
ture in



s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
0÷3	0	0	0
3÷6	0	s/2 MAX	0
6÷12	0÷1.5	0÷2	>60





“posizione” il bagno tende a scendere per la forza di gravità, si consiglia quindi di utilizzare elettrodi di piccolo diametro in passate successive. Per elettrodi di grosso diametro occorrono elevate correnti di saldatura che apportino una adeguata

Diametro elettrodo mm	Corrente di saldatura	
	min.	max.
1.6	25	50
2	40	70
2.5	70	110
3.25	110	140
4	140	180
5	210	280
6	260	350

energia termica.

c) Impostazione della corrente di saldatura.

- La stabilità di corrente del generatore permette di lavorare a bassi valori ed in condizioni di particolare difficoltà.

La seguente tabella riporta indicativamente la corrente minima e massima utilizzabile per saldatura su acciaio al carbonio.

Comunque normalmente i dati per la saldatura dei vari tipi di elettrodo, vengono riportati dal costruttore stesso.

- Accensione dell'arco:

L'arco elettrico si accende sfregando la punta dell'elettrodo sul pezzo da saldare, ritraendo rapidamente l'elettrodo fino al mantenimento dell'arco.

Un movimento troppo lento può provocare l'incoraggio dell'elettrodo al pezzo, in questo caso con uno strappo laterale si libera l'elettrodo; mentre un movimento troppo veloce può provocare lo spegnimento dell'arco.

- Esecuzione della saldatura:

Le tecniche per eseguire l'unione dei giunti sono molteplici e variano a seconda delle esigenze dell'operatore. Prenderemo in esame come esempio due classiche esecuzioni:

1) giunto testa-testa



“posizione” il bagno tende a scendere per la forza di gravità, si consiglia quindi di utilizzare elettrodi di piccolo diametro in passate successive. Per elettrodi di grosso diametro occorrono elevate correnti di saldatura che apportino una adeguata

Diametro elettrodo mm	Corrente di saldatura	
	min.	max.
1.6	25	50
2	40	70
2.5	70	110
3.25	110	140
4	140	180
5	210	280
6	260	350

energia termica.

c) Impostazione della corrente di saldatura.

- La stabilità di corrente del generatore permette di lavorare a bassi valori ed in condizioni di particolare difficoltà.

La seguente tabella riporta indicativamente la corrente minima e massima utilizzabile per saldatura su acciaio al carbonio.

Comunque normalmente i dati per la saldatura dei vari tipi di elettrodo, vengono riportati dal costruttore stesso.

- Accensione dell'arco:

L'arco elettrico si accende sfregando la punta dell'elettrodo sul pezzo da saldare, ritraendo rapidamente l'elettrodo fino al mantenimento dell'arco.

Un movimento troppo lento può provocare l'incoraggio dell'elettrodo al pezzo, in questo caso con uno strappo laterale si libera l'elettrodo; mentre un movimento troppo veloce può provocare lo spegnimento dell'arco.

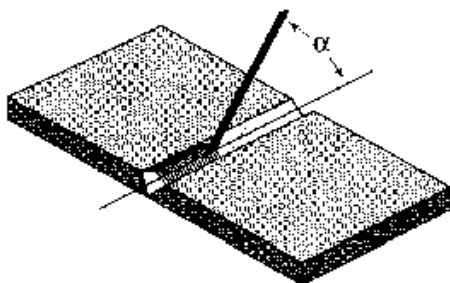
- Esecuzione della saldatura:

Le tecniche per eseguire l'unione dei giunti sono molteplici e variano a seconda delle esigenze dell'operatore. Prenderemo in esame come esempio due classiche esecuzioni:

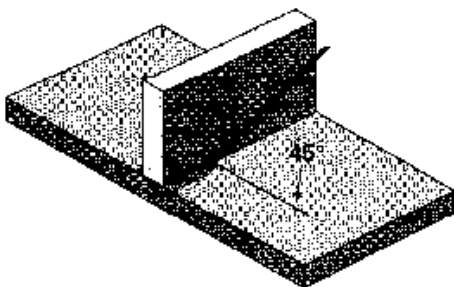
1) giunto testa-testa



2) giunto a T

 $\alpha \approx 45^\circ - 70^\circ$

L'angolo di inclinazione varia in funzione alle eseguite; il movimento viene eseguito tramite oscillazioni e fermate ai lati del modo da evitare l'accumulo di materiale d'apporto al centro della salda-



dell'elettro-
passate
dell'elettro-
te oscillazio-
cordone in
mulo di ma-
tro della sal-

scoria:

- Asportazione della

Per gli elettrodi rivestiti, si rende necessaria l'asportazione della scoria dopo ogni passata. L'asportazione si esegue tramite un piccolo martello, oppure per scorie friabili con una spazzola metallica.

Per una corretta esecuzione dei diversi tipi di giunto nelle varie posizioni, occorre esercitarsi sotto la guida di un esperto.

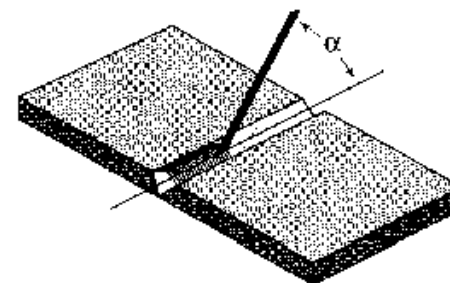
6.0- SALDATURA TIG**6.1- PROCEDIMENTI E DATI TECNICI DELLA SALDATURA TIG**

INTRODUZIONE:

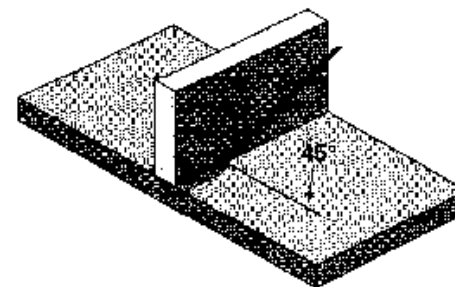
- Gas Tungsten Arc Welding (GTAW) è la definizione del processo di saldatura nel



2) giunto a T

 $\alpha \approx 45^\circ - 70^\circ$

L'angolo di inclinazione varia in funzione alle eseguite; il movimento viene eseguito tramite oscillazioni e fermate ai lati del modo da evitare l'accumulo di materiale d'apporto al centro della salda-



dell'elettro-
passate
dell'elettro-
te oscillazio-
cordone in
mulo di ma-
tro della sal-

scoria:

- Asportazione della

Per gli elettrodi rivestiti, si rende necessaria l'asportazione della scoria dopo ogni passata. L'asportazione si esegue tramite un piccolo martello, oppure per scorie friabili con una spazzola metallica.

Per una corretta esecuzione dei diversi tipi di giunto nelle varie posizioni, occorre esercitarsi sotto la guida di un esperto.

6.0- SALDATURA TIG**6.1- PROCEDIMENTI E DATI TECNICI DELLA SALDATURA TIG**

INTRODUZIONE:

- Gas Tungsten Arc Welding (GTAW) è la definizione del processo di saldatura nel





quale l'arco, durante il lavoro, è mantenuto per mezzo di un elettrodo metallico infusibile (di solito tungsteno). La zona d'arco (elettrodo e bagno di fusione) viene protetta dalla contaminazione atmosferica per mezzo di un gas inerte come argon o elio che affluisce continuamente attraverso appositi condotti collegati alla torcia.

Per semplicità e uniformità ogni riferimento al processo in questo manuale viene fatto con il termine TIG (Tungsten Inert Gas).

- Questo processo può essere usato per fare saldature pulite e precise su ogni tipo di metallo, rispettandone la composizione fisico-chimica.

Grazie a questa caratteristica, la saldatura TIG rappresenta il solo metodo adatto per unire certi metalli.

- Date le caratteristiche inerenti il processo TIG, la progettazione della saldatrice deve soddisfare delle specifiche ben precise. Le saldatrici TIG vengono progettate e costruite con queste disposizioni. Se vengono installate, usate e mantenute in modo corretto esse possono fornire un lungo e soddisfacente servizio creando saldature corrette e pulite.



quale l'arco, durante il lavoro, è mantenuto per mezzo di un elettrodo metallico infusibile (di solito tungsteno). La zona d'arco (elettrodo e bagno di fusione) viene protetta dalla contaminazione atmosferica per mezzo di un gas inerte come argon o elio che affluisce continuamente attraverso appositi condotti collegati alla torcia.

Per semplicità e uniformità ogni riferimento al processo in questo manuale viene fatto con il termine TIG (Tungsten Inert Gas).

- Questo processo può essere usato per fare saldature pulite e precise su ogni tipo di metallo, rispettandone la composizione fisico-chimica.

Grazie a questa caratteristica, la saldatura TIG rappresenta il solo metodo adatto per unire certi metalli.

- Date le caratteristiche inerenti il processo TIG, la progettazione della saldatrice deve soddisfare delle specifiche ben precise. Le saldatrici TIG vengono progettate e costruite con queste disposizioni. Se vengono installate, usate e mantenute in modo corretto esse possono fornire un lungo e soddisfacente servizio creando saldature corrette e pulite.

**6.2- FASI DELLA SALDATURA TIG**

SALDATURA TIG DEGLI ACCIAI

-Fase di preparazione:

a) Tabella di guida

Spess. lamiera (mm)	Tipo di giunto	Corrente di saldatura			Diametro elettrodo (mm)	Materiale d'apporto (mm)	Velocità saldatura (mm/min)	Argon (lit/min)	Numero passate
		Posizione orizzontale	Posizione verticale	Verticale ascendente					
1		25-60	23-55	22-54	1,0	1,6	250-300	6	1
		60	55	54	1,0	1,6	250-300	6	1
		40	35	36	1,0	1,6	250-300	6	1
		55	50	50	1,6	1,6	250-300	6	1
2		80-110	75-100	70-100	1,6-2,4	1,6-2,4	175-225	6	1
		110	100	100	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		80	75	70	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		105	95	95	1,6-2,4	2,4	175-200	6	1
3		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		130	120	115	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		110	100	100	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		125	115	110	2,4-3,2	3,2	125-175	7	1
4		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	3,2	100-150	7	1
		185	170	165	2,4-3,2	2,4	100-150	7	1
		180	165	160	2,4-3,2	2,4-3,2	100-150	7	1
5		160	140	140	3,2-4,0	2,4-3,2	100-150	7	1

**6.2- FASI DELLA SALDATURA TIG**

SALDATURA TIG DEGLI ACCIAI

-Fase di preparazione:

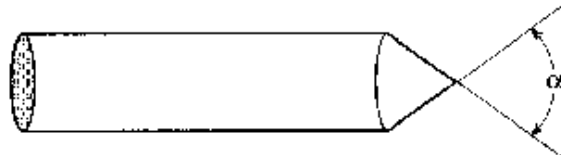
a) Tabella di guida

Spess. lamiera (mm)	Tipo di giunto	Corrente di saldatura			Diametro elettrodo (mm)	Materiale d'apporto (mm)	Velocità saldatura (mm/min)	Argon (lit/min)	Numero passate
		Posizione orizzontale	Posizione verticale	Verticale ascendente					
1		25-60	23-55	22-54	1,0	1,6	250-300	6	1
		60	55	54	1,0	1,6	250-300	6	1
		40	35	36	1,0	1,6	250-300	6	1
		55	50	50	1,6	1,6	250-300	6	1
2		80-110	75-100	70-100	1,6-2,4	1,6-2,4	175-225	6	1
		110	100	100	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		80	75	70	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		105	95	95	1,6-2,4	2,4	175-200	6	1
3		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		130	120	115	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		110	100	100	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		125	115	110	2,4-3,2	3,2	125-175	7	1
4		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	3,2	100-150	7	1
		185	170	165	2,4-3,2	2,4	100-150	7	1
		180	165	160	2,4-3,2	2,4-3,2	100-150	7	1
5		160	140	140	3,2-4,0	2,4-3,2	100-150	7	1

**b) Scelta e preparazione dell'elettrodo**

- Gli elettrodi normalmente utilizzati sono di tungsteno ceriato (2% di cerio, presentano una colorazione grigia) e sono consigliati i seguenti diametri in funzione della corrente:

- Sull'elettrodo viene eseguita una punta come indicato in figura.



- L'angolo α varia al variare della corrente di saldatura la tabella seguente ne consiglia il valore:

Angolo (°)	Corrente di saldatura A
30	5 - 30
60 - 90	30 - 120
90 - 120	120 - 160

c) Materiale d'apporto

- Esistono molti materiali trattabili, comunque valgono alcune regole basilari:

- 1) le bacchette di materiale d'apporto devono rispettare le stesse proprietà meccaniche e chimiche del materiale da saldare;
- 2) è sconsigliato utilizzare parti del materiale base in quanto potrebbero contenere impurità dovute alla lavorazione stessa;
- 3) se il materiale usato ha una composizione chimica diversa, è opportuno valutare le caratteristiche finali del giunto, sia meccaniche che anticorrosive.

d) Gas di protezione

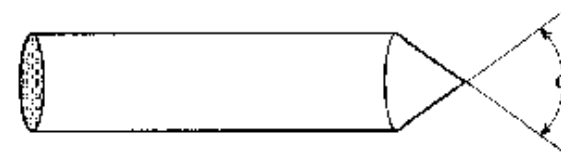
- Il gas di protezione normalmente usato è l'argon puro con una quantità variabile a seconda della corrente impiegata (4-6 l/min).

- Il procedimento TIG è indicato per la saldatura degli acciai (sia al carbonio che legati), permette una saldatura di ottimo aspetto che limita le lavorazioni successi-

**b) Scelta e preparazione dell'elettrodo**

- Gli elettrodi normalmente utilizzati sono di tungsteno ceriato (2% di cerio, presentano una colorazione grigia) e sono consigliati i seguenti diametri in funzione della corrente:

- Sull'elettrodo viene eseguita una punta come indicato in figura.



- L'angolo α varia al variare della corrente di saldatura la tabella seguente ne consiglia il valore:

Angolo (°)	Corrente di saldatura A
30	5 - 30
60 - 90	30 - 120
90 - 120	120 - 160

c) Materiale d'apporto

- Esistono molti materiali trattabili, comunque valgono alcune regole basilari:

- 1) le bacchette di materiale d'apporto devono rispettare le stesse proprietà meccaniche e chimiche del materiale da saldare;
- 2) è sconsigliato utilizzare parti del materiale base in quanto potrebbero contenere impurità dovute alla lavorazione stessa;
- 3) se il materiale usato ha una composizione chimica diversa, è opportuno valutare le caratteristiche finali del giunto, sia meccaniche che anticorrosive.

d) Gas di protezione

- Il gas di protezione normalmente usato è l'argon puro con una quantità variabile a seconda della corrente impiegata (4-6 l/min).

- Il procedimento TIG è indicato per la saldatura degli acciai (sia al carbonio che legati), permette una saldatura di ottimo aspetto che limita le lavorazioni successi-



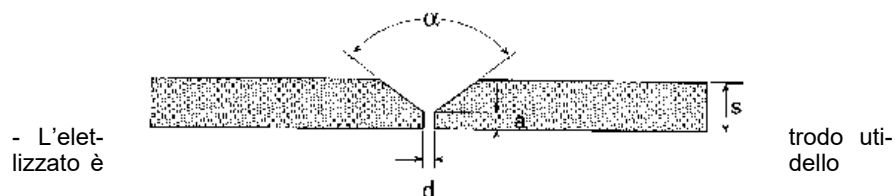
ve ed è spesso utilizzata per la prima passata sui tubi.

- È necessario prima di ogni saldatura effettuare un'accurata preparazione e pulizia dei lembi.

SALDATURA TIG DEL RAME

- Per le proprietà già descritte, la saldatura TIG risulta ottimale anche nel caso della lavorazione di materiali ad elevata conducibilità termica. Il gas utilizzato è sempre l'argon e nel caso della saldatura del rame si consiglia l'uso di un supporto rovescio.

- Preparazione dei lembi per la saldatura del rame (giunto testa a testa in piano).



s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
1÷3	0	0	0
4÷10	0	1-s/4	0
4÷10	0	0	60÷90

stesso tipo descritto per la saldatura degli acciai; la preparazione viene effettuata nelle modalità già precedentemente descritte.

- Per evitare la possibile ossidazione nella zona saldata si utilizzano materiali d'apporto con fosforo, silicio e componenti disossidanti.

SALDATURA DELL' ALLUMINIO

- Per le proprietà già descritte, TIG risulta ottimale anche nel caso della lavorazione dell'alluminio. Il gas utilizzato è sempre l'argon (o elio).

- Per la preparazione dei lembi vedere la tabella di guida alla pagina seguente.

- L'elettrodo deve essere di tungsteno ceriato; la preparazione viene effettuata nella modalità già precedentemente descritte.



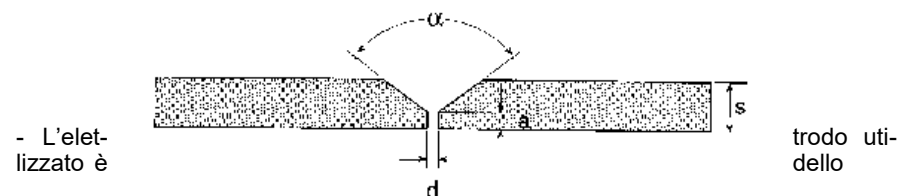
ve ed è spesso utilizzata per la prima passata sui tubi.

- È necessario prima di ogni saldatura effettuare un'accurata preparazione e pulizia dei lembi.

SALDATURA TIG DEL RAME

- Per le proprietà già descritte, la saldatura TIG risulta ottimale anche nel caso della lavorazione di materiali ad elevata conducibilità termica. Il gas utilizzato è sempre l'argon e nel caso della saldatura del rame si consiglia l'uso di un supporto rovescio.

- Preparazione dei lembi per la saldatura del rame (giunto testa a testa in piano).



s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
1÷3	0	0	0
4÷10	0	1-s/4	0
4÷10	0	0	60÷90

stesso tipo descritto per la saldatura degli acciai; la preparazione viene effettuata nelle modalità già precedentemente descritte.

- Per evitare la possibile ossidazione nella zona saldata si utilizzano materiali d'apporto con fosforo, silicio e componenti disossidanti.

SALDATURA DELL' ALLUMINIO

- Per le proprietà già descritte, TIG risulta ottimale anche nel caso della lavorazione dell'alluminio. Il gas utilizzato è sempre l'argon (o elio).

- Per la preparazione dei lembi vedere la tabella di guida alla pagina seguente.

- L'elettrodo deve essere di tungsteno ceriato; la preparazione viene effettuata nella modalità già precedentemente descritte.





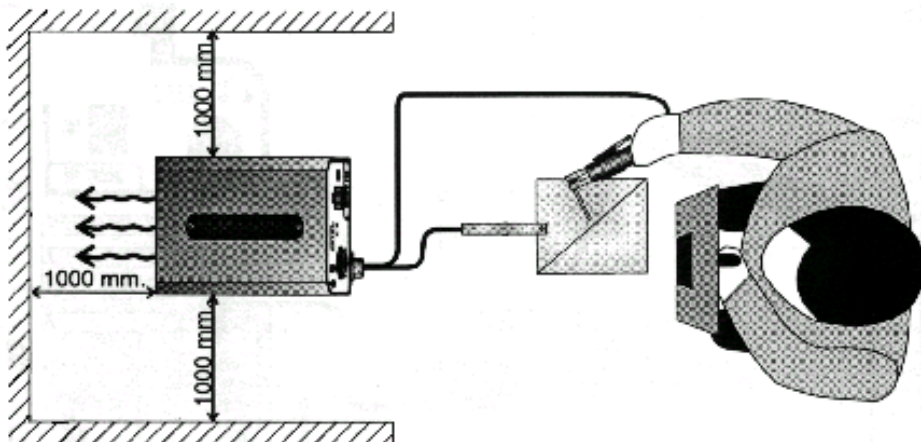
TABELLA DI GUIDA

Spess. lamiera (mm)	Tipo di giunto	Corrente di saldatura			Diametro elettrodo (mm)	Materiale d'apporto (mm)	Velocità saldatura (mm/min)	Argon (lit/min)	Numero passate
		Posizione orizzontale	Posizione verticale	Verticale ascendente					
1		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	275-325	7	1
		50	40	40	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		50	50	50	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	200-250	7	1
2		80	70	70	2,4	2,4	200-225	6	1
		90	90	90	2,4	2,4	175-200	8	1
3		140	130	130	2,4-3,2	2,4-3,2	225-250	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		120	120	120	3,2	2,4-3,2	175-200	8	1
4		180	170	170	3,2	2,4-3,2	250-275	8	1
		200	200	200	3,2	2,4-3,2	200-250	8	1
		200	200	200	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
		170	170	170	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
5		230	230	230	4,0	3,2-4,0	225-250	8-9	1
		240	240	240	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	150-200	8-9	1



TABELLA DI GUIDA

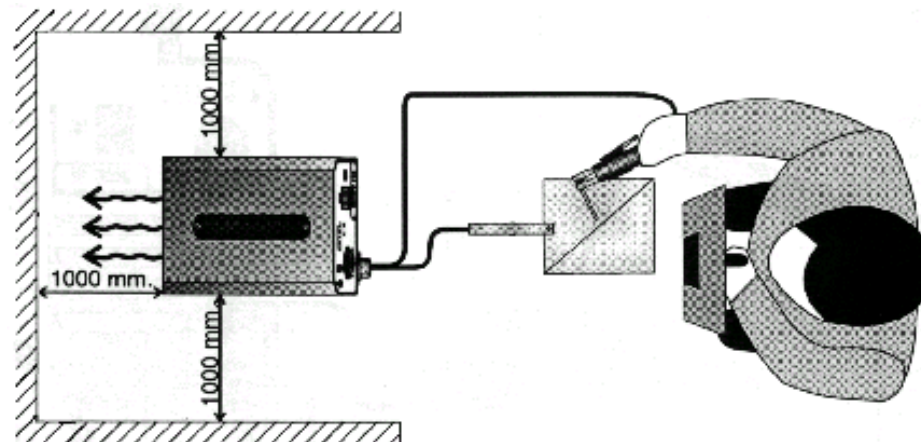
Spess. lamiera (mm)	Tipo di giunto	Corrente di saldatura			Diametro elettrodo (mm)	Materiale d'apporto (mm)	Velocità saldatura (mm/min)	Argon (lit/min)	Numero passate
		Posizione orizzontale	Posizione verticale	Verticale ascendente					
1		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	275-325	7	1
		50	40	40	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		50	50	50	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	200-250	7	1
2		80	70	70	2,4	2,4	200-225	6	1
		90	90	90	2,4	2,4	175-200	8	1
3		140	130	130	2,4-3,2	2,4-3,2	225-250	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		120	120	120	3,2	2,4-3,2	175-200	8	1
4		180	170	170	3,2	2,4-3,2	250-275	8	1
		200	200	200	3,2	2,4-3,2	200-250	8	1
		200	200	200	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
		170	170	170	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
5		230	230	230	4,0	3,2-4,0	225-250	8-9	1
		240	240	240	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	150-200	8-9	1

**7.0 FIGURE****7.1 DISTANZE POSTERIORI E LATERALI DA MANTENERE DURANTE LA SALDATURA****7.2 SEGNALETICA DI SICUREZZA**

SEGNALETICA DI SICUREZZA PER SALDATRICI – CONFORME ALLA DIRETTIVA 92/58/CEE E ALLE NORME UNI 7543-1-3



STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020
Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY
TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)
FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com
http: www.stelgroup.it

**7.0 FIGURE****7.1 DISTANZE POSTERIORI E LATERALI DA MANTENERE DURANTE LA SALDATURA****7.2 SEGNALETICA DI SICUREZZA**

SEGNALETICA DI SICUREZZA PER SALDATRICI – CONFORME ALLA DIRETTIVA 92/58/CEE E ALLE NORME UNI 7543-1-3



STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020
Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY
TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)
FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com
http: www.stelgroup.it



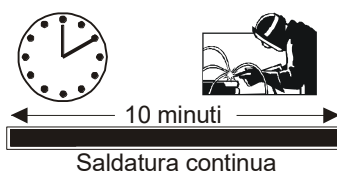
7.3- CICLO DI INTERMITTENZA (ED) E SOVRATEMPERATURA

Il ciclo di intermittenza è la percentuale di utilizzo della saldatrice su 10 minuti che l'operatore deve rispettare per evitare che scatti il blocco di erogazione per sovratemperatura.

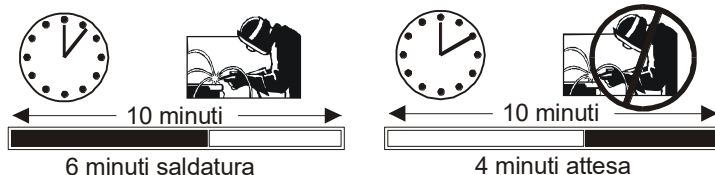
Se la macchina entra in sovratemperatura:

- il led giallo (rif. 3 pag. 9) si accende in modo intermittente ed il display di sinistra (rif. 21 pag.9) indica la scritta **tEn**.
- è necessario attendere circa 10 minuti per riprendere a saldare.
- occorre ridurre la corrente di saldatura o il ciclo di lavoro per evitare ulteriori blocchi di erogazione.

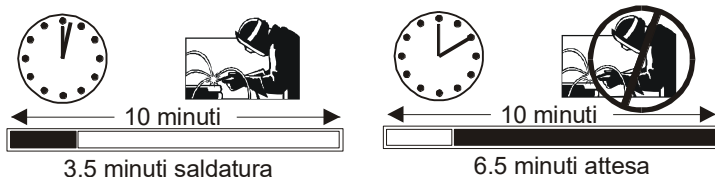
100% ED (ciclo intermittenza)



60% ED (ciclo intermittenza)



35% ED (ciclo intermittenza)



7.3- CICLO DI INTERMITTENZA (ED) E SOVRATEMPERATURA

Il ciclo di intermittenza è la percentuale di utilizzo della saldatrice su 10 minuti che l'operatore deve rispettare per evitare che scatti il blocco di erogazione per sovratemperatura.

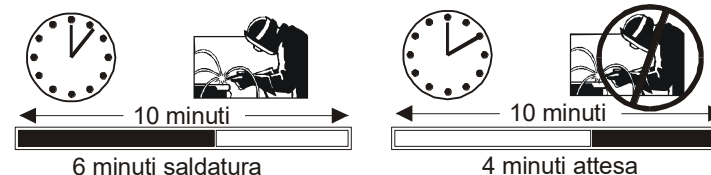
Se la macchina entra in sovratemperatura:

- il led giallo (rif. 3 pag. 9) si accende in modo intermittente ed il display di sinistra (rif. 21 pag.9) indica la scritta **tEn**.
- è necessario attendere circa 10 minuti per riprendere a saldare.
- occorre ridurre la corrente di saldatura o il ciclo di lavoro per evitare ulteriori blocchi di erogazione.

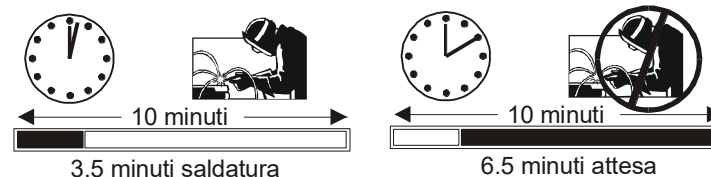
100% ED (ciclo intermittenza)

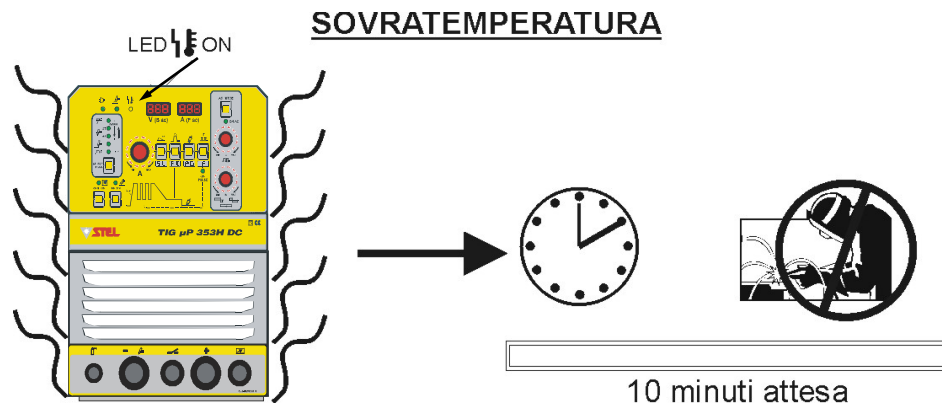
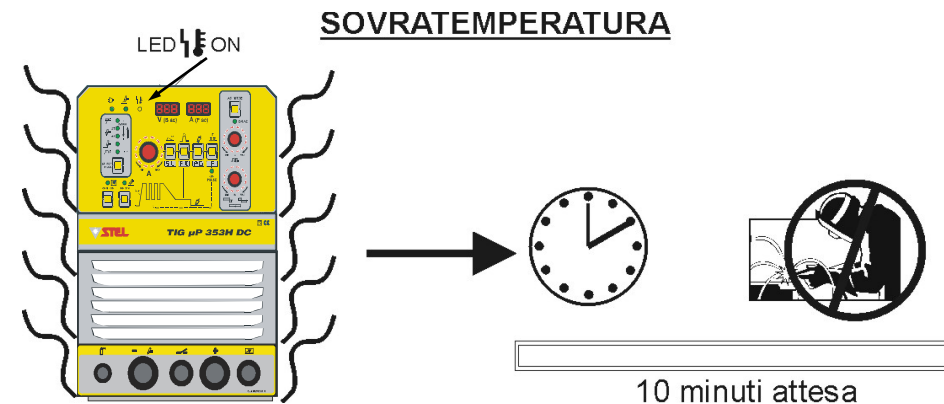
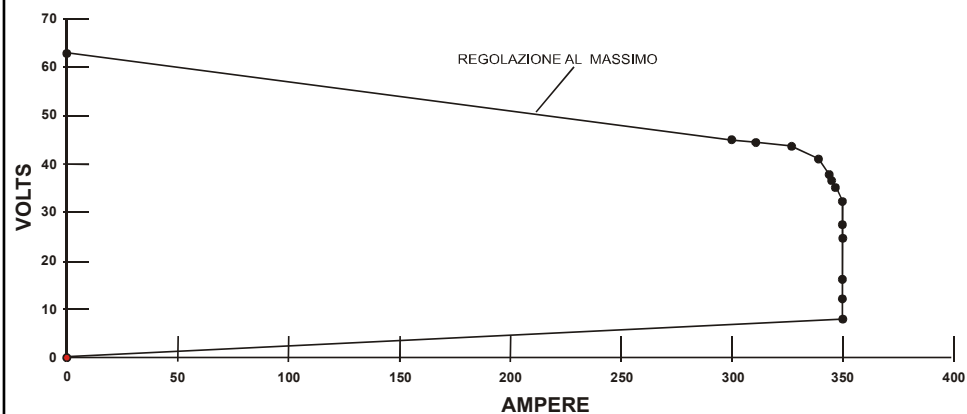
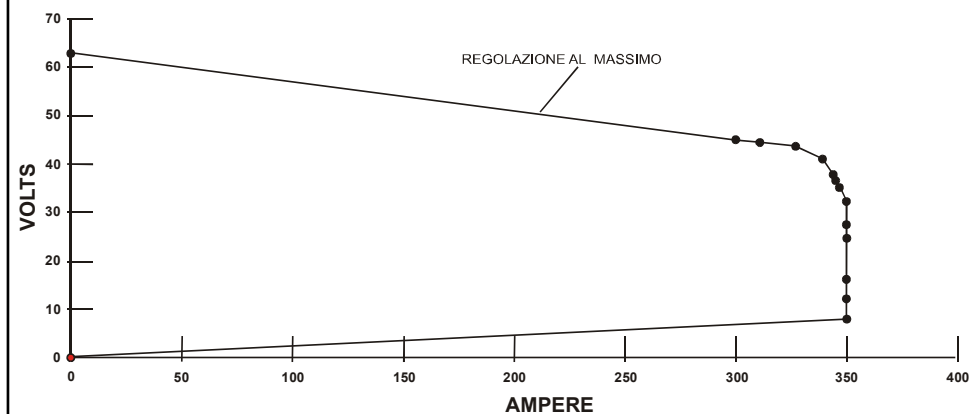


60% ED (ciclo intermittenza)



35% ED (ciclo intermittenza)



**7.4- CURVE TENSIONE - CORRENTE****7.4- CURVE TENSIONE - CORRENTE**

8.0-INCONVENIENTI DI SALDATURE E FUNZIONAMENTO**8.1- POSSIBILI DIFETTI IN SALDATURA**

DIFETTO	POSSIBILI CAUSE	CONSIGLI
POROSITÀ	Elettrodo acido su acciaio ad alto tenore di zolfo. Eccessive oscillazioni dell'elettrodo. Distanza troppo grande tra i pezzi da saldare. Pezzo in saldatura freddo.	Usare elettrodo basico. Avvicinare i lembi da saldare. Avanzare lentamente all'inizio. Diminuire la corrente di saldatura.
CRICCHE	Materiale da saldare sporco (es. olio, vernice, ruggine, ossidi). Corrente insufficiente.	Pulire i pezzi prima di saldare è principio fondamentale per ottenere buoni cordoni di saldatura.
SCARSA PENETRAZIONE	Corrente bassa. Velocità saldatura elevata. Polarità invertita. Elettrodo inclinato in posizione opposta al suo movimento.	Curare la regolazione dei parametri operativi e migliorare la preparazione dei pezzi da saldare.
SPRUZZI ELEVATI	Inclinazione elettrodo eccessiva.	Effettuare le opportune correzioni.
DIFETTI DI PROFILI	Parametri saldatura non corretti. Velocità passata non legata alle esigenze dei parametri operativi. Inclinazione dell'elettrodo non costante durante la saldatura.	Rispettare i principi basilari e generali di saldatura.
INSTABILITÀ D'ARCO	Corrente insufficiente.	Controllare lo stato dell'elettrodo e il collegamento del cavo di massa.
L'ELETTRODO FONDE OBLIQUAMENTE	Elettrodo con anima non centrata. Fenomeno del soffio magnetico.	Sostituire l'elettrodo. Collegare due cavi di massa ai lati opposti del pezzo da saldare.

8.2- POSSIBILI INCONVENIENTI DI FUNZIONAMENTO

INCONVENIENTE	POSSIBILI CAUSE	RIMEDIO
MANCATA ACCENSIONE	-Allacciamento primario non corretto. -Scheda inverter difettosa.	-Controllare il collegamento primario. -Rivolgersi al Vs. centro assistenza.
NON SI HA TENSIONE IN USCITA	-Macchina surriscaldata (led giallo acceso). -Tensione di alimentazione primaria fuori dai limiti massimo e minimo. -Scheda inverter difettosa.	-Aspettare il ripristino termico. -Rivolgersi al Vs. centro assistenza. -Controllare la rete di distribuzione.
CORRENTE IN USCITA NON CORRETTA	-Potenziometro di regolazione difettoso. -Tensione di alimentazione primaria bassa.	-Rivolgersi al Vs. centro assistenza. -Controllare la rete di distribuzione.

8.0-INCONVENIENTI DI SALDATURE E FUNZIONAMENTO**8.1- POSSIBILI DIFETTI IN SALDATURA**

DIFETTO	POSSIBILI CAUSE	CONSIGLI
POROSITÀ	Elettrodo acido su acciaio ad alto tenore di zolfo. Eccessive oscillazioni dell'elettrodo. Distanza troppo grande tra i pezzi da saldare. Pezzo in saldatura freddo.	Usare elettrodo basico. Avvicinare i lembi da saldare. Avanzare lentamente all'inizio. Diminuire la corrente di saldatura.
CRICCHE	Materiale da saldare sporco (es. olio, vernice, ruggine, ossidi). Corrente insufficiente.	Pulire i pezzi prima di saldare è principio fondamentale per ottenere buoni cordoni di saldatura.
SCARSA PENETRAZIONE	Corrente bassa. Velocità saldatura elevata. Polarità invertita. Elettrodo inclinato in posizione opposta al suo movimento.	Curare la regolazione dei parametri operativi e migliorare la preparazione dei pezzi da saldare.
SPRUZZI ELEVATI	Inclinazione elettrodo eccessiva.	Effettuare le opportune correzioni.
DIFETTI DI PROFILI	Parametri saldatura non corretti. Velocità passata non legata alle esigenze dei parametri operativi. Inclinazione dell'elettrodo non costante durante la saldatura.	Rispettare i principi basilari e generali di saldatura.
INSTABILITÀ D'ARCO	Corrente insufficiente.	Controllare lo stato dell'elettrodo e il collegamento del cavo di massa.
L'ELETTRODO FONDE OBLIQUAMENTE	Elettrodo con anima non centrata. Fenomeno del soffio magnetico.	Sostituire l'elettrodo. Collegare due cavi di massa ai lati opposti del pezzo da saldare.

8.2- POSSIBILI INCONVENIENTI DI FUNZIONAMENTO

INCONVENIENTE	POSSIBILI CAUSE	RIMEDIO
MANCATA ACCENSIONE	-Allacciamento primario non corretto. -Scheda inverter difettosa.	-Controllare il collegamento primario. -Rivolgersi al Vs. centro assistenza.
NON SI HA TENSIONE IN USCITA	-Macchina surriscaldata (led giallo acceso). -Tensione di alimentazione primaria fuori dai limiti massimo e minimo. -Scheda inverter difettosa.	-Aspettare il ripristino termico. -Rivolgersi al Vs. centro assistenza. -Controllare la rete di distribuzione.
CORRENTE IN USCITA NON CORRETTA	-Potenziometro di regolazione difettoso. -Tensione di alimentazione primaria bassa.	-Rivolgersi al Vs. centro assistenza. -Controllare la rete di distribuzione.

**8.3- MANUTENZIONE ORDINARIA****ATTENZIONE!!!****PRIMA DI OGNI INTERVENTO SCONNETTERE LA MACCHINA DALLA RETE PRIMARIA DI ALIMENTAZIONE**

L'efficienza dell' impianto di saldatura nel tempo, è direttamente legata alla frequenza delle operazioni di manutenzione, in particolare:

Per le saldatrici, è sufficiente avere cura della loro pulizia interna, che va eseguita tanto più spesso, quanto più polveroso è l' ambiente di lavoro.

- Togliere la copertura.
- Togliere ogni traccia di polvere dalle parti interne del generatore mediante getto d' aria compressa con pressione non superiore a 3 Kg/cm².
- Controllare tutte le connessioni elettriche, assicurandosi che viti e dadi siano ben serrati.
- Non esitare nel sostituire i componenti deteriorati.
- Rimontare la copertura.
- Esaurite le operazioni sopra citate, il generatore è pronto per rientrare in servizio seguendo le istruzioni riportate nei capitoli "installazione dell' impianto".

**8.3- MANUTENZIONE ORDINARIA****ATTENZIONE!!!****PRIMA DI OGNI INTERVENTO SCONNETTERE LA MACCHINA DALLA RETE PRIMARIA DI ALIMENTAZIONE**

L'efficienza dell' impianto di saldatura nel tempo, è direttamente legata alla frequenza delle operazioni di manutenzione, in particolare:

Per le saldatrici, è sufficiente avere cura della loro pulizia interna, che va eseguita tanto più spesso, quanto più polveroso è l' ambiente di lavoro.

- Togliere la copertura.
- Togliere ogni traccia di polvere dalle parti interne del generatore mediante getto d' aria compressa con pressione non superiore a 3 Kg/cm².
- Controllare tutte le connessioni elettriche, assicurandosi che viti e dadi siano ben serrati.
- Non esitare nel sostituire i componenti deteriorati.
- Rimontare la copertura.
- Esaurite le operazioni sopra citate, il generatore è pronto per rientrare in servizio seguendo le istruzioni riportate nei capitoli "installazione dell' impianto".





Dear Customer,

Thank you for choosing our product.

The **TIG μ P 353H DC 3F** is built according to the **STEL** philosophy which combines quality and reliability with the respect of safety regulations.

Thanks to the technology with which it is built, this machine has optimum dynamic characteristics and maximum welding performances.



Dear Customer,

Thank you for choosing our product.

The **TIG μ P 353H DC 3F** is built according to the **STEL** philosophy which combines quality and reliability with the respect of safety regulations.

Thanks to the technology with which it is built, this machine has optimum dynamic characteristics and maximum welding performances.



**GENERAL INDEX****1.0 SAFETY**

- 1.1 WARNINGS
- 1.2 SAFETY INSTRUCTIONS

2.0 SPECIFICATIONS

- 2.1 GENERAL CHARACTERISTICS
- 2.2 ELECTRICAL CHARACTERISTICS

3.0 CONNECTION

- 3.1 DELIVERY OF THE MATERIAL
- 3.2 COMPLAINTS
- 3.3 PRIMARY CONNECTION AND INSTALLATION
- 3.4 EARTHING

4.0 SETTING UP

- 4.1 CONTROLS ON THE FRONT PANEL
- 4.2 KEY TO PLATE SYMBOLS
- 4.3 DESCRIPTION OF THE WELDING FUNCTIONS
- 4.4 DATA PLATE DESCRIPTION
- 4.5 PREPARING THE AWC
- 4.6 PREPARING THE REMOTE CONTROL
- 4.7 TROLLEY
- 4.8 PREPARING FOR ELECTRODE WELDING (MMA)
- 4.9 PREPARING FOR TIG WELDING

5.0 ELECTRODE WELDING (MMA)

- 5.1 ELECTRODE WELDING PROCEDURES
- 5.2 ELECTRODE WELDING PHASES

6.0 TIG WELDING

- 6.1 TIG WELDING PROCEDURES
- 6.2 TIG WELDING PHASES

7.0 FIGURES

- 7.1 REAR AND SIDE DISTANCES TO BE MAINTAINED DURING WELDING
- 7.2 SAFETY SIGNS
- 7.3 INTERMITTENCE CYCLE AND EXCESS TEMPERATURE
- 7.4 VOLTAGE AND CURRENT CURVES

8.0 WELDING DEFECTS AND MALFUNCTIONS

- 8.1 POSSIBLE WELDING DEFECTS
- 8.2 POSSIBLE MALFUNCTIONS
- 8.3 ROUTINE MAINTENANCE

9.0 LIST OF COMPONENTS TIG μ P 353H DC**10.0 EXPLODED VIEW TIG μ P 353H DC****11.0 GENERAL WIRING DIAGRAM TIG μ P 353H DC****12.0 CONNECTION PIN CONFIGURATION****GENERAL INDEX****1.0 SAFETY**

- 1.1 WARNINGS
- 1.2 SAFETY INSTRUCTIONS

2.0 SPECIFICATIONS

- 2.1 GENERAL CHARACTERISTICS
- 2.2 ELECTRICAL CHARACTERISTICS

3.0 CONNECTION

- 3.1 DELIVERY OF THE MATERIAL
- 3.2 COMPLAINTS
- 3.3 PRIMARY CONNECTION AND INSTALLATION
- 3.4 EARTHING

4.0 SETTING UP

- 4.1 CONTROLS ON THE FRONT PANEL
- 4.2 KEY TO PLATE SYMBOLS
- 4.3 DESCRIPTION OF THE WELDING FUNCTIONS
- 4.4 DATA PLATE DESCRIPTION
- 4.5 PREPARING THE AWC
- 4.6 PREPARING THE REMOTE CONTROL
- 4.7 TROLLEY
- 4.8 PREPARING FOR ELECTRODE WELDING (MMA)
- 4.9 PREPARING FOR TIG WELDING

5.0 ELECTRODE WELDING (MMA)

- 5.1 ELECTRODE WELDING PROCEDURES
- 5.2 ELECTRODE WELDING PHASES

6.0 TIG WELDING

- 6.1 TIG WELDING PROCEDURES
- 6.2 TIG WELDING PHASES

7.0 FIGURES

- 7.1 REAR AND SIDE DISTANCES TO BE MAINTAINED DURING WELDING
- 7.2 SAFETY SIGNS
- 7.3 INTERMITTENCE CYCLE AND EXCESS TEMPERATURE
- 7.4 VOLTAGE AND CURRENT CURVES

8.0 WELDING DEFECTS AND MALFUNCTIONS

- 8.1 POSSIBLE WELDING DEFECTS
- 8.2 POSSIBLE MALFUNCTIONS
- 8.3 ROUTINE MAINTENANCE

9.0 LIST OF COMPONENTS TIG μ P 353H DC**10.0 EXPLODED VIEW TIG μ P 353H DC****11.0 GENERAL WIRING DIAGRAM TIG μ P 353H DC****12.0 CONNECTION PIN CONFIGURATION**

**1.0- SAFETY****1.1 WARNINGS****ELECTRIC SHOCK CAN KILL**

- Disconnect the machine from the power line before working on the generator.
- Do not work with deteriorated cable sheaths.
- Do not touch bare electrical parts.
- Ensure that all the panels covering the current generator are firmly secured in place when the machine is connected to the mains.
- Insulate yourself from the work bench and from the floor (ground): use isolating footwear and gloves.
- Keep gloves, footwear, clothes, the work area and this equipment clean and dry.

**PRESSURISED CONTAINERS CAN EXPLODE IF WELDED.**

When working with a current generator:

- do not weld pressurised containers.
- do not weld in environments containing explosive powders or vapours.

**THE RADIATIONS GENERATED BY THE WELDING ARC CAN DAMAGE THE EYES AND CAUSE BURNING OF THE SKIN.**

- Provide suitable protection for the eyes and body.
- **It is indispensable for contact lens wearers to protect themselves with suitable lenses and masks.**

**NOISE CAN DAMAGE YOUR HEARING.**

- Protect yourself suitably so as to avoid damage.

**FUMES AND GASES CAN DAMAGE YOUR HEALTH.**

- Keep your head out of the reach of fumes.
- Provide suitable ventilation of the work area.
- If the ventilation is not sufficient, use an exhaust fan that sucks up from the bottom.

**HEAT, SPLASHES OF MOLTEN METAL AND SPARKS CAN CAUSE FIRES.**

- Do not weld near inflammable materials.
- Avoid taking any type of fuel with you such as cigarette lighters or matches.
- The welding arc can cause burns. Keep the tip of the electrode far from your body and from other people's.

It is forbidden for people with PACEMAKERS to use or come near the machine).

**1.0- SAFETY****1.1 WARNINGS****ELECTRIC SHOCK CAN KILL**

- Disconnect the machine from the power line before working on the generator.
- Do not work with deteriorated cable sheaths.
- Do not touch bare electrical parts.
- Ensure that all the panels covering the current generator are firmly secured in place when the machine is connected to the mains.
- Insulate yourself from the work bench and from the floor (ground): use isolating footwear and gloves.
- Keep gloves, footwear, clothes, the work area and this equipment clean and dry.

**PRESSURISED CONTAINERS CAN EXPLODE IF WELDED.**

When working with a current generator:

- do not weld pressurised containers.
- do not weld in environments containing explosive powders or vapours.

**THE RADIATIONS GENERATED BY THE WELDING ARC CAN DAMAGE THE EYES AND CAUSE BURNING OF THE SKIN.**

- Provide suitable protection for the eyes and body.
- **It is indispensable for contact lens wearers to protect themselves with suitable lenses and masks.**

**NOISE CAN DAMAGE YOUR HEARING.**

- Protect yourself suitably so as to avoid damage.

**FUMES AND GASES CAN DAMAGE YOUR HEALTH.**

- Keep your head out of the reach of fumes.
- Provide suitable ventilation of the work area.
- If the ventilation is not sufficient, use an exhaust fan that sucks up from the bottom.

**HEAT, SPLASHES OF MOLTEN METAL AND SPARKS CAN CAUSE FIRES.**

- Do not weld near inflammable materials.
- Avoid taking any type of fuel with you such as cigarette lighters or matches.
- The welding arc can cause burns. Keep the tip of the electrode far from your body and from other people's.

It is forbidden for people with PACEMAKERS to use or come near the machine).



**1.2 SAFETY INSTRUCTIONS****PREVENTION OF BURNS**

To protect your eyes and skin from burns and ultraviolet rays:

- wear dark glasses. Wear suitable clothing, gloves and footwear.
- use masks with closed sides, having lenses and protective glass according to standards (degree of protection DIN 10).
- warn people in the vicinity not to look directly at the arc.

PREVENTION OF FIRE

Welding produces splashes of molten metal.

Take the following precautions to prevent fire:

- ensure that there is an extinguisher in the welding area.
- remove all inflammable material from the immediate vicinity of the welding area.
- cool the welded material or let it cool before touching it or putting it in contact with combustible material
- never use the machine for welding containers of potentially inflammable material. These containers must be completely cleaned before they are welded.
- ventilate the potentially inflammable area before using the machine.
- do not use the machine in atmospheres containing high concentrations of powders, inflammable gases or combustible vapours.

PREVENTION OF ELECTRIC SHOCK

Take the following precautions when working with a current generator:

- keep yourself and your clothes clean.
- do not be in contact with damp or wet parts when working with the generator.
- maintain suitable insulation against electric shock. If the operator has to work in a damp environment, he must take extreme care and wear insulating footwear and gloves.
- check the machine power cable frequently: it must be free from damage to the insulation. BARE CABLES ARE DANGEROUS. Do not use the machine if the power cable is damaged; it must be replaced immediately.
- if it is necessary to open the machine, first disconnect the power supply. Wait 5 minutes to allow the capacitors to discharge. Failure to take this precaution may expose the operator to dangerous risks of electric shock.
- never work with the welding machine if the protective cover is not in place.
- ensure that the earth connection of the power cable is perfectly efficient.

This generator has been designed for use in a professional and industrial environment. For other types of application contact the manufacturer. If **electromagnetic disturbances** are found it is the responsibility of the machine user to solve the problem with the technical assistance of the manufacturer.

**1.2 SAFETY INSTRUCTIONS****PREVENTION OF BURNS**

To protect your eyes and skin from burns and ultraviolet rays:

- wear dark glasses. Wear suitable clothing, gloves and footwear.
- use masks with closed sides, having lenses and protective glass according to standards (degree of protection DIN 10).
- warn people in the vicinity not to look directly at the arc.

PREVENTION OF FIRE

Welding produces splashes of molten metal.

Take the following precautions to prevent fire:

- ensure that there is an extinguisher in the welding area.
- remove all inflammable material from the immediate vicinity of the welding area.
- cool the welded material or let it cool before touching it or putting it in contact with combustible material
- never use the machine for welding containers of potentially inflammable material. These containers must be completely cleaned before they are welded.
- ventilate the potentially inflammable area before using the machine.
- do not use the machine in atmospheres containing high concentrations of powders, inflammable gases or combustible vapours.

PREVENTION OF ELECTRIC SHOCK

Take the following precautions when working with a current generator:

- keep yourself and your clothes clean.
- do not be in contact with damp or wet parts when working with the generator.
- maintain suitable insulation against electric shock. If the operator has to work in a damp environment, he must take extreme care and wear insulating footwear and gloves.
- check the machine power cable frequently: it must be free from damage to the insulation. BARE CABLES ARE DANGEROUS. Do not use the machine if the power cable is damaged; it must be replaced immediately.
- if it is necessary to open the machine, first disconnect the power supply. Wait 5 minutes to allow the capacitors to discharge. Failure to take this precaution may expose the operator to dangerous risks of electric shock.
- never work with the welding machine if the protective cover is not in place.
- ensure that the earth connection of the power cable is perfectly efficient.

This generator has been designed for use in a professional and industrial environment. For other types of application contact the manufacturer. If **electromagnetic disturbances** are found it is the responsibility of the machine user to solve the problem with the technical assistance of the manufacturer.





2.0 SPECIFICATIONS

2.1- GENERAL CHARACTERISTICS

This new series of microprocessor-controlled generators with electronic regulation allows excellent welding quality to be achieved, thanks to the advanced technologies applied. The microprocessor circuit controls and optimises the transfer of the arc independently of the load variation and of the impedance of the welding cables.

The controls on the front panel allow easy programming of the welding sequences to satisfy operative requirements.

The inverter technology used enabled the following to be obtained:

- generators with extremely low weight and compact dimensions;
- reduced energy consumption;
- excellent dynamic response;
- very high power factor and performance;
- better welding characteristics;
- viewing of the data and of the set functions on the display.

The electronic components are enclosed in a sturdy case which may be easily transported, with forced air cooling by fans with low noise production.

2.2- GENERATOR ACCESSORIES

GENERATOR TIG μ P 353H DC	(Code 600930000L)
EARTH CABLE	Cod. 602000000L
ELECTRODE GUN CABLE	Cod. 602010000L
CABLE KIT (EARTH CABLE + ELECTRODE GUN CABLE)	Cod. 602020000L
COUPLING KIT	Cod. 608000000L
SETTING-UP KIT	Cod. 608020000L
TROLLEY	Cod. 608190000L
A.W.C. (AUTONOMOUS COOLING UNIT)	Cod. 600690000L
TIG AIR TORCH	Cod. 6050500000
TIG H ₂ O TORCH	Cod. 6050600000
REMOTE CONTROL	Cod. 606030000L
PEDAL CONTROL	Cod. 606010000L



2.0 SPECIFICATIONS

2.1- GENERAL CHARACTERISTICS

This new series of microprocessor-controlled generators with electronic regulation allows excellent welding quality to be achieved, thanks to the advanced technologies applied. The microprocessor circuit controls and optimises the transfer of the arc independently of the load variation and of the impedance of the welding cables.

The controls on the front panel allow easy programming of the welding sequences to satisfy operative requirements.

The inverter technology used enabled the following to be obtained:

- generators with extremely low weight and compact dimensions;
- reduced energy consumption;
- excellent dynamic response;
- very high power factor and performance;
- better welding characteristics;
- viewing of the data and of the set functions on the display.

The electronic components are enclosed in a sturdy case which may be easily transported, with forced air cooling by fans with low noise production.

2.2- GENERATOR ACCESSORIES

GENERATOR TIG μ P 353H DC	(Code 600930000L)
EARTH CABLE	Cod. 602000000L
ELECTRODE GUN CABLE	Cod. 602010000L
CABLE KIT (EARTH CABLE + ELECTRODE GUN CABLE)	Cod. 602020000L
COUPLING KIT	Cod. 608000000L
SETTING-UP KIT	Cod. 608020000L
TROLLEY	Cod. 608190000L
A.W.C. (AUTONOMOUS COOLING UNIT)	Cod. 600690000L
TIG AIR TORCH	Cod. 6050500000
TIG H ₂ O TORCH	Cod. 6050600000
REMOTE CONTROL	Cod. 606030000L
PEDAL CONTROL	Cod. 606010000L

**2.3- ELECTRICAL CHARACTERISTICS**

GENERATOR		MMA	/ TIG
INPUT PARAMETERS			
RATED SUPPLY VOLTAGE	V	400	400
MAXIMUM DRIFT		$\pm 20\%$	$\pm 20\%$
PHASES	-	3	3
FREQUENCY	Hz	50/60	50/60
MAX. CURRENT	A	27	22
RATED CURRENT ED 35%	A	27	22
RATED CURRENT ED 60%	A	22	17,2
RATED CURRENT ED 100%	A	17,5	13,8
RATED POWER ED 35%	KVA	18,2	14,6
RATED POWER ED 60%	KVA	15,3	11,9
RATED POWER ED 100%	KVA	12,2	9
POWER FACTOR ED 35%	cos φ	0,8	0,8
PROTECTIVE FUSES	A	16	16
POWER CABLE	mm ²	4x4	4x4
OUTPUT PARAMETERS			
NO-LOAD VOLTAGE	V	65	65
ARC VOLTAGE WITH VIN=400v	V	20-34	10-24
CURRENT REGULATING RANGE	A	4-350	4-350
WELDING CURRENT ED 35%	A	350	350
WELDING CURRENT ED 60%	A	300	300
WELDING CURRENT ED 100%	A	250	250
ARC-FORCE	%	35	-
HOT-STAR	%	35	-
BASIC CURRENT bC	%	-	10-90
SLOPE UP SU	Sec.	-	01-10
SLOPE-DOWN Sd	Sec.	-	0,1-10
PRE-GAS	Sec.	-	0,5
POST-GAS PG	Sec.	-	0,5-30
PULSATING FREQUENCY DC F	Sec.	-	0,4-300
PULSATING DUTY CYCLE DC D	HZ	-	10-90
SPOT WELDING TIME SU	%	-	10-90
	Sec.	-	0,1-10

2.4- MECHANICAL CHARACTERISTICS

GENERATOR		TIG μ P 353H DC
Welding cables	mm ²	50
Degree of protection	IP	22
Insulation class		H
Cooling		FORCED AIR
Working temperature	°C	40
Length	mm	520
Width	mm	290
Height	mm	540
Weight	Kg	34

STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020
Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY
TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)
FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com
http: www.stelgroup.it

**2.3- ELECTRICAL CHARACTERISTICS**

GENERATOR		MMA	/ TIG
INPUT PARAMETERS			
RATED SUPPLY VOLTAGE	V	400	400
MAXIMUM DRIFT		$\pm 20\%$	$\pm 20\%$
PHASES	-	3	3
FREQUENCY	Hz	50/60	50/60
MAX. CURRENT	A	27	22
RATED CURRENT ED 35%	A	27	22
RATED CURRENT ED 60%	A	22	17,2
RATED CURRENT ED 100%	A	17,5	13,8
RATED POWER ED 35%	KVA	18,2	14,6
RATED POWER ED 60%	KVA	15,3	11,9
RATED POWER ED 100%	KVA	12,2	9
POWER FACTOR ED 35%	cos φ	0,8	0,8
PROTECTIVE FUSES	A	16	16
POWER CABLE	mm ²	4x4	4x4
OUTPUT PARAMETERS			
NO-LOAD VOLTAGE	V	65	65
ARC VOLTAGE WITH VIN=400v	V	20-34	10-24
CURRENT REGULATING RANGE	A	4-350	4-350
WELDING CURRENT ED 35%	A	350	350
WELDING CURRENT ED 60%	A	300	300
WELDING CURRENT ED 100%	A	250	250
ARC-FORCE	%	35	-
HOT-STAR	%	35	-
BASIC CURRENT bC	%	-	10-90
SLOPE UP SU	Sec.	-	01-10
SLOPE-DOWN Sd	Sec.	-	0,1-10
PRE-GAS	Sec.	-	0,5
POST-GAS PG	Sec.	-	0,5-30
PULSATING FREQUENCY DC F	Sec.	-	0,4-300
PULSATING DUTY CYCLE DC D	HZ	-	10-90
SPOT WELDING TIME SU	%	-	10-90
	Sec.	-	0,1-10

2.4- MECHANICAL CHARACTERISTICS

GENERATOR		TIG μ P 353H DC
Welding cables	mm ²	50
Degree of protection	IP	22
Insulation class		H
Cooling		FORCED AIR
Working temperature	°C	40
Length	mm	520
Width	mm	290
Height	mm	540
Weight	Kg	34

STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020
Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY
TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)
FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com
http: www.stelgroup.it





3.0 CONNECTION

3.1- DELIVERY OF THE MATERIAL

The TIG μ P 353H DC is composed of:

1°) composition GEN TIG μ P 353H + KIT SALES CODE 600960000L :

- | | |
|---------------------------|-----------------|
| - N°1 generator | code 600940000L |
| - N°1 instructions manual | code 6903700030 |
| - N°1 earth cable | code 602000000L |
| - N°1 setting-up kit | code 608020000L |

Check that all the material listed above is included in the package. Inform your distributor if anything is missing. Check that the generator has not been damaged in transport. If you see any sign of damage, consult the **COMPLAINTS** section (**Par. 3.2**) for instructions. Before working with the generator read this instructions manual carefully.

3.2- COMPLAINTS

Complaints for damage during transport: If your equipment is damaged during transport, send a complaint in writing to the carrier.

Complaints for faulty goods: All the equipment shipped by STEL SRL has been subjected to strict quality control. However, if your equipment does not work correctly, consult the TROUBLESHOOTING section in this manual. If the fault persists, consult your authorised dealer.

3.3- PRIMARY CONNECTION INSTALLATION

WARNING: This **Class A** equipment is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in those locations, due to conducted as well as radiated disturbances.

This equipment does not comply with **IEC 61000-3-12**. If it is connected to a public low voltage system, it is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment may be connected.

The good operation of the generator is ensured by correct installation; you must therefore proceed as follows:

- Position the machine in such a way that there is no obstacle to the air circulation ensured by the internal fan since the internal components require suitable cooling (see chap. 7.1 page 33) .
- Ensure that the fan does not send deposits or dust into the machine.
- Avoid impacts, rubbing, and - absolutely - exposure to dripping water, excessive heat sources, or any abnormal situations.

MAINS VOLTAGE

The generator works at mains voltages differing by 20% from the rated mains value of 400V (Minimum voltage 320V, maximum voltage 480V).



3.0 CONNECTION

3.1- DELIVERY OF THE MATERIAL

The TIG μ P 353H DC is composed of:

1°) composition GEN TIG μ P 353H + KIT SALES CODE 600960000L :

- | | |
|---------------------------|-----------------|
| - N°1 generator | code 600940000L |
| - N°1 instructions manual | code 6903700030 |
| - N°1 earth cable | code 602000000L |
| - N°1 setting-up kit | code 608020000L |

Check that all the material listed above is included in the package. Inform your distributor if anything is missing. Check that the generator has not been damaged in transport. If you see any sign of damage, consult the **COMPLAINTS** section (**Par. 3.2**) for instructions. Before working with the generator read this instructions manual carefully.

3.2- COMPLAINTS

Complaints for damage during transport: If your equipment is damaged during transport, send a complaint in writing to the carrier.

Complaints for faulty goods: All the equipment shipped by STEL SRL has been subjected to strict quality control. However, if your equipment does not work correctly, consult the TROUBLESHOOTING section in this manual. If the fault persists, consult your authorised dealer.

3.3- PRIMARY CONNECTION INSTALLATION

WARNING: This **Class A** equipment is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in those locations, due to conducted as well as radiated disturbances.

This equipment does not comply with **IEC 61000-3-12**. If it is connected to a public low voltage system, it is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment may be connected.

The good operation of the generator is ensured by correct installation; you must therefore proceed as follows:

- Position the machine in such a way that there is no obstacle to the air circulation ensured by the internal fan since the internal components require suitable cooling (see chap. 7.1 page 33) .
- Ensure that the fan does not send deposits or dust into the machine.
- Avoid impacts, rubbing, and - absolutely - exposure to dripping water, excessive heat sources, or any abnormal situations.

MAINS VOLTAGE

The generator works at mains voltages differing by 20% from the rated mains value of 400V (Minimum voltage 320V, maximum voltage 480V).

**CONNECTION**

- Before making the electrical connections between the current generator and the line switch, ensure that the switch is turned off.
- The distribution panel must comply with the regulations in force in the country of use ().
- The mains system must be of the industrial type.
- Provide a special socket for housing the leads of the power supply cable (6mm section).
- For longer cables, increase the section of the lead accordingly.
- Upstream, the special mains socket must have a suitable switch with delayed fuses.

3.4- EARTHING

MODEL	VOLTAGE/PHASES	DEL. FUSES
TIG μ P 353 DC 3F	400v 3 phases without neutral	25 A

- To ensure user protection the welding machine must absolutely be correctly connected to the earth system (INTERNATIONAL SAFETY REGULATIONS).
- It is indispensable to provide good earthing by means of the yellow-green lead in the power cable, in order to avoid discharges due to accidental contacts with earthed objects.
- The chassis (which is conductive) is electrically connected with the earth lead; if the equipment is not suitably connected to earth it may cause electric shocks which are dangerous for the user.

**CONNECTION**

- Before making the electrical connections between the current generator and the line switch, ensure that the switch is turned off.
- The distribution panel must comply with the regulations in force in the country of use ().
- The mains system must be of the industrial type.
- Provide a special socket for housing the leads of the power supply cable (6mm section).
- For longer cables, increase the section of the lead accordingly.
- Upstream, the special mains socket must have a suitable switch with delayed fuses.

3.4- EARTHING

MODEL	VOLTAGE/PHASES	DEL. FUSES
TIG μ P 353 DC 3F	400v 3 phases without neutral	25 A

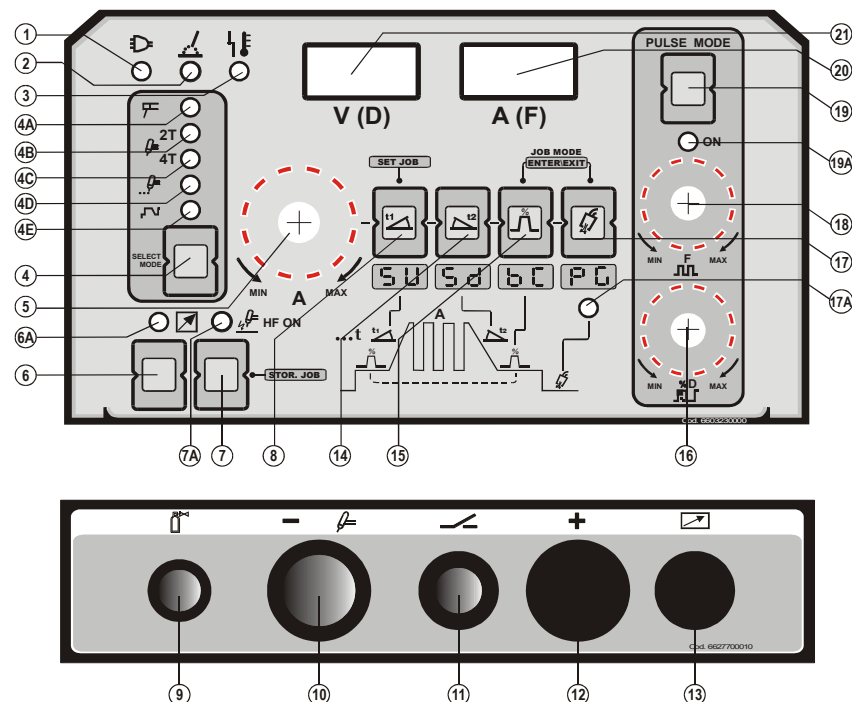
- To ensure user protection the welding machine must absolutely be correctly connected to the earth system (INTERNATIONAL SAFETY REGULATIONS).
- It is indispensable to provide good earthing by means of the yellow-green lead in the power cable, in order to avoid discharges due to accidental contacts with earthed objects.
- The chassis (which is conductive) is electrically connected with the earth lead; if the equipment is not suitably connected to earth it may cause electric shocks which are dangerous for the user.





4.0- SETTING UP

4.1- CONTROLS ON THE FRONT PANEL

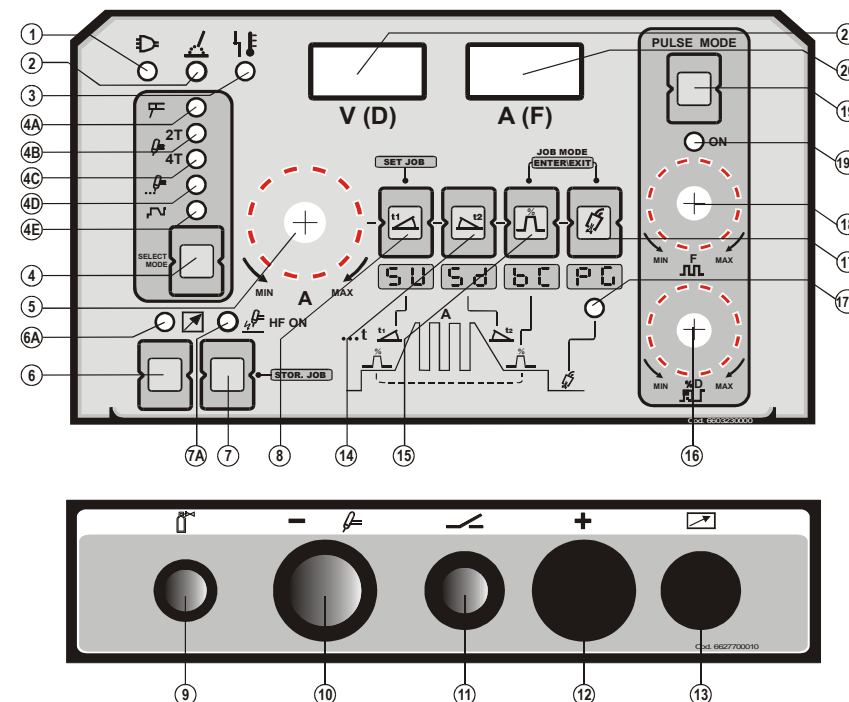


1	Machine live led	10	Negative polarity connection socket
2	Welding enable led	11	Torch button connector
3	Thermal alarm led	12	Positive polarity connection socket
4	Mode selection button	13	Remote control connector (CAD)
4A	ELECTRODE mode selection led	14	Slope down regulating button
4B	TIG 2 TIME mode selection led	15	Basic current regulating button
4C	TIG 4 TIME mode selection led	16	Duty cycle pulse regulating encoder
4D	Tig SPOT WELDING mode selection led	17	Post-gas regulating button
4E	Tig RESET mode selection led	17A	Post-gas regulating led
5	Encoder for regulating current and selected functions	18	Pulse frequency regulation
6	Remote control selection and regulating button	19	Pulse mode enable button
6A	Remote control selection and regulating led	19A	Pulse mode signalling led
7	High frequency start selection button	20	Welding parameters display
7A	High frequency start selection led	21	Welding parameters display
8	Slope down, spot-weld time regulating button		
9	Gas fitting		



4.0- SETTING UP

4.1- CONTROLS ON THE FRONT PANEL



1	Machine live led	10	Negative polarity connection socket
2	Welding enable led	11	Torch button connector
3	Thermal alarm led	12	Positive polarity connection socket
4	Mode selection button	13	Remote control connector (CAD)
4A	ELECTRODE mode selection led	14	Slope down regulating button
4B	TIG 2 TIME mode selection led	15	Basic current regulating button
4C	TIG 4 TIME mode selection led	16	Duty cycle pulse regulating encoder
4D	Tig SPOT WELDING mode selection led	17	Post-gas regulating button
4E	Tig RESET mode selection led	17A	Post-gas regulating led
5	Encoder for regulating current and selected functions	18	Pulse frequency regulation
6	Remote control selection and regulating button	19	Pulse mode enable button
6A	Remote control selection and regulating led	19A	Pulse mode signalling led
7	High frequency start selection button	20	Welding parameters display
7A	High frequency start selection led	21	Welding parameters display
8	Slope down, spot-weld time regulating button		
9	Gas fitting		

**4.2 KEY TO PLATE SYMBOLS**

TIG WELDING MODE (GENERAL)



WELDING PROCESS



ELECTRODE WELDING MODE (GENERAL)



SPOT WELDING MODE



RESET WELDING MODE (DOUBLE PARAMETER)



CONNECTION TO POWER MAINS



ALARM - EXCESS TEMPERATURE



BASIC CURRENT (PERCENTAGE)



POST-GAS



SLOPE DOWN CONTROL (TIG)



PULSE FREQUENCY



AC WELDING BALANCE



HIGH FREQUENCY START



REMOTE ADJUSTMENT WITH REMOTE CONTROL (CAD)

**4.2 KEY TO PLATE SYMBOLS**

TIG WELDING MODE (GENERAL)



WELDING PROCESS



ELECTRODE WELDING MODE (GENERAL)



SPOT WELDING MODE



RESET WELDING MODE (DOUBLE PARAMETER)



CONNECTION TO POWER MAINS



ALARM - EXCESS TEMPERATURE



BASIC CURRENT (PERCENTAGE)



POST-GAS



SLOPE DOWN CONTROL (TIG)



PULSE FREQUENCY



AC WELDING BALANCE



HIGH FREQUENCY START



REMOTE ADJUSTMENT WITH REMOTE CONTROL (CAD)





4.3- DESCRIPTION OF THE WELDING FUNCTIONS

When the generator is switched on, all the signals will be displayed for about 2 seconds; then for 2 seconds the displays (ref.21-22 page 9) will blink showing the type of welding selected.

After 2 seconds of each regulation the panel prepares to show (display ref.20 page 9) and regulate the welding current **A** by means of the general encoder (ref.5 page 9).

DESCRIPTIONS OF THE REGULATIONS IN THE VARIOUS WELDING MODES

- ARC WELDING

- 1) Press the mode selection button (ref.4 page 9) until the **Electrode** mode led lights up (ref.4A page 9)
- 2) For 2 seconds the display (ref.21 page 9) will show the letters **arc**.
- 3) The weld enable led lights up (ref.2 page 9)
- 4) With the encoder (ref.5 page 9), the welding current shown on the right-hand display **A** (ref.20 page 9) is regulated. The left-hand display **V** (ref.21 page 9) indicates the generator output voltage.
- 5) The Arc-Force and the Hot-Start are already automatically regulated to have optimum welding.
- 6) If you want to work with a remote control (CAD), refer to the chapter on **PREPARING THE REMOTE/PEDAL CONTROL** on page 20.

- TIG 2 TIME WELDING

- 1) Press the mode selection button (ref.4 page 9) until the **Tig 2T** mode led lights up (ref.4B page 9).
- 2) For 2 seconds the displays (ref.20-21 page 9) will show the letters **tig 2t**.
- 3) **Regulating the welding current** -With the encoder (ref.5 page 9), the welding current shown on the right-hand display **A** (ref.20 page page 9) is regulated.
- 4) **Regulating the slope down** – Pressing the **Sd** button (ref.14 page 9) selects the time of the slope. The right-hand display **A** (ref.20 page 9) will start to blink, indicating the value that can be selected with the encoder (ref.5 page 9) from 0.1 to 10 seconds.

To view the set value at any time, briefly press the **Sd** button

- 5) **Regulating the post-gas time** -Pressing the **PG** button (ref.17 page 9) selects the post-gas time. The right-hand display **A** (ref.20 page 9) will start to blink,



4.3- DESCRIPTION OF THE WELDING FUNCTIONS

When the generator is switched on, all the signals will be displayed for about 2 seconds; then for 2 seconds the displays (ref.21-22 page 9) will blink showing the type of welding selected.

After 2 seconds of each regulation the panel prepares to show (display ref.20 page 9) and regulate the welding current **A** by means of the general encoder (ref.5 page 9).

DESCRIPTIONS OF THE REGULATIONS IN THE VARIOUS WELDING MODES

- ARC WELDING

- 1) Press the mode selection button (ref.4 page 9) until the **Electrode** mode led lights up (ref.4A page 9)
- 2) For 2 seconds the display (ref.21 page 9) will show the letters **arc**.
- 3) The weld enable led lights up (ref.2 page 9)
- 4) With the encoder (ref.5 page 9), the welding current shown on the right-hand display **A** (ref.20 page 9) is regulated. The left-hand display **V** (ref.21 page 9) indicates the generator output voltage.
- 5) The Arc-Force and the Hot-Start are already automatically regulated to have optimum welding.
- 6) If you want to work with a remote control (CAD), refer to the chapter on **PREPARING THE REMOTE/PEDAL CONTROL** on page 20.

- TIG 2 TIME WELDING

- 1) Press the mode selection button (ref.4 page 9) until the **Tig 2T** mode led lights up (ref.4B page 9).
- 2) For 2 seconds the displays (ref.20-21 page 9) will show the letters **tig 2t**.
- 3) **Regulating the welding current** -With the encoder (ref.5 page 9), the welding current shown on the right-hand display **A** (ref.20 page page 9) is regulated.
- 4) **Regulating the slope down** – Pressing the **Sd** button (ref.14 page 9) selects the time of the slope. The right-hand display **A** (ref.20 page 9) will start to blink, indicating the value that can be selected with the encoder (ref.5 page 9) from 0.1 to 10 seconds.

To view the set value at any time, briefly press the **Sd** button

- 5) **Regulating the post-gas time** -Pressing the **PG** button (ref.17 page 9) selects the post-gas time. The right-hand display **A** (ref.20 page 9) will start to blink,



indicating the value that can be selected with the encoder (ref.5 page 9) from 0.5s to 30s.

To view the set value at any time, briefly press the **PG** button.

6) **Activating and regulating DC pulse** – A first brief press of the **PULSE MODE** button (ref.19 page 9) selects pulse mode.

The ON led (ref.19A page 9) will start to blink. The displays will start to blink.

6a) **Regulating the Pulse Frequency**– Turning the regulating encoder **F** (ref.18 page 9) varies the frequency value from 0.4Hz to 300Hz; the right-hand display **A (F)** (ref.20 page 9) indicates the value selected.

6b) **Regulating the Pulse Duty-cycle**– Turning the regulating encoder **D** (ref.16 page 9) varies the Duty-cycle value from 10% to 90%; the left-hand display **V (D)** (ref.21 page 9) indicates the value selected.

To view the set parameters at any time, briefly press the **PULSE MODE** button (ref.19 page 9) or slightly shift one of the encoders **F** or **D**.

To turn off AC mode, hold down the **PULSE MODE** button (ref.19 page 9) for more than 2 seconds.

7) In this mode the basic pulse current can be regulated. Pressing the **bc** button (ref.15 page 9), the right-hand display **A** (ref.20 page 9) will start to blink, indicating the value that can be selected with the encoder (ref.5 page 9) from 10% to 90% of the final welding current **A**.

8) If you want to work with a remote control (CAD), refer to the chapter on **PREPARING THE REMOTE/PEDAL CONTROL** on page 20.

Procedure for TIG 2 TIME welding with HF start

Starting welding:

- 1) Press the **HF ON** button (ref.7 page 9) ; the HF ON led lights up (ref.7A page 9).
- 2) Bring the tip of the electrode (tungsten) close to the piece to be welded.
- 3) Press the torch button: after 0.5 seconds of PRE-GAS, the arc is lit by the HF generator and the welding process starts.

End of welding:



indicating the value that can be selected with the encoder (ref.5 page 9) from 0.5s to 30s.

To view the set value at any time, briefly press the **PG** button.

6) **Activating and regulating DC pulse** – A first brief press of the **PULSE MODE** button (ref.19 page 9) selects pulse mode.

The ON led (ref.19A page 9) will start to blink. The displays will start to blink.

6a) **Regulating the Pulse Frequency**– Turning the regulating encoder **F** (ref.18 page 9) varies the frequency value from 0.4Hz to 300Hz; the right-hand display **A (F)** (ref.20 page 9) indicates the value selected.

6b) **Regulating the Pulse Duty-cycle**– Turning the regulating encoder **D** (ref.16 page 9) varies the Duty-cycle value from 10% to 90%; the left-hand display **V (D)** (ref.21 page 9) indicates the value selected.

To view the set parameters at any time, briefly press the **PULSE MODE** button (ref.19 page 9) or slightly shift one of the encoders **F** or **D**.

To turn off AC mode, hold down the **PULSE MODE** button (ref.19 page 9) for more than 2 seconds.

7) In this mode the basic pulse current can be regulated. Pressing the **bc** button (ref.15 page 9), the right-hand display **A** (ref.20 page 9) will start to blink, indicating the value that can be selected with the encoder (ref.5 page 9) from 10% to 90% of the final welding current **A**.

8) If you want to work with a remote control (CAD), refer to the chapter on **PREPARING THE REMOTE/PEDAL CONTROL** on page 20.

Procedure for TIG 2 TIME welding with HF start

Starting welding:

- 1) Press the **HF ON** button (ref.7 page 9) ; the HF ON led lights up (ref.7A page 9).
- 2) Bring the tip of the electrode (tungsten) close to the piece to be welded.
- 3) Press the torch button: after 0.5 seconds of PRE-GAS, the arc is lit by the HF generator and the welding process starts.

End of welding:





1) Release the torch button: the current gradually falls with the time set by means of the **Sd** button (ref.14 page 9); the arc goes out and then there will be the POST-GAS time set by means of the **PG** button **PG** (ref.17 page 9).

Procedure for TIG 2 TIME welding with LIFT start (without HF)

Starting welding:

- 1) Check that the HF ON led (ref.7A page 9) is off. If it is not, press the **HF ON** button (ref.7 page 9); the HF ON led goes off (ref.7A page 9).
- 2) Bring the tip of the electrode (tungsten) into contact with the piece to be welded.
- 3) Press the torch button: after 0.5 seconds of PRE-GAS, lift the torch from the side so as to move slightly away from the piece to be welded and start the welding process.

End of welding:

- 1) Perform the same procedure described for TIG 2 TIME welding with HF start.

- TIG 4 TIME WELDING

- 1) Press the mode selection button (ref.4 page 9) until the **Tig 4T** mode led lights up (ref.4C page 9).
- 2) For 2 seconds the displays (ref.20-21 page 9) will show the letters **tig 4t**.
- 3) **Regulating the welding current** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.
- 4) **Regulating the slope up** -Pressing the **SU** button (ref.8 page 9) selects the time of the slope up. The right-hand display **A** (ref.20 page 9) will start to blink, indicating the value that can be selected with the encoder (ref.5 page 9) from 0.1 to 10 seconds.
- 5) **Regulating the slope down** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.
- 6) **Regulating the base current** -When the **bC** button is pressed (ref.15 page 9), the right-hand display **A** (ref.20 page 9) will start to blink, indicating the value that can be selected with the encoder (ref.5 page 9) from 10% to 90% of the welding current **A**.
To view the set value at any time, briefly press the **bC** button.
- 6) **Regulating the post-gas time** - proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.
- 7) **Activating and regulating DC pulse** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.
- 8) If you want to work with a remote control (CAD), refer to the chapter on



1) Release the torch button: the current gradually falls with the time set by means of the **Sd** button (ref.14 page 9); the arc goes out and then there will be the POST-GAS time set by means of the **PG** button **PG** (ref.17 page 9).

Procedure for TIG 2 TIME welding with LIFT start (without HF)

Starting welding:

- 1) Check that the HF ON led (ref.7A page 9) is off. If it is not, press the **HF ON** button (ref.7 page 9); the HF ON led goes off (ref.7A page 9).
- 2) Bring the tip of the electrode (tungsten) into contact with the piece to be welded.
- 3) Press the torch button: after 0.5 seconds of PRE-GAS, lift the torch from the side so as to move slightly away from the piece to be welded and start the welding process.

End of welding:

- 1) Perform the same procedure described for TIG 2 TIME welding with HF start.

- TIG 4 TIME WELDING

- 1) Press the mode selection button (ref.4 page 9) until the **Tig 4T** mode led lights up (ref.4C page 9).
- 2) For 2 seconds the displays (ref.20-21 page 9) will show the letters **tig 4t**.
- 3) **Regulating the welding current** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.
- 4) **Regulating the slope up** -Pressing the **SU** button (ref.8 page 9) selects the time of the slope up. The right-hand display **A** (ref.20 page 9) will start to blink, indicating the value that can be selected with the encoder (ref.5 page 9) from 0.1 to 10 seconds.
- 5) **Regulating the slope down** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.
- 6) **Regulating the base current** -When the **bC** button is pressed (ref.15 page 9), the right-hand display **A** (ref.20 page 9) will start to blink, indicating the value that can be selected with the encoder (ref.5 page 9) from 10% to 90% of the welding current **A**.
To view the set value at any time, briefly press the **bC** button.
- 6) **Regulating the post-gas time** - proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.
- 7) **Activating and regulating DC pulse** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.
- 8) If you want to work with a remote control (CAD), refer to the chapter on



PREPARING THE REMOTE/PEDAL CONTROL on page 20.

Procedure for TIG 4 TIME welding with HF start

Starting welding:

- 1) Press the **HF ON** button (ref.7 page 9); the HF ON led lights up (ref.7A page 9).
- 2) Bring the tip of the electrode (tungsten) close to the piece to be welded.
- 3) Press the torch button: after 0.5 seconds of PRE-GAS, the arc is lit by the HF generator and the welding process begins. The current will go to the base value selected with the **bC** button (ref.15 page 9).
- 4) When the torch button is released the current will go to the set value **A** with a slope up value as selected with the **SU** button (ref.8 page 9).

End of welding:

- 1) Press the torch button: the current gradually falls with the time set by means of the **Sd** button (ref.14 page 9); the arc remains at the final current value set with the **bC** button (ref. 15 page 9).
- 2) Release the torch button: the arc goes out and then there will be the POST-GAS time set by means of the **PG** button (ref.17 page 9).

Procedure for TIG 4 TIME welding with LIFT start (without HF)

Starting welding:

- 1) Check that the HF ON led (ref.7A page 9) is off. If it is not, press the **HF ON** button (ref.7 page 9); the HF ON led goes off (ref.7A page 9) .
- 2) Bring the tip of the electrode (tungsten) into contact with the piece to be welded.
- 3) Press the torch button: gas will come out immediately, lift the torch from the side so as to move slightly away from the piece to be welded and start the welding process; the current will go to the base value selected with the **bC** button (ref.15 page 9).
- 4) When the torch button is released the current will go to the set value **A** with a slope up value as selected with the **SU** button (ref.8 page 9).

End of welding:

- 1) Perform the same procedure described for TIG 4 TIME welding with HF start.

- TIG SPOT WELDING

- 1) Press the mode selection button (ref.4 page 9) until the **TIG SPOT WELDING**



PREPARING THE REMOTE/PEDAL CONTROL on page 20.

Procedure for TIG 4 TIME welding with HF start

Starting welding:

- 1) Press the **HF ON** button (ref.7 page 9); the HF ON led lights up (ref.7A page 9).
- 2) Bring the tip of the electrode (tungsten) close to the piece to be welded.
- 3) Press the torch button: after 0.5 seconds of PRE-GAS, the arc is lit by the HF generator and the welding process begins. The current will go to the base value selected with the **bC** button (ref.15 page 9).
- 4) When the torch button is released the current will go to the set value **A** with a slope up value as selected with the **SU** button (ref.8 page 9).

End of welding:

- 1) Press the torch button: the current gradually falls with the time set by means of the **Sd** button (ref.14 page 9); the arc remains at the final current value set with the **bC** button (ref. 15 page 9).
- 2) Release the torch button: the arc goes out and then there will be the POST-GAS time set by means of the **PG** button (ref.17 page 9).

Procedure for TIG 4 TIME welding with LIFT start (without HF)

Starting welding:

- 1) Check that the HF ON led (ref.7A page 9) is off. If it is not, press the **HF ON** button (ref.7 page 9); the HF ON led goes off (ref.7A page 9) .
- 2) Bring the tip of the electrode (tungsten) into contact with the piece to be welded.
- 3) Press the torch button: gas will come out immediately, lift the torch from the side so as to move slightly away from the piece to be welded and start the welding process; the current will go to the base value selected with the **bC** button (ref.15 page 9).
- 4) When the torch button is released the current will go to the set value **A** with a slope up value as selected with the **SU** button (ref.8 page 9).

End of welding:

- 1) Perform the same procedure described for TIG 4 TIME welding with HF start.

- TIG SPOT WELDING

- 1) Press the mode selection button (ref.4 page 9) until the **TIG SPOT WELDING**





mode led lights up (ref.4D page 9)

2) For 2 seconds the displays (ref.20-21 page 9) will show the letters **Pun**.

3) **Regulating the welding current** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.

4) **Regulating the spot welding time** – Pressing the **SU** button (ref.8 page 9) selects the spot welding time. The right-hand display **A** (ref.20 page 9) will start to blink indicating the value that can be selected with the encoder (ref.5 page 9) from 0.1 to 10 seconds.

To view the set value at any time, briefly press the **SL** button.

6) **Regulating the post-gas time** - proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.

7) **Activating and regulating DC pulse** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.

8) **Activating and regulating AC mode** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.

9) If you want to work with a remote control (CAD), refer to the chapter on **PREPARING THE REMOTE/PEDAL CONTROL** on page 20.

Procedure for TIG SPOT WELDING with HF start

Starting welding:

1) Press the **HF ON** button (ref.7 page 9); the HF ON led lights up (ref.7A page 9).

2) Bring the tip of the electrode (tungsten) close to the piece to be welded.

3) Press the torch button: after 0.5 seconds of PRE-GAS, the arc is lit by the HF generator and the welding process starts.

End of welding:

1) The arc goes out automatically after the time regulated by means of the **SU** button (ref.8 page 9); then there will be the POST-GAS time set by means of the **PG** button (ref.17 page 9).

Procedure for TIG SPOT WELDING with LIFT start (without HF)

Starting welding:

1) Check that the HF ON led (ref.7A page 9) is off. If it is not, press the **HF ON** button (ref.7 page 9); the HF ON led (ref.7A page 9) goes off.

2) Bring the tip of the electrode (tungsten) into contact with the piece to be welded.

3) Press the torch button: after 0.5 seconds of PRE-GAS, lift the torch from the side so as to move slightly away from the piece to be welded and start the welding process.

End of welding:

1) Perform the same procedure described for TIG Spot Welding with HF start.



mode led lights up (ref.4D page 9)

2) For 2 seconds the displays (ref.20-21 page 9) will show the letters **Pun**.

3) **Regulating the welding current** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.

4) **Regulating the spot welding time** – Pressing the **SU** button (ref.8 page 9) selects the spot welding time. The right-hand display **A** (ref.20 page 9) will start to blink indicating the value that can be selected with the encoder (ref.5 page 9) from 0.1 to 10 seconds.

To view the set value at any time, briefly press the **SL** button.

6) **Regulating the post-gas time** - proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.

7) **Activating and regulating DC pulse** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.

8) **Activating and regulating AC mode** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.

9) If you want to work with a remote control (CAD), refer to the chapter on **PREPARING THE REMOTE/PEDAL CONTROL** on page 20.

Procedure for TIG SPOT WELDING with HF start

Starting welding:

1) Press the **HF ON** button (ref.7 page 9); the HF ON led lights up (ref.7A page 9).

2) Bring the tip of the electrode (tungsten) close to the piece to be welded.

3) Press the torch button: after 0.5 seconds of PRE-GAS, the arc is lit by the HF generator and the welding process starts.

End of welding:

1) The arc goes out automatically after the time regulated by means of the **SU** button (ref.8 page 9); then there will be the POST-GAS time set by means of the **PG** button (ref.17 page 9).

Procedure for TIG SPOT WELDING with LIFT start (without HF)

Starting welding:

1) Check that the HF ON led (ref.7A page 9) is off. If it is not, press the **HF ON** button (ref.7 page 9); the HF ON led (ref.7A page 9) goes off.

2) Bring the tip of the electrode (tungsten) into contact with the piece to be welded.

3) Press the torch button: after 0.5 seconds of PRE-GAS, lift the torch from the side so as to move slightly away from the piece to be welded and start the welding process.

End of welding:

1) Perform the same procedure described for TIG Spot Welding with HF start.

**- TIG WELDING WITH RESET (DOUBLE PARAMETER)**

- 1) Press the mode selection button (ref.4 page 9) until the **Tig Reset** mode led lights up (ref.4E page 9)
- 2) For 2 seconds the displays (ref.20-21 page 9) will show the letters **rEP**
- 3) **Regulating the welding current** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.
- 4) **Regulating the slope down** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.
- 5) **Regulating the base Current – Second Parameter** -When the **bC** button is pressed (ref.15 page 9), the right-hand display **A** (ref.20 page 9) will start to blink, indicating the value that can be selected with the encoder (ref.5 page 9), from 10% to 90% of the final welding current **A**.
By pressing the torch button briefly (less than 0.5 seconds), you can pass directly from current value **A** to the final current value **bC** and vice versa.
To view the set value at any time, briefly press the **bC** button.
- 6) **Regulating the post-gas time** - proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.
- 7) **Activating and regulating DC pulse** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.
- 8) If you want to work with a remote control (CAD), refer to the chapter on **PREPARING THE REMOTE/PEDAL CONTROL** on page 20.

Procedure for TIG WELDING WITH RESET (DOUBLE PARAMETER) with HF start**Starting welding:**

- 1) Press the **HF ON** button (ref.7 page 9); the HF ON led lights up (ref.7A page 9).
- 2) Bring the tip of the electrode (tungsten) close to the piece to be welded.
- 3) Press the torch button: after 0.5 seconds of PRE-GAS, the arc will be lit by the HF generator; the welding process starts. The current will go to the base value selected with the **bC** button (ref.15 page 9).
- 4) When the torch button is released the current will go to the set value **A** with a slope up value selected with the **SU** button (ref.8 page 9).

By pressing the torch button briefly (less than 0.5 seconds), you can pass directly from the set current value A to the final current value FC and vice versa.

End of welding:

- 1) Press the torch button: the current gradually falls with the time set by means of the **Sd** button (ref.14 page 9); the arc remains at the final current value set with the **bC** button (ref. 15 page 9).
- 2) Release the torch button: the arc goes out and then there will be the POST-GAS

**- TIG WELDING WITH RESET (DOUBLE PARAMETER)**

- 1) Press the mode selection button (ref.4 page 9) until the **Tig Reset** mode led lights up (ref.4E page 9)
- 2) For 2 seconds the displays (ref.20-21 page 9) will show the letters **rEP**
- 3) **Regulating the welding current** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.
- 4) **Regulating the slope down** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.
- 5) **Regulating the base Current – Second Parameter** -When the **bC** button is pressed (ref.15 page 9), the right-hand display **A** (ref.20 page 9) will start to blink, indicating the value that can be selected with the encoder (ref.5 page 9), from 10% to 90% of the final welding current **A**.
By pressing the torch button briefly (less than 0.5 seconds), you can pass directly from current value **A** to the final current value **bC** and vice versa.
To view the set value at any time, briefly press the **bC** button.
- 6) **Regulating the post-gas time** - proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.
- 7) **Activating and regulating DC pulse** – proceed as described for **TIG 2 TIME** welding.
- 8) If you want to work with a remote control (CAD), refer to the chapter on **PREPARING THE REMOTE/PEDAL CONTROL** on page 20.

Procedure for TIG WELDING WITH RESET (DOUBLE PARAMETER) with HF start**Starting welding:**

- 1) Press the **HF ON** button (ref.7 page 9); the HF ON led lights up (ref.7A page 9).
- 2) Bring the tip of the electrode (tungsten) close to the piece to be welded.
- 3) Press the torch button: after 0.5 seconds of PRE-GAS, the arc will be lit by the HF generator; the welding process starts. The current will go to the base value selected with the **bC** button (ref.15 page 9).
- 4) When the torch button is released the current will go to the set value **A** with a slope up value selected with the **SU** button (ref.8 page 9).

By pressing the torch button briefly (less than 0.5 seconds), you can pass directly from the set current value A to the final current value FC and vice versa.

End of welding:

- 1) Press the torch button: the current gradually falls with the time set by means of the **Sd** button (ref.14 page 9); the arc remains at the final current value set with the **bC** button (ref. 15 page 9).
- 2) Release the torch button: the arc goes out and then there will be the POST-GAS





time set by means of the **PG** button (ref.17 page 9).

Procedure for TIG WELDING WITH RESET (DOUBLE PARAMETER) with LIFT start (without HF)

Starting welding:

- 1) Check that the HF ON led (ref.7A page 9) is off. If it is not, press the **HF ON** button (ref.7 page 9) ; the HF ON led goes off (ref.7A page 9) .
- 2) Bring the tip of the electrode (tungsten) into contact with the piece to be welded.
- 3) Press the torch button: gas will come out immediately, lift the torch from the side so as to move slightly away from the piece to be welded and start the welding process; the current will go to the base value selected with the **bC** button (ref.15 page 9).
- 4) When the torch button is released the current will go to the set value **A** with a slope up value selected with the **SU** button (ref.8 page 9).

By pressing the torch button briefly (less than 0.5 seconds), you can pass directly from the set current value A to the final current value FC and vice versa.

End of welding:

- 1) Follow the same procedure described for TIG WELDING WITH RESET (DOUBLE PARAMETER) with HF start.

FUNCTION OF STORING AND LOADING WELDING PARAMETERS (JOB MODE)

Function active for all welding modes

This function allows you to store and load all the settings made on the generator at any time. It is possible to save 99 welding parameters (settings) .

STORING WELDING SETTINGS

- 1) Hold down simultaneously for 1 second the buttons bC (ref.15 page 9) and PG (job mode) (ref.17 page 9); you will hear a double sound of the buzzer and the letters PrG will blink on the left-hand display (ref.21 page 9) .
- 2) With the encoder A (ref.5 page 9) select the number of the programme in which you want to save the welding parameters .
- 3) Hold down the HF ON button (ref.7 page 9) for more than 2 seconds; you will hear 4 sounds of the buzzer and the letters Sto will blink on the left-hand display (ref.21 page 9). At this point the programme has been saved and you can continue using the machine.

LOADING STORED WELDING PROGRAMMES



time set by means of the **PG** button (ref.17 page 9).

Procedure for TIG WELDING WITH RESET (DOUBLE PARAMETER) with LIFT start (without HF)

Starting welding:

- 1) Check that the HF ON led (ref.7A page 9) is off. If it is not, press the **HF ON** button (ref.7 page 9) ; the HF ON led goes off (ref.7A page 9) .
- 2) Bring the tip of the electrode (tungsten) into contact with the piece to be welded.
- 3) Press the torch button: gas will come out immediately, lift the torch from the side so as to move slightly away from the piece to be welded and start the welding process; the current will go to the base value selected with the **bC** button (ref.15 page 9).
- 4) When the torch button is released the current will go to the set value **A** with a slope up value selected with the **SU** button (ref.8 page 9).

By pressing the torch button briefly (less than 0.5 seconds), you can pass directly from the set current value A to the final current value FC and vice versa.

End of welding:

- 1) Follow the same procedure described for TIG WELDING WITH RESET (DOUBLE PARAMETER) with HF start.

FUNCTION OF STORING AND LOADING WELDING PARAMETERS (JOB MODE)

Function active for all welding modes

This function allows you to store and load all the settings made on the generator at any time. It is possible to save 99 welding parameters (settings) .

STORING WELDING SETTINGS

- 1) Hold down simultaneously for 1 second the buttons bC (ref.15 page 9) and PG (job mode) (ref.17 page 9); you will hear a double sound of the buzzer and the letters PrG will blink on the left-hand display (ref.21 page 9) .
- 2) With the encoder A (ref.5 page 9) select the number of the programme in which you want to save the welding parameters .
- 3) Hold down the HF ON button (ref.7 page 9) for more than 2 seconds; you will hear 4 sounds of the buzzer and the letters Sto will blink on the left-hand display (ref.21 page 9). At this point the programme has been saved and you can continue using the machine.

LOADING STORED WELDING PROGRAMMES



1) Hold down simultaneously for 1 second the buttons bC (ref.15 page 9) and PG (ref.17 page 9); you will hear a double sound of the buzzer and the letters PrG will blink on the left-hand display (ref.21 page 9).

2) With the encoder A (ref.5 page 9) select the number of the programme that you want to load .

3) Hold down the SU button (SET) (ref.8 page 9) for more than 2 seconds; you will hear 4 sounds of the buzzer and the letters ReC will blink on the left-hand display (ref.21 page 9).

At this point the programme has been loaded and you can continue using the machine.

ATTENTION : a welding programme can be stored on a programme number already stored. The data of the deleted programme will be irretrievably lost.



1) Hold down simultaneously for 1 second the buttons bC (ref.15 page 9) and PG (ref.17 page 9); you will hear a double sound of the buzzer and the letters PrG will blink on the left-hand display (ref.21 page 9).

2) With the encoder A (ref.5 page 9) select the number of the programme that you want to load .

3) Hold down the SU button (SET) (ref.8 page 9) for more than 2 seconds; you will hear 4 sounds of the buzzer and the letters ReC will blink on the left-hand display (ref.21 page 9).

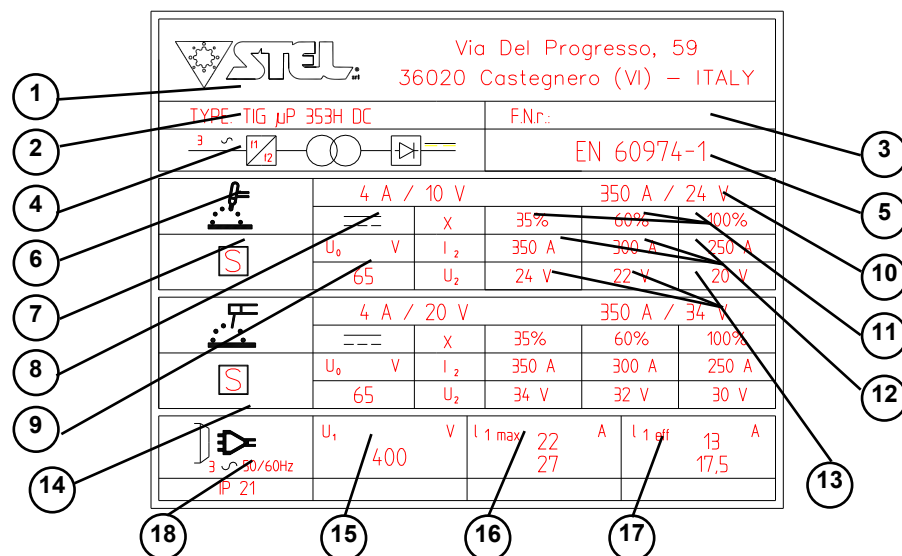
At this point the programme has been loaded and you can continue using the machine.

ATTENTION : a welding programme can be stored on a programme number already stored. The data of the deleted programme will be irretrievably lost.





4.4- DATA PLATE DESCRIPTION



a) IDENTIFICATION

- 1 Name, address of the manufacturer
- 2 Type of welding machine
- 3 Identification with reference to serial number
- 4 Symbol of the type of welding machine
- 5 Reference to the construction standards

b) WELDING OUTPUT

- 6 Symbol of the welding process
- 7 Symbol for welding machines suitable for working in an environment with a high risk of electric shock.
- 8 Symbol of the welding current
- 9 Assigned no-load voltage (with rated input)
- 10 Range of the welding current
- 11 Values of the intermittence cycle (in 10 minutes)
- 12 Values of the assigned welding current
- 13 Values of the conventional loaded voltage

c) POWER SUPPLY

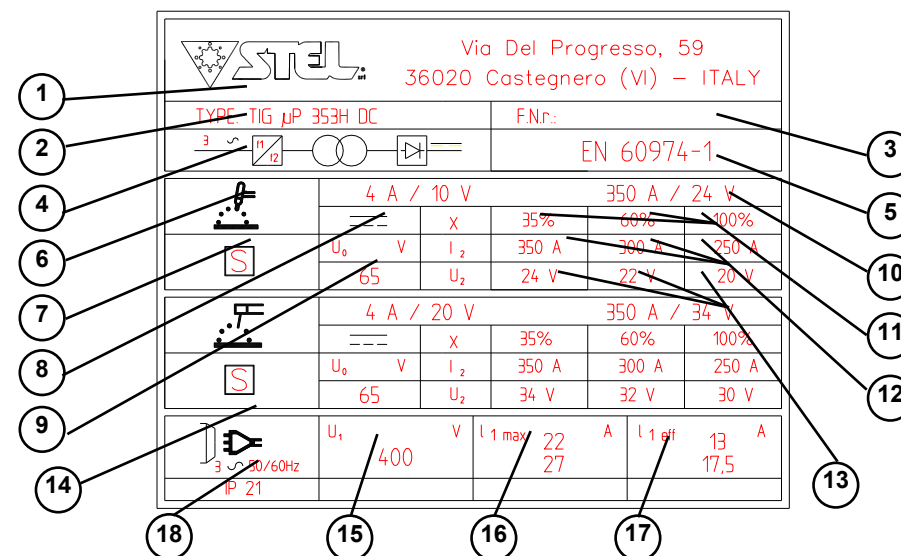
- 14 Power supply symbol (number of phases and frequency)
- 15 Assigned power supply voltage
- 16 Maximum power supply current
- 17 Maximum effective power supply voltage (identifies the line fuse)

d) OTHER CHARACTERISTICS

- 18 Degree of protection



4.4- DATA PLATE DESCRIPTION



a) IDENTIFICATION

- 1 Name, address of the manufacturer
- 2 Type of welding machine
- 3 Identification with reference to serial number
- 4 Symbol of the type of welding machine
- 5 Reference to the construction standards

b) WELDING OUTPUT

- 6 Symbol of the welding process
- 7 Symbol for welding machines suitable for working in an environment with a high risk of electric shock.
- 8 Symbol of the welding current
- 9 Assigned no-load voltage (with rated input)
- 10 Range of the welding current
- 11 Values of the intermittence cycle (in 10 minutes)
- 12 Values of the assigned welding current
- 13 Values of the conventional loaded voltage

c) POWER SUPPLY

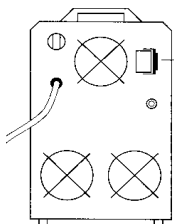
- 14 Power supply symbol (number of phases and frequency)
- 15 Assigned power supply voltage
- 16 Maximum power supply current
- 17 Maximum effective power supply voltage (identifies the line fuse)

d) OTHER CHARACTERISTICS

- 18 Degree of protection



4.5- PREPARING THE A.W.C. INVERTER GENERATOR



A The inverter generator TIG μ P 353H DC is already provided with the coupling for connection to the A.W.C. group . (ref.A).

N.B.) For the A.W.C. group to start, you must switch on both the inverter generator and the A.W.C. group.

4.6- PREPARING THE REMOTE/PEDAL CONTROL

The remote / pedal control allows regulation of the welding current without acting directly on the generator.

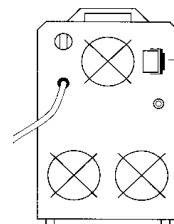
The inverter generator TIG μ P 353H DC is provided with a special coupling (ref.13 pag.9), which allows the connection of the remote control or of the pedal control (CAD). When the **REM ON** selection button (ref.6 page 9) is pressed quickly, remote control mode is switched on; the REM ON led (ref.6A page 9) lights up. The welding current varies from a minimum (4A) to a maximum which may be set on the machine with the regulating encoder (ref.5 page 9).

It is also possible to choose the starting current by pressing the selection button REM ON (ref.6 page 9): the starting current will blink on the right-hand display **A** (ref.20 page 9) and may be regulated by means of the general encoder (ref.5 page 9).

To turn off the remote control function, hold down the REM ON button (ref.6 page 9) for more than 2 seconds.



4.5- PREPARING THE A.W.C. INVERTER GENERATOR



A The inverter generator TIG μ P 353H DC is already provided with the coupling for connection to the A.W.C. group . (ref.A).

N.B.) For the A.W.C. group to start, you must switch on both the inverter generator and the A.W.C. group.

4.6- PREPARING THE REMOTE/PEDAL CONTROL

The remote / pedal control allows regulation of the welding current without acting directly on the generator.

The inverter generator TIG μ P 353H DC is provided with a special coupling (ref.13 pag.9), which allows the connection of the remote control or of the pedal control (CAD). When the **REM ON** selection button (ref.6 page 9) is pressed quickly, remote control mode is switched on; the REM ON led (ref.6A page 9) lights up. The welding current varies from a minimum (4A) to a maximum which may be set on the machine with the regulating encoder (ref.5 page 9).

It is also possible to choose the starting current by pressing the selection button REM ON (ref.6 page 9): the starting current will blink on the right-hand display **A** (ref.20 page 9) and may be regulated by means of the general encoder (ref.5 page 9).

To turn off the remote control function, hold down the REM ON button (ref.6 page 9) for more than 2 seconds.

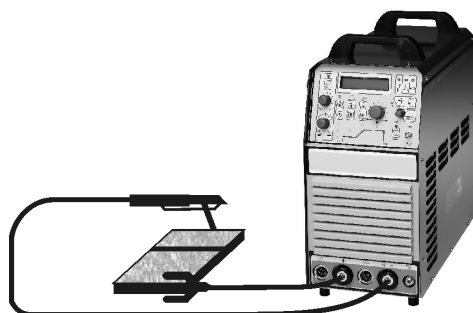


**4.7- TROLLEY**

A special trolley (Cod. 608190000L) has been designed for the **TIG μ P 353H DC**; it is able to hold a machine of the **TIG** series and a cooling group (A.W.C.).

4.8 PREPARING FOR ELECTRODE WELDING (MMA) FIG.(6)

- 1) Follow the indications given above for primary connection and installation.
- 2) Connect the earth cable to the negative pole of the generator (ref.10 page 9).
- 3) Connect the electrode gun to the positive pole of the generator (ref.12 page 9).
- 4) Using the mode selection button (ref.4 page 9) choose electrode function.
- 5) Insert the bare core of the electrode in the gun.
- 6) Set the machine as described in chapter 4.3 (description of functions).
- 7) Proceed as indicated in the chapter on arc welding (page 23).

**4.7- TROLLEY**

A special trolley (Cod. 608190000L) has been designed for the **TIG μ P 353H DC**; it is able to hold a machine of the **TIG** series and a cooling group (A.W.C.).

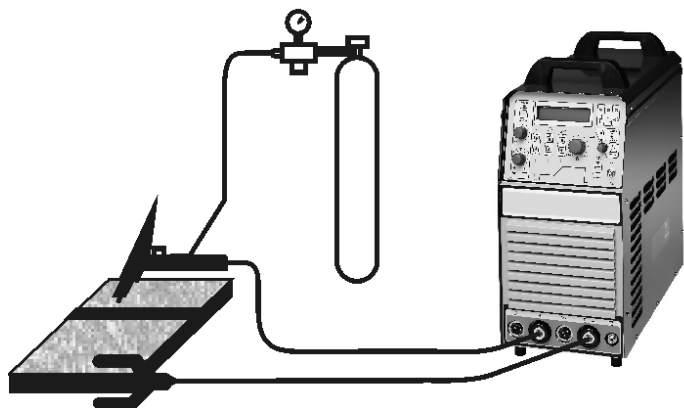
4.8 PREPARING FOR ELECTRODE WELDING (MMA) FIG.(6)

- 1) Follow the indications given above for primary connection and installation.
- 2) Connect the earth cable to the negative pole of the generator (ref.10 page 9).
- 3) Connect the electrode gun to the positive pole of the generator (ref.12 page 9).
- 4) Using the mode selection button (ref.4 page 9) choose electrode function.
- 5) Insert the bare core of the electrode in the gun.
- 6) Set the machine as described in chapter 4.3 (description of functions).
- 7) Proceed as indicated in the chapter on arc welding (page 23).

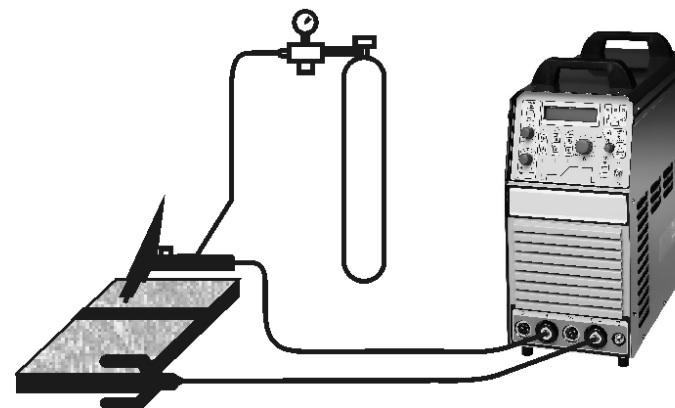


**4.9 PREPARING FOR TIG WELDING (FIG.7)**

- 1) Follow the indications given above for primary connection and installation.
- 2) Connect the earth cable to the positive pole of the generator (ref.12 page 9).
- 3) Connect the torch coupling to the negative pole of the machine (ref.10 page 9).
- 4) Connect the torch button coupling to the connector provided (ref.11 page 9).
- 5) Connect the gas fitting to the socket provided (ref.9 page 9).
- 6) Connect the gas cylinder (Argon) to the coupling provided on the rear panel.
- 7) Regulate the cylinder pressure gauge for a flow rate of 4-6 l/min.
- 8) Set the machine as described in chapter 4.3 (description of functions).
- 9) Proceed as indicated in the chapters on Tig welding(from page 27 to page 32).

**4.9 PREPARING FOR TIG WELDING (FIG.7)**

- 1) Follow the indications given above for primary connection and installation.
- 2) Connect the earth cable to the positive pole of the generator (ref.12 page 9).
- 3) Connect the torch coupling to the negative pole of the machine (ref.10 page 9).
- 4) Connect the torch button coupling to the connector provided (ref.11 page 9).
- 5) Connect the gas fitting to the socket provided (ref.9 page 9).
- 6) Connect the gas cylinder (Argon) to the coupling provided on the rear panel.
- 7) Regulate the cylinder pressure gauge for a flow rate of 4-6 l/min.
- 8) Set the machine as described in chapter 4.3 (description of functions).
- 9) Proceed as indicated in the chapters on Tig welding(from page 27 to page 32).





5.0 – ELECTRODE WELDING (MMA)

5.1- PROCEDURES AND TECHNICAL DATA FOR ELECTRODE WELDING

- Arc welding with coated electrodes is a procedure with which two metal parts are joined by exploiting the heat generated by an electric arc which is sparked between a fusible electrode and the material to be welded.

- Current generators for the electric arc (welding machines) may be fed with direct current or alternating current; the former can weld any kind of electrode, while the latter can weld only electrodes intended for alternating current.

- The constructive characteristic of these generators ensures an excellent degree of stability of the arc even when its length varies as the electrode moves closer or farther away, due to the movement of the welding operator's hand.

- The electrode is composed of two fundamental parts:

a) the core, which is of the same material as the base

(aluminium, iron, copper, stainless steel) and has the function of inserting material in the join.

b) the coating, composed of various mineral and organic substances mixed together; its functions are:

- Gas protection. A part of the coating, volatilised at arc temperature, sends air away from the welding zone, creating a column of ionised gas which protects the molten metal .

- Supply of bonding and scarifying elements. A part of the coating melts and supplies elements to the weld pool which combine with the base material, forming slag.

- It may be said that the manner of melting and the characteristics of the deposit of each electrode derive from the type of coating and from the core material.

- The principal types of coating are:

- Acid coatings. These coatings offer good weldability and may be used with either alternating current or direct current, with the electrode gun connected to the negative pole (direct polarity). The weld pool is very fluid, so electrodes with this coating are essentially suitable for welding on a flat surface.

- Rutile coatings. These coatings give the weld seam an extremely good appearance, so they are widely used. They can weld with either alternating current or direct current, with both polarities.

- Basic coatings. These are used essentially for welds with a good mechanical quality, even though the arc tends to splash and the appearance of the weld seam is inferior to that produced with the rutile type. They are generally used with direct



5.0 – ELECTRODE WELDING (MMA)

5.1- PROCEDURES AND TECHNICAL DATA FOR ELECTRODE WELDING

- Arc welding with coated electrodes is a procedure with which two metal parts are joined by exploiting the heat generated by an electric arc which is sparked between a fusible electrode and the material to be welded.

- Current generators for the electric arc (welding machines) may be fed with direct current or alternating current; the former can weld any kind of electrode, while the latter can weld only electrodes intended for alternating current.

- The constructive characteristic of these generators ensures an excellent degree of stability of the arc even when its length varies as the electrode moves closer or farther away, due to the movement of the welding operator's hand.

- The electrode is composed of two fundamental parts:

a) the core, which is of the same material as the base

(aluminium, iron, copper, stainless steel) and has the function of inserting material in the join.

b) the coating, composed of various mineral and organic substances mixed together; its functions are:

- Gas protection. A part of the coating, volatilised at arc temperature, sends air away from the welding zone, creating a column of ionised gas which protects the molten metal .

- Supply of bonding and scarifying elements. A part of the coating melts and supplies elements to the weld pool which combine with the base material, forming slag.

- It may be said that the manner of melting and the characteristics of the deposit of each electrode derive from the type of coating and from the core material.

- The principal types of coating are:

- Acid coatings. These coatings offer good weldability and may be used with either alternating current or direct current, with the electrode gun connected to the negative pole (direct polarity). The weld pool is very fluid, so electrodes with this coating are essentially suitable for welding on a flat surface.

- Rutile coatings. These coatings give the weld seam an extremely good appearance, so they are widely used. They can weld with either alternating current or direct current, with both polarities.

- Basic coatings. These are used essentially for welds with a good mechanical quality, even though the arc tends to splash and the appearance of the weld seam is inferior to that produced with the rutile type. They are generally used with direct



current, with the electrode on the positive pole (inverse polarity), even though there are basic electrodes for alternating current. Basic coatings are very greedy for humidity, so they must be kept in a dry place, in well closed boxes.

It must also be remembered that steels with a carbon content of more than 0.6% must be welded with special electrodes.

- Cellulose coatings. These are electrodes that weld with direct current, connected to the positive pole; they are essentially used for welding pipes, on account of the viscosity of the pool and the high degree of penetration. They need generators with suitable properties.

5.2- ELECTRODE WELDING PHASES (MMA)

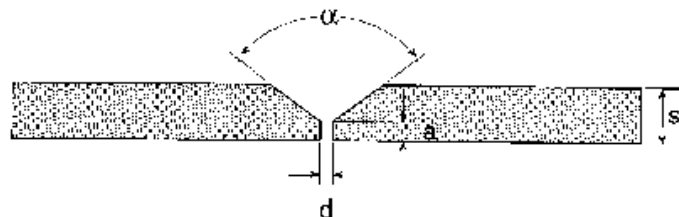
- Preparatory phase:

a) Preparation of the edges to be welded.

The preparation of the edges varies according to the thickness of the material to be welded, the welding position, the type of joint and the working requirements. However, it is always advisable to work on clean parts, free from oxide, or without rust or other substances that could damage the weld.

The edges can be prepared with "U" section calking for a weld without rewelding; with "X" section calking when rewelding of the reverse weld is needed.

- Table for preparing "U" shaped edges.



b)

s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
0÷3	0	0	0
3÷6	0	s/2 MAX	0
6÷12	0÷1.5	0÷2	>60



current, with the electrode on the positive pole (inverse polarity), even though there are basic electrodes for alternating current. Basic coatings are very greedy for humidity, so they must be kept in a dry place, in well closed boxes.

It must also be remembered that steels with a carbon content of more than 0.6% must be welded with special electrodes.

- Cellulose coatings. These are electrodes that weld with direct current, connected to the positive pole; they are essentially used for welding pipes, on account of the viscosity of the pool and the high degree of penetration. They need generators with suitable properties.

5.2- ELECTRODE WELDING PHASES (MMA)

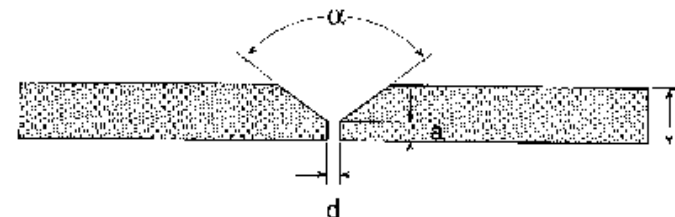
- Preparatory phase:

a) Preparation of the edges to be welded.

The preparation of the edges varies according to the thickness of the material to be welded, the welding position, the type of joint and the working requirements. However, it is always advisable to work on clean parts, free from oxide, or without rust or other substances that could damage the weld.

The edges can be prepared with "U" section calking for a weld without rewelding; with "X" section calking when rewelding of the reverse weld is needed.

- Table for preparing "U" shaped edges.



b)

s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
0÷3	0	0	0
3÷6	0	s/2 MAX	0
6÷12	0÷1.5	0÷2	>60





Choosing the electrode.

The choice of the electrode diameter depends on the thickness of the material, the type of joint and the welding position.

When welds in "position" are needed, the pool tends to slip due to gravity, so it is recommended to use electrodes with a small diameter, making a series of passes. For electrodes with a large diameter, high welding currents are needed, which provide sufficient heat energy.

c) Setting the welding current.

Diametro elettrodo mm	Corrente di saldatura	
	min.	max.
1.6	25	50
2	40	70
2.5	70	110
3.25	110	140
4	140	180
5	210	280
6	260	350

- The current stability of the generator allows working at low values and in particularly difficult conditions.

The above table indicates the minimum and maximum current that may be used for welding on carbon steel.

However, normally the data for welding with the various types of electrode are provided by the manufacturer.

- Lighting the arc:

The electric arc is lit by rubbing the tip of the electrode on the part that is to be welded, then quickly retracting the electrode until the arc is maintained.

If the movement is too slow it may cause the electrode to stick to the part, in this case the electrode may be freed by pulling it to one side; on the other hand, if the movement is too fast it may extinguish the arc.

- Making the weld:

There are many techniques for making the joints and they vary according to the operator's requirements. Two classical methods will be studied as an example:

1) butt joint



Choosing the electrode.

The choice of the electrode diameter depends on the thickness of the material, the type of joint and the welding position.

When welds in "position" are needed, the pool tends to slip due to gravity, so it is recommended to use electrodes with a small diameter, making a series of passes. For electrodes with a large diameter, high welding currents are needed, which provide sufficient heat energy.

c) Setting the welding current.

Diametro elettrodo mm	Corrente di saldatura	
	min.	max.
1.6	25	50
2	40	70
2.5	70	110
3.25	110	140
4	140	180
5	210	280
6	260	350

- The current stability of the generator allows working at low values and in particularly difficult conditions.

The above table indicates the minimum and maximum current that may be used for welding on carbon steel.

However, normally the data for welding with the various types of electrode are provided by the manufacturer.

- Lighting the arc:

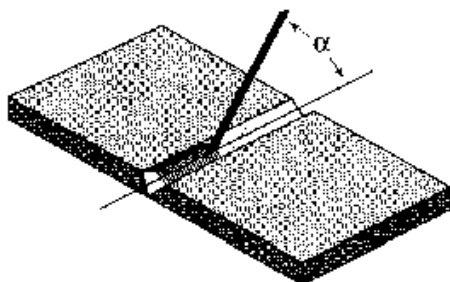
The electric arc is lit by rubbing the tip of the electrode on the part that is to be welded, then quickly retracting the electrode until the arc is maintained.

If the movement is too slow it may cause the electrode to stick to the part, in this case the electrode may be freed by pulling it to one side; on the other hand, if the movement is too fast it may extinguish the arc.

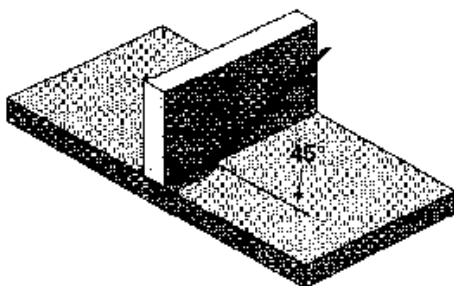
- Making the weld:

There are many techniques for making the joints and they vary according to the operator's requirements. Two classical methods will be studied as an example:

1) butt joint



2) T joint

 $\alpha \approx 45^\circ - 70^\circ$ 

The angle of inclination of the electrode varies according to the passes made: the angle of the electrode is varied by swinging it and stopping at the sides of the seam so as to avoid the accumulation of weld material in the centre of the weld.

of the according movement performed

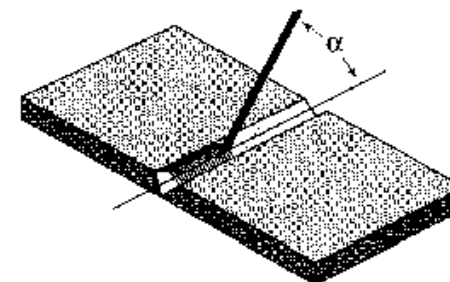
- Removing slag:

For coated electrodes, it is necessary to remove the slag after each pass. The slag is removed with a small hammer or, in the case of brittle slag, with a wire brush.

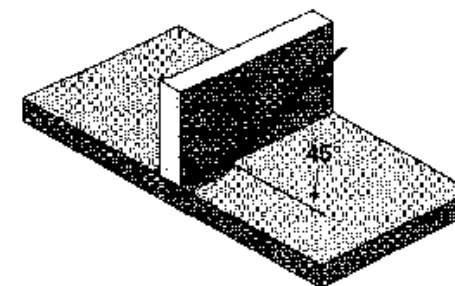
To make the different types of join correctly in the various positions, it is necessary to practice under the guidance of an expert.

6.0- TIG WELDING

6.1- PROCEDURES AND TECHNICAL DATA FOR TIG WELDING



2) T joint

 $\alpha \approx 45^\circ - 70^\circ$ 

The angle of inclination of the electrode varies according to the passes made: the angle of the electrode is varied by swinging it and stopping at the sides of the seam so as to avoid the accumulation of weld material in the centre of the weld.

of the according movement performed

- Removing slag:

For coated electrodes, it is necessary to remove the slag after each pass. The slag is removed with a small hammer or, in the case of brittle slag, with a wire brush.

To make the different types of join correctly in the various positions, it is necessary to practice under the guidance of an expert.

6.0- TIG WELDING

6.1- PROCEDURES AND TECHNICAL DATA FOR TIG WELDING





INTRODUCTION:

- Gas Tungsten Arc Welding (GTAW) is the definition of the welding process in which the arc, during work, is maintained by means of an infusible metal electrode (usually tungsten). The arc area (electrode and weld pool) is protected against atmospheric contamination by means of an inert gas such as argon or helium, which flows continuously through special ducts connected to the torch.

For the sake of simplicity and uniformity, all references to the process in this manual are made with the term TIG (Tungsten Inert Gas).

- This process may be used for making clean and precise welds on any type of metal, respecting its physical and chemical composition.

Thanks to this characteristic, TIG welding is the only method suitable for joining certain metals.

- Due to the characteristics of the TIG process, the design of the welding machine must satisfy specific requirements. TIG welding machines are designed and built with these provisions. If they are installed, used and maintained correctly, they can give long and satisfactory service, making correct, clean welds.



INTRODUCTION:

- Gas Tungsten Arc Welding (GTAW) is the definition of the welding process in which the arc, during work, is maintained by means of an infusible metal electrode (usually tungsten). The arc area (electrode and weld pool) is protected against atmospheric contamination by means of an inert gas such as argon or helium, which flows continuously through special ducts connected to the torch.

For the sake of simplicity and uniformity, all references to the process in this manual are made with the term TIG (Tungsten Inert Gas).

- This process may be used for making clean and precise welds on any type of metal, respecting its physical and chemical composition.

Thanks to this characteristic, TIG welding is the only method suitable for joining certain metals.

- Due to the characteristics of the TIG process, the design of the welding machine must satisfy specific requirements. TIG welding machines are designed and built with these provisions. If they are installed, used and maintained correctly, they can give long and satisfactory service, making correct, clean welds.

**6.2- TIG WELDING PHASES****TIG WELDING ON STEEL**

- Preparatory phase:

a) Guide table

Plate thickness (mm)	Type of join	Welding current			Electrode diameter (mm)	Weld Material (mm)	Welding speed (mm/min)	Argon (lit/min)	Number of passes
		Horizontal position	Vertical position	Rising position					
1		25-60	23-55	22-54	1,0	1,6	250-300	6	1
		60	55	54	1,0	1,6	250-300	6	1
		40	35	36	1,0	1,6	250-300	6	1
		55	50	50	1,6	1,6	250-300	6	1
2		80-110	75-100	70-100	1,6-2,4	1,6-2,4	175-225	6	1
		110	100	100	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		80	75	70	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		105	95	95	1,6-2,4	2,4	175-200	6	1
3		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		130	120	115	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		110	100	100	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		125	115	110	2,4-3,2	3,2	125-175	7	1
4		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	3,2	100-150	7	1
		185	170	165	2,4-3,2	2,4	100-150	7	1
		180	165	160	2,4-3,2	2,4-3,2	100-150	7	1
5		160	140	140	3,2-4,0	2,4-3,2	100-150	7	1

STEL s.r.l. - Via del Progresso n° 59 - 36020

Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY

TEL. +39 444 639525 (central.) - +39 444 639682 (comm.)

FAX +39 444 639641 - E-mail: stelgroup.com

http: www.stelgroup.it

**6.2- TIG WELDING PHASES****TIG WELDING ON STEEL**

- Preparatory phase:

a) Guide table

Plate thickness (mm)	Type of join	Welding current			Electrode diameter (mm)	Weld Material (mm)	Welding speed (mm/min)	Argon (lit/min)	Number of passes
		Horizontal position	Vertical position	Rising position					
1		25-60	23-55	22-54	1,0	1,6	250-300	6	1
		60	55	54	1,0	1,6	250-300	6	1
		40	35	36	1,0	1,6	250-300	6	1
		55	50	50	1,6	1,6	250-300	6	1
2		80-110	75-100	70-100	1,6-2,4	1,6-2,4	175-225	6	1
		110	100	100	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		80	75	70	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		105	95	95	1,6-2,4	2,4	175-200	6	1
3		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		130	120	115	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		110	100	100	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		125	115	110	2,4-3,2	3,2	125-175	7	1
4		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	3,2	100-150	7	1
		185	170	165	2,4-3,2	2,4	100-150	7	1
		180	165	160	2,4-3,2	2,4-3,2	100-150	7	1
5		160	140	140	3,2-4,0	2,4-3,2	100-150	7	1

STEL s.r.l. - Via del Progresso n° 59 - 36020

Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY

TEL. +39 444 639525 (central.) - +39 444 639682 (comm.)

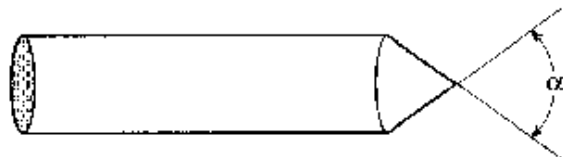
FAX +39 444 639641 - E-mail: stelgroup.com

http: www.stelgroup.it



**b) Choosing and preparing the electrode**

- The electrodes normally used are of cerium tungsten (2% cerium, grey in colour) and the following diameters are recommended depending on the current:
- A tip is made on the electrode as shown in the figure.



- Angle α welding varies; the following table recommends the value:

varies as the current

Angle (°)	Welding current A
30	5 - 30
60 - 90	30 - 120
90 - 120	120 - 160

c) Weld material

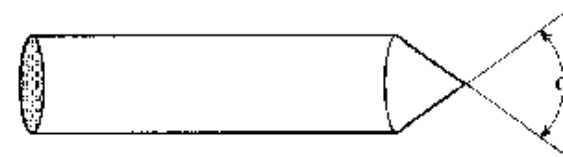
- Many kinds of materials may be treated, however there are some basic rules:
 - 1) the rods of weld material must have the same mechanical and chemical properties as the material to be welded;
 - 2) it is recommended not to use parts of the base material, as they could contain impurities due to the work process;
 - 3) if the material used has a different chemical composition, it is advisable to assess the final characteristics of the joint, both mechanical and anti-corrosive.

d) Protection gas

- The protection gas normally used is pure argon with a quantity that varies according to the current used (4-6 l/min).
- The TIG process is indicated for welding steel (both carbon steel and alloys), it gives a weld with an excellent appearance which limits subsequent processing and is often used for the first pass on pipes.
- Before every weld it is necessary to perform accurate preparation and cleaning of

**b) Choosing and preparing the electrode**

- The electrodes normally used are of cerium tungsten (2% cerium, grey in colour) and the following diameters are recommended depending on the current:
- A tip is made on the electrode as shown in the figure.



- Angle α welding varies; the following table recommends the value:

varies as the current

Angle (°)	Welding current A
30	5 - 30
60 - 90	30 - 120
90 - 120	120 - 160

c) Weld material

- Many kinds of materials may be treated, however there are some basic rules:
 - 1) the rods of weld material must have the same mechanical and chemical properties as the material to be welded;
 - 2) it is recommended not to use parts of the base material, as they could contain impurities due to the work process;
 - 3) if the material used has a different chemical composition, it is advisable to assess the final characteristics of the joint, both mechanical and anti-corrosive.

d) Protection gas

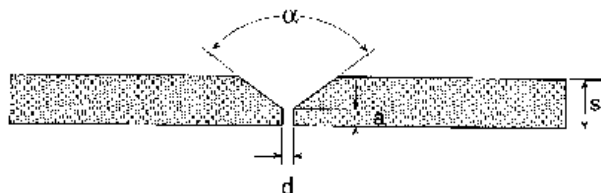
- The protection gas normally used is pure argon with a quantity that varies according to the current used (4-6 l/min).
- The TIG process is indicated for welding steel (both carbon steel and alloys), it gives a weld with an excellent appearance which limits subsequent processing and is often used for the first pass on pipes.
- Before every weld it is necessary to perform accurate preparation and cleaning of



the edges.

TIG WELDING ON COPPER

- Due to the properties already described, TIG welding is also excellent for working on materials with high heat conductivity. The gas used is always argon and, in the case of copper, the use of a reversed support is recommended.
- Preparation of the edges for welding copper (flat butt joint).



s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
1÷3	0	0	0
4÷10	0	1-s/4	0
4÷10	0	0	60÷90

- The electrode used is of the same type described for welding steel; it is prepared as described above.
- To avoid possible oxidation in the welded area, weld materials containing phosphor, silicon and deoxidising components are used.

WELDING ALUMINIUM

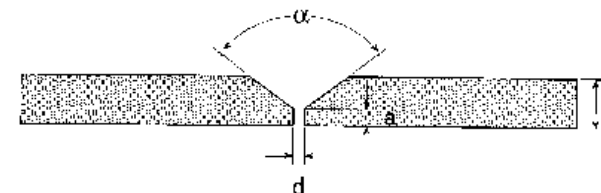
- Due to the properties already described, TIG welding is also excellent for working on aluminium. The gas used is always argon (or helium).
- For preparation of the edges, see the guide table on the next page.
- The electrode must be of cerium tungsten; it is prepared as described above.



the edges.

TIG WELDING ON COPPER

- Due to the properties already described, TIG welding is also excellent for working on materials with high heat conductivity. The gas used is always argon and, in the case of copper, the use of a reversed support is recommended.
- Preparation of the edges for welding copper (flat butt joint).



s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
1÷3	0	0	0
4÷10	0	1-s/4	0
4÷10	0	0	60÷90

- The electrode used is of the same type described for welding steel; it is prepared as described above.
- To avoid possible oxidation in the welded area, weld materials containing phosphor, silicon and deoxidising components are used.

WELDING ALUMINIUM

- Due to the properties already described, TIG welding is also excellent for working on aluminium. The gas used is always argon (or helium).
- For preparation of the edges, see the guide table on the next page.
- The electrode must be of cerium tungsten; it is prepared as described above.





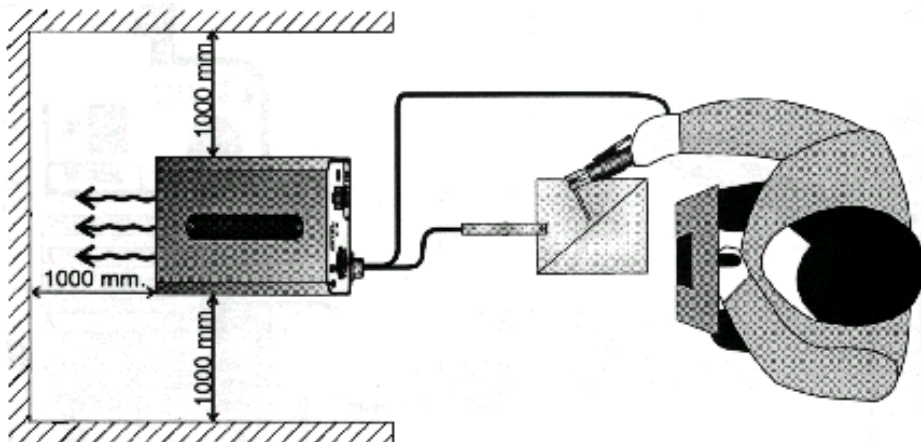
GUIDE TABLE

Spess. lamiera (mm)	Tipo di giunto	Corrente di saldatura			Diametro elettrodo (mm)	Materiale d'apporto (mm)	Velocità saldatura (mm/min)	Argon (lit/min)	Numero passate
		Posizione orizzontale	Posizione verticale	Verticale ascendente					
1		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	275-325	7	1
		50	40	40	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		50	50	50	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	200-250	7	1
2		80	70	70	2,4	2,4	200-225	6	1
		90	90	90	2,4	2,4	175-200	8	1
3		140	130	130	2,4-3,2	2,4-3,2	225-250	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		120	120	120	3,2	2,4-3,2	175-200	8	1
4		180	170	170	3,2	2,4-3,2	250-275	8	1
		200	200	200	3,2	2,4-3,2	200-250	8	1
		200	200	200	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
		170	170	170	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
5		230	230	230	4,0	3,2-4,0	225-250	8-9	1
		240	240	240	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	150-200	8-9	1



GUIDE TABLE

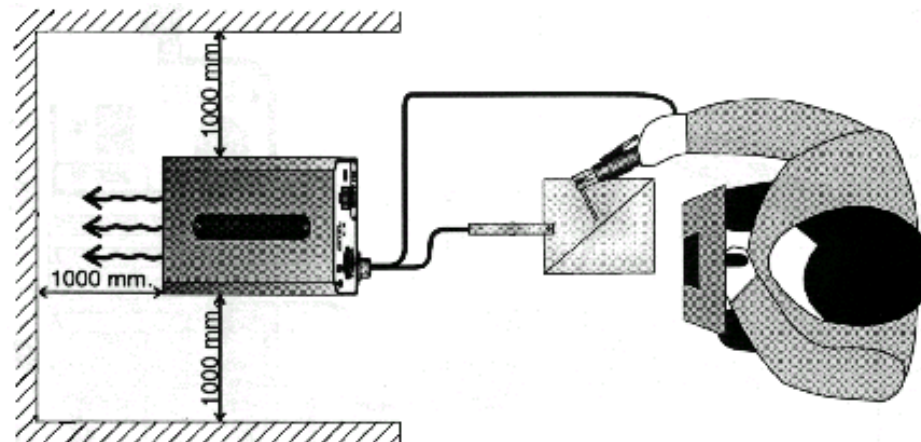
Spess. lamiera (mm)	Tipo di giunto	Corrente di saldatura			Diametro elettrodo (mm)	Materiale d'apporto (mm)	Velocità saldatura (mm/min)	Argon (lit/min)	Numero passate
		Posizione orizzontale	Posizione verticale	Verticale ascendente					
1		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	275-325	7	1
		50	40	40	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		50	50	50	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	200-250	7	1
2		80	70	70	2,4	2,4	200-225	6	1
		90	90	90	2,4	2,4	175-200	8	1
3		140	130	130	2,4-3,2	2,4-3,2	225-250	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		120	120	120	3,2	2,4-3,2	175-200	8	1
4		180	170	170	3,2	2,4-3,2	250-275	8	1
		200	200	200	3,2	2,4-3,2	200-250	8	1
		200	200	200	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
		170	170	170	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
5		230	230	230	4,0	3,2-4,0	225-250	8-9	1
		240	240	240	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	150-200	8-9	1

**7.0 FIGURES****7.1 REAR AND SIDE DISTANCES TO BE MAINTAINED DURING WELDING****7.2 SAFETY SIGNS**

SAFETY SIGNS FOR WELDING MACHINES – IN COMPLIANCE WITH DIRECTIVE 92/58/EEC AND WITH STANDARDS UNI 7543-1-3



STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020
Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY
TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)
FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com
<http://www.stelgroup.it>

**7.0 FIGURES****7.1 REAR AND SIDE DISTANCES TO BE MAINTAINED DURING WELDING****7.2 SAFETY SIGNS**

SAFETY SIGNS FOR WELDING MACHINES – IN COMPLIANCE WITH DIRECTIVE 92/58/EEC AND WITH STANDARDS UNI 7543-1-3



STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020
Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY
TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)
FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com
<http://www.stelgroup.it>



7.3- INTERMITTENCE CYCLE (ED) AND EXCESS TEMPERATURE

The intermittence cycle is the percentage of use of the welding machine in 10 minutes which the operator must respect so as to avoid blocking of the power supply due to excess temperature.

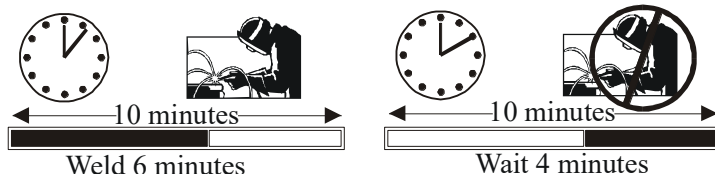
If the machine goes into excess temperature:

- the yellow led (ref. 3 page 9) lights up intermittently and the left-hand display (ref. 21 page 9) will show the letters **tEn**.
- it is necessary to wait about 10 minutes before resuming welding.
- the welding current or the work cycle must be reduced to avoid further blocking of the power supply.

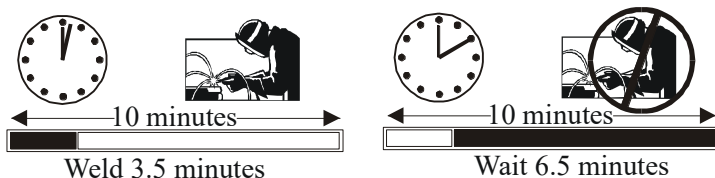
100% ED (intermittence cycle)



60% ED (intermittence cycle)



35% ED (intermittence cycle)



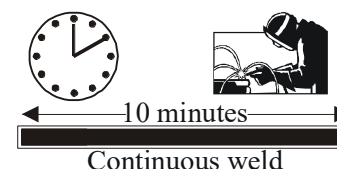
7.3- INTERMITTENCE CYCLE (ED) AND EXCESS TEMPERATURE

The intermittence cycle is the percentage of use of the welding machine in 10 minutes which the operator must respect so as to avoid blocking of the power supply due to excess temperature.

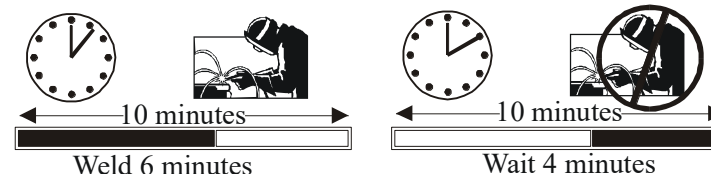
If the machine goes into excess temperature:

- the yellow led (ref. 3 page 9) lights up intermittently and the left-hand display (ref. 21 page 9) will show the letters **tEn**.
- it is necessary to wait about 10 minutes before resuming welding.
- the welding current or the work cycle must be reduced to avoid further blocking of the power supply.

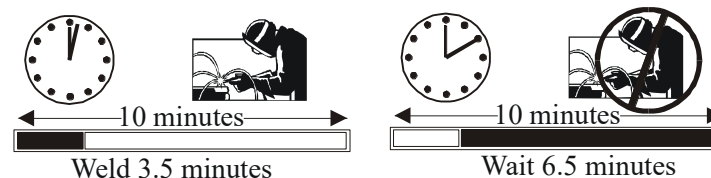
100% ED (intermittence cycle)

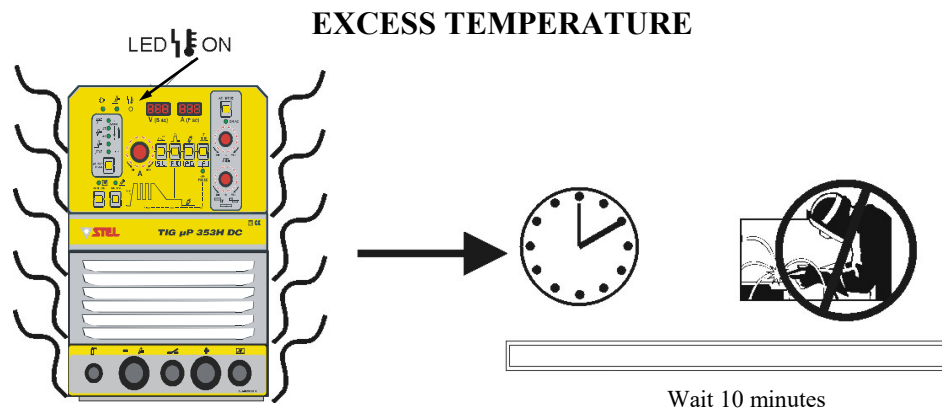
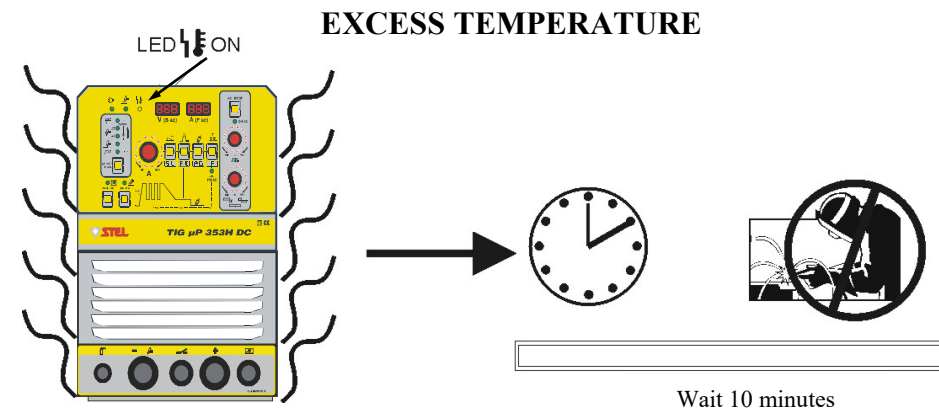
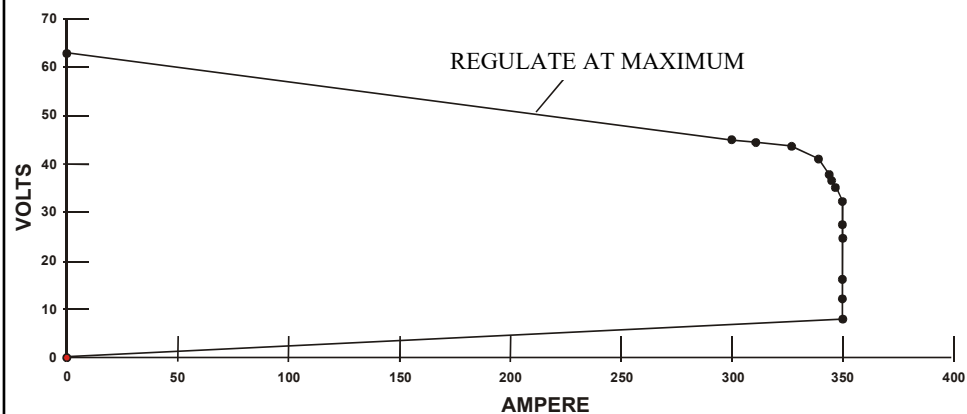
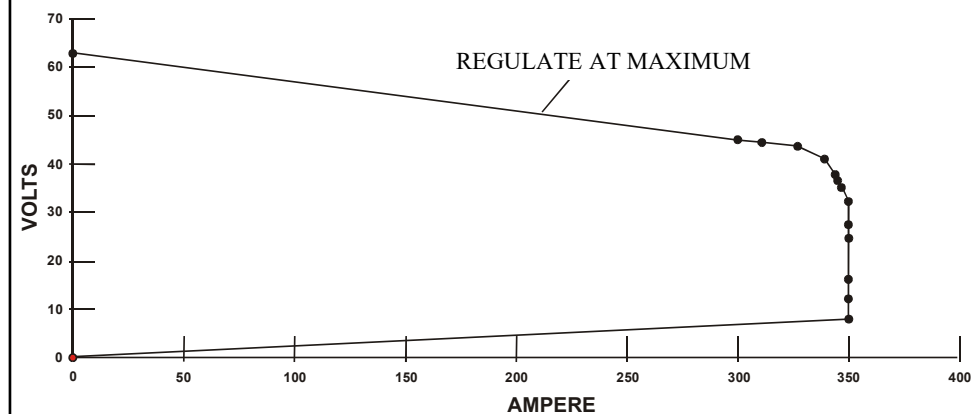


60% ED (intermittence cycle)



35% ED (intermittence cycle)



**7.4- VOLTAGE - CURRENT CURVES****7.4- VOLTAGE - CURRENT CURVES**

8.0-WELDING DEFECTS AND MALFUNCTIONS**8.1- POSSIBLE WELDING DEFECTS**

DEFECT	CAUSES	ADVICE
POROSITY	Acid electrode on steel with a high sulphur content. Excessive swinging of the electrode. Distance between the parts to be welded is too great. Part being welded is cold.	Use a basic electrode. Move the edges to be welded closer together. Advance slowly at the start. Decrease the welding current
CRACKS	Material to be welded is dirty (e.g. oil, paint, rust, oxides). Insufficient current.	Cleaning the parts before welding is a fundamental principle for obtaining good welding seams.
POOR PENETRATION	Low current. High welding speed. Inverted polarity. Electrode tilted in position opposite its movement.	Regulate the operative parameters and improve preparation of the parts to be welded.
HIGH SPLASHING	Excessive electrode inclination.	Make the necessary corrections.
PROFILE DEFECTS	Incorrect welding parameters. Passing speed not linked with the needs of the operative parameters. Electrode inclination not constant during welding.	Respect the basic and general welding principles.
ARC INSTABILITY	Insufficient current.	Check the state of the electrode and the connection of the earth cable.
THE ELECTRODE MELTS OBLIQUELY	Electrode with core not centred. Magnetic blowing phenomenon.	Change the electrode. Connect two earth cables to the opposite sides of the part to be welded.

8.2- POSSIBLE MALFUNCTIONS

PROBLEM	CAUSES	REMEDY
DOES NOT SWITCH ON	-Incorrect primary connection. -Faulty inverter card.	-Check the primary connection. -Apply to the nearest service centre.
NO VOLTAGE AT OUTPUT	-Machine overheated (yellow led lit). -Primary feeding voltage outside maximum and minimum limits. -Faulty inverter card	-Wait for thermal reset. -Check the distribution mains. -Apply to the nearest service centre
INCORRECT OUTPUT CURRENT	-Faulty regulating potentiometer. -Primary feeding voltage too low.	-Apply to the nearest service centre. -Check the distribution mains.

8.0-WELDING DEFECTS AND MALFUNCTIONS**8.1- POSSIBLE WELDING DEFECTS**

DEFECT	CAUSES	ADVICE
POROSITY	Acid electrode on steel with a high sulphur content. Excessive swinging of the electrode. Distance between the parts to be welded is too great. Part being welded is cold.	Use a basic electrode. Move the edges to be welded closer together. Advance slowly at the start. Decrease the welding current
CRACKS	Material to be welded is dirty (e.g. oil, paint, rust, oxides). Insufficient current.	Cleaning the parts before welding is a fundamental principle for obtaining good welding seams.
POOR PENETRATION	Low current. High welding speed. Inverted polarity. Electrode tilted in position opposite its movement.	Regulate the operative parameters and improve preparation of the parts to be welded.
HIGH SPLASHING	Excessive electrode inclination.	Make the necessary corrections.
PROFILE DEFECTS	Incorrect welding parameters. Passing speed not linked with the needs of the operative parameters. Electrode inclination not constant during welding.	Respect the basic and general welding principles.
ARC INSTABILITY	Insufficient current.	Check the state of the electrode and the connection of the earth cable.
THE ELECTRODE MELTS OBLIQUELY	Electrode with core not centred. Magnetic blowing phenomenon.	Change the electrode. Connect two earth cables to the opposite sides of the part to be welded.

8.2- POSSIBLE MALFUNCTIONS

PROBLEM	CAUSES	REMEDY
DOES NOT SWITCH ON	-Incorrect primary connection. -Faulty inverter card.	-Check the primary connection. -Apply to the nearest service centre.
NO VOLTAGE AT OUTPUT	-Machine overheated (yellow led lit). -Primary feeding voltage outside maximum and minimum limits. -Faulty inverter card	-Wait for thermal reset. -Check the distribution mains. -Apply to the nearest service centre
INCORRECT OUTPUT CURRENT	-Faulty regulating potentiometer. -Primary feeding voltage too low.	-Apply to the nearest service centre. -Check the distribution mains.

**8.3- ROUTINE MAINTENANCE****ATTENTION!!!****BEFORE ALL OPERATIONS, DISCONNECT THE MACHINE
FROM THE PRIMARY SUPPLY MAINS**

The lasting efficiency of the welding system is directly linked with the frequency of maintenance operations, in particular:

For welding machines, it is sufficient to keep the inside clean; the dustier the working environment, the more frequently the inside should be cleaned.

- Remove the cover.
- Remove every trace of dust from the internal parts of the generator using a jet of compressed air with pressure not higher than 3 Kg/cm².
- Check all the electrical connections, ensuring that screws and nuts are firmly secured.
- Do not hesitate to replace worn components.
- Replace the cover.
- Once the above operations have been completed, the generator is ready for service, following the instructions given in the chapters on "system installation".

**8.3- ROUTINE MAINTENANCE****ATTENTION!!!****BEFORE ALL OPERATIONS, DISCONNECT THE MACHINE
FROM THE PRIMARY SUPPLY MAINS**

The lasting efficiency of the welding system is directly linked with the frequency of maintenance operations, in particular:

For welding machines, it is sufficient to keep the inside clean; the dustier the working environment, the more frequently the inside should be cleaned.

- Remove the cover.
- Remove every trace of dust from the internal parts of the generator using a jet of compressed air with pressure not higher than 3 Kg/cm².
- Check all the electrical connections, ensuring that screws and nuts are firmly secured.
- Do not hesitate to replace worn components.
- Replace the cover.
- Once the above operations have been completed, the generator is ready for service, following the instructions given in the chapters on "system installation".





Cher Client,

Merci de la confiance que vous nous accordez.

Le **TIG μ P 353H DC 3F** est construit selon la philosophie **STEL** qui garantit non seulement la qualité et la fiabilité de ses produits mais aussi la conformité aux normes de sécurité.

Grâce à la technologie de construction adoptée, ces machines présentent des caractéristiques dynamiques optimisées afin de garantir des performances de soudage maximales.



Cher Client,

Merci de la confiance que vous nous accordez.

Le **TIG μ P 353H DC 3F** est construit selon la philosophie **STEL** qui garantit non seulement la qualité et la fiabilité de ses produits mais aussi la conformité aux normes de sécurité.

Grâce à la technologie de construction adoptée, ces machines présentent des caractéristiques dynamiques optimisées afin de garantir des performances de soudage maximales.



**INDEX GÉNÉRAL****1.0 SÉCURITÉ**

- 1.1 RECOMMANDATIONS
- 1.2 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA SÉCURITÉ

2.0 SPÉCIFICATIONS

- 2.1 CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES
- 2.2 CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES

3.0 RACCORDEMENT

- 3.1 RÉCEPTION DU MATÉRIEL
- 3.2 RÉCLAMATIONS
- 3.3 RACCORDEMENT PRIMAIRE ET BRANCHEMENT
- 3.4 MISE À LA TERRE

4.0 MISE EN SERVICE

- 4.1 COMMANDES DU TABLEAU FRONTAL
- 4.2 LÉGENDE DES SYMBOLES DE LA PLAQUE
- 4.3 DESCRIPTION DES FONCTIONS DE SOUDAGE
- 4.4 DESCRIPTION DE LA PLAQUE DES DONNÉES
- 4.5 PRÉ-INSTALLATION AWC
- 4.6 PRÉ-INSTALLATION DE LA COMMANDE À DISTANCE
- 4.7 CHARIOT
- 4.8 DISPOSITION SOUDAGE À ÉLECTRODES (MMA)
- 4.9 DISPOSITION SOUDAGE TIG

5.0 SOUDAGE À ÉLECTRODES (MMA)

- 5.1 PROCÉDÉS DU SOUDAGE À ÉLECTRODES
- 5.2 PHASES DU SOUDAGE À ÉLECTRODES

6.0 SOUDAGE TIG

- 6.1 PROCÉDÉS DU SOUDAGE TIG
- 6.2 PHASES DU SOUDAGE TIG

7.0 FIGURES

- 7.1 DISTANCES ARRIÈRE ET LATÉRALES À RESPECTER DURANT LE SOUDAGE
- 7.2 SIGNALISATION DE SÉCURITÉ
- 7.3 CYCLE D'INTERMITTENCE ET ÉCHAUFFEMENT
- 7.4 COURBES DE TENSION ET COURANT

8.0 PROBLÈMES DE SOUDAGE ET DE FONCTIONNEMENT

- 8.1 POSSIBLES DÉFAUTS DE SOUDURE
- 8.2 POSSIBLES PROBLÈMES DE FONCTIONNEMENT
- 7.3 MAINTENANCE ORDINAIRE

9.0 LISTE DES COMPOSANTS TIG µP 353H DC**10.0 VUE ÉCLATÉE TIG µP 353H DC****11.0 SCHÉMA ÉLECTRIQUE GÉNÉRAL TIG µP 353H DC****12.0 SCHÉMA DES PRISES****INDEX GÉNÉRAL****1.0 SÉCURITÉ**

- 1.1 RECOMMANDATIONS
- 1.2 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA SÉCURITÉ

2.0 SPÉCIFICATIONS

- 2.1 CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES
- 2.2 CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES

3.0 RACCORDEMENT

- 3.1 RÉCEPTION DU MATÉRIEL
- 3.2 RÉCLAMATIONS
- 3.3 RACCORDEMENT PRIMAIRE ET BRANCHEMENT
- 3.4 MISE À LA TERRE

4.0 MISE EN SERVICE

- 4.1 COMMANDES DU TABLEAU FRONTAL
- 4.2 LÉGENDE DES SYMBOLES DE LA PLAQUE
- 4.3 DESCRIPTION DES FONCTIONS DE SOUDAGE
- 4.4 DESCRIPTION DE LA PLAQUE DES DONNÉES
- 4.5 PRÉ-INSTALLATION AWC
- 4.6 PRÉ-INSTALLATION DE LA COMMANDE À DISTANCE
- 4.7 CHARIOT
- 4.8 DISPOSITION SOUDAGE À ÉLECTRODES (MMA)
- 4.9 DISPOSITION SOUDAGE TIG

5.0 SOUDAGE À ÉLECTRODES (MMA)

- 5.1 PROCÉDÉS DU SOUDAGE À ÉLECTRODES
- 5.2 PHASES DU SOUDAGE À ÉLECTRODES

6.0 SOUDAGE TIG

- 6.1 PROCÉDÉS DU SOUDAGE TIG
- 6.2 PHASES DU SOUDAGE TIG

7.0 FIGURES

- 7.1 DISTANCES ARRIÈRE ET LATÉRALES À RESPECTER DURANT LE SOUDAGE
- 7.2 SIGNALISATION DE SÉCURITÉ
- 7.3 CYCLE D'INTERMITTENCE ET ÉCHAUFFEMENT
- 7.4 COURBES DE TENSION ET COURANT

8.0 PROBLÈMES DE SOUDAGE ET DE FONCTIONNEMENT

- 8.1 POSSIBLES DÉFAUTS DE SOUDURE
- 8.2 POSSIBLES PROBLÈMES DE FONCTIONNEMENT
- 7.3 MAINTENANCE ORDINAIRE

9.0 LISTE DES COMPOSANTS TIG µP 353H DC**10.0 VUE ÉCLATÉE TIG µP 353H DC****11.0 SCHÉMA ÉLECTRIQUE GÉNÉRAL TIG µP 353H DC****12.0 SCHÉMA DES PRISES**

**1.0 SÉCURITÉ****1.1 RECOMMANDATIONS****LE CHOC ÉLECTRIQUE PEUT TUER**

- Débrancher la machine du secteur avant d'intervenir sur le générateur ;
- ne pas travailler avec les revêtements des câbles détériorés ;
- ne pas toucher les parties électriques dénudées ;
- s'assurer que tous les panneaux de protection du générateur de courant sont en place et bien fixés quand la machine est raccordée au secteur ;
- s'isoler du établi de travail et du sol : porter des chaussures et des gants isolants ;
- les gants, les chaussures, les vêtements, la zone de travail et cet appareil doivent toujours rester propres et secs.

LES RÉCIPIENTS SOUS PRESSION PEUVENT EXPLOSER QUAND ILS SONT SOUDÉS.

Quand on travaille avec un générateur de courant :

- ne pas souder de récipients sous pression ;
- ne pas souder dans des lieux où sont présentes des poussières et des vapeurs explosives.

LES RADIATIONS GÉNÉRÉES PAR L'ARC DE SOUDAGE PEUVENT LÉSER LES YEUX ET CAUSER DES BRÛLURES CUTANÉES.

- Protéger adéquatement les yeux et le corps ;
- **pour les personnes qui portent des lentilles de contact, il est indispensable de se protéger avec des lunettes et des masques spéciaux.**

LE BRUIT PEUT LÉSER L'OUÏE.

- Se protéger adéquatement afin d'éviter ce risque.

LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT NUIRE À VOTRE SANTÉ.

- Garder la tête hors de portée des fumées ;
- prévoir un système de ventilation adéquat dans la zone de travail ;
- si la ventilation ne suffit pas, utiliser un aspirateur qui aspire par le bas.

LA CHALEUR, LES PROJECTIONS DE MÉTAL FONDU ET LES ÉTINCELLES PEUVENT PROVOQUER DES INCENDIES.

- Ne pas souder à proximité de matériaux inflammables ;
- éviter de porter sur soi tout type de combustible, tel qu'un briquet ou des allumettes ;
- l'arc de soudage peut causer des brûlures. Tenir la pointe de l'électrode loin de son corps et des autres personnes.

Il est interdit aux personnes qui portent un stimulateur électrique (stimulateur cardiaque) d'utiliser et de s'approcher de la machine.

**1.0 SÉCURITÉ****1.1 RECOMMANDATIONS****LE CHOC ÉLECTRIQUE PEUT TUER**

- Débrancher la machine du secteur avant d'intervenir sur le générateur ;
- ne pas travailler avec les revêtements des câbles détériorés ;
- ne pas toucher les parties électriques dénudées ;
- s'assurer que tous les panneaux de protection du générateur de courant sont en place et bien fixés quand la machine est raccordée au secteur ;
- s'isoler du établi de travail et du sol : porter des chaussures et des gants isolants ;
- les gants, les chaussures, les vêtements, la zone de travail et cet appareil doivent toujours rester propres et secs.

LES RÉCIPIENTS SOUS PRESSION PEUVENT EXPLOSER QUAND ILS SONT SOUDÉS.

Quand on travaille avec un générateur de courant :

- ne pas souder de récipients sous pression ;
- ne pas souder dans des lieux où sont présentes des poussières et des vapeurs explosives.

LES RADIATIONS GÉNÉRÉES PAR L'ARC DE SOUDAGE PEUVENT LÉSER LES YEUX ET CAUSER DES BRÛLURES CUTANÉES.

- Protéger adéquatement les yeux et le corps ;
- **pour les personnes qui portent des lentilles de contact, il est indispensable de se protéger avec des lunettes et des masques spéciaux.**

LE BRUIT PEUT LÉSER L'OUÏE.

- Se protéger adéquatement afin d'éviter ce risque.

LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT NUIRE À VOTRE SANTÉ.

- Garder la tête hors de portée des fumées ;
- prévoir un système de ventilation adéquat dans la zone de travail ;
- si la ventilation ne suffit pas, utiliser un aspirateur qui aspire par le bas.

LA CHALEUR, LES PROJECTIONS DE MÉTAL FONDU ET LES ÉTINCELLES PEUVENT PROVOQUER DES INCENDIES.

- Ne pas souder à proximité de matériaux inflammables ;
- éviter de porter sur soi tout type de combustible, tel qu'un briquet ou des allumettes ;
- l'arc de soudage peut causer des brûlures. Tenir la pointe de l'électrode loin de son corps et des autres personnes.

Il est interdit aux personnes qui portent un stimulateur électrique (stimulateur cardiaque) d'utiliser et de s'approcher de la machine.



1.2 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA SÉCURITÉ

PRÉVENTION CONTRE LES BRÛLURES

Pour protéger les yeux et la peau contre les brûlures et les rayons ultraviolets :

- porter des lunettes sombres ainsi que des vêtements, des gants et des chaussures adéquates ;
- porter des masques fermés sur le côté ayant des verres de protection conformes aux normes (degré de protection DIN 10) ;
- prévenir les personnes situées à proximité de ne pas regarder directement l'arc.

PRÉVENTION CONTRE LES INCENDIES

Durant le soudage, il peut y avoir des projections de métal fondu.

Prendre les précautions suivantes pour éviter les incendies :

- prévoir un extincteur dans la zone de travail ;
- éloigner tous les matériaux inflammables de la zone adjacente à la zone de travail ;
- refroidir le matériel soudé ou le laisser refroidir avant de le toucher ou de le mettre en contact avec un matériau combustible ;
- ne jamais utiliser la machine pour souder des récipients constitués d'un matériau potentiellement inflammable. Ces récipients doivent être parfaitement nettoyés avant de procéder à la soudure ;
- ventiler la zone potentiellement inflammable avant d'utiliser la machine ;
- ne pas utiliser la machine dans des atmosphères qui contiennent des concentrations élevées de poussières, des gaz inflammables ou des vapeurs combustibles.

PRÉVENTION CONTRE LES CHOCS ÉLECTRIQUES

Prendre les précautions suivantes quand on travaille avec un générateur de courant :

- être toujours propre ainsi que ses vêtements ;
- ne pas être en contact avec des parties humides et mouillées quand on travaille avec le générateur ;
- maintenir une isolation adéquate contre les chocs électriques. Si l'opérateur doit travailler dans un environnement humide, il devra user d'une très grande prudence et porter des chaussures et des gants isolants ;
- contrôler souvent le câble d'alimentation de la machine : la gaine isolante ne devra présenter aucune détérioration. LES CÂBLES DÉCOUVERTS SONT DANGEREUX. Ne pas utiliser la machine avec un câble d'alimentation détérioré ; il faut le remplacer immédiatement ;
- s'il est nécessaire d'ouvrir la machine, couper le courant puis attendre 5 minutes pour permettre aux condensateurs de se décharger. Le non-respect de cette procédure expose l'opérateur à de graves dangers de choc électrique ;
- ne jamais travailler avec la soudeuse si la couverture de protection n'est pas à sa place ;
- s'assurer que la mise à la terre du câble d'alimentation est parfaitement efficace.

Ce générateur a été projeté pour être utilisé dans un environnement professionnel et industriel. Pour d'autres types d'application, contacter le constructeur. Si des **perturbations électromagnétiques** sont relevées, c'est à l'utilisateur de la machine qu'il incombe de résoudre le problème avec l'assistance du constructeur.



1.2 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA SÉCURITÉ

PRÉVENTION CONTRE LES BRÛLURES

Pour protéger les yeux et la peau contre les brûlures et les rayons ultraviolets :

- porter des lunettes sombres ainsi que des vêtements, des gants et des chaussures adéquates ;
- porter des masques fermés sur le côté ayant des verres de protection conformes aux normes (degré de protection DIN 10) ;
- prévenir les personnes situées à proximité de ne pas regarder directement l'arc.

PRÉVENTION CONTRE LES INCENDIES

Durant le soudage, il peut y avoir des projections de métal fondu.

Prendre les précautions suivantes pour éviter les incendies :

- prévoir un extincteur dans la zone de travail ;
- éloigner tous les matériaux inflammables de la zone adjacente à la zone de travail ;
- refroidir le matériel soudé ou le laisser refroidir avant de le toucher ou de le mettre en contact avec un matériau combustible ;
- ne jamais utiliser la machine pour souder des récipients constitués d'un matériau potentiellement inflammable. Ces récipients doivent être parfaitement nettoyés avant de procéder à la soudure ;
- ventiler la zone potentiellement inflammable avant d'utiliser la machine ;
- ne pas utiliser la machine dans des atmosphères qui contiennent des concentrations élevées de poussières, des gaz inflammables ou des vapeurs combustibles.

PRÉVENTION CONTRE LES CHOCS ÉLECTRIQUES

Prendre les précautions suivantes quand on travaille avec un générateur de courant :

- être toujours propre ainsi que ses vêtements ;
- ne pas être en contact avec des parties humides et mouillées quand on travaille avec le générateur ;
- maintenir une isolation adéquate contre les chocs électriques. Si l'opérateur doit travailler dans un environnement humide, il devra user d'une très grande prudence et porter des chaussures et des gants isolants ;
- contrôler souvent le câble d'alimentation de la machine : la gaine isolante ne devra présenter aucune détérioration. LES CÂBLES DÉCOUVERTS SONT DANGEREUX. Ne pas utiliser la machine avec un câble d'alimentation détérioré ; il faut le remplacer immédiatement ;
- s'il est nécessaire d'ouvrir la machine, couper le courant puis attendre 5 minutes pour permettre aux condensateurs de se décharger. Le non-respect de cette procédure expose l'opérateur à de graves dangers de choc électrique ;
- ne jamais travailler avec la soudeuse si la couverture de protection n'est pas à sa place ;
- s'assurer que la mise à la terre du câble d'alimentation est parfaitement efficace.

Ce générateur a été projeté pour être utilisé dans un environnement professionnel et industriel. Pour d'autres types d'application, contacter le constructeur. Si des **perturbations électromagnétiques** sont relevées, c'est à l'utilisateur de la machine qu'il incombe de résoudre le problème avec l'assistance du constructeur.





2.0- SPÉCIFICATIONS

2.1- CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Cette nouvelle série de générateurs à réglage électronique géré par microprocesseur permet d'obtenir une excellente qualité de soudage, grâce aux technologies d'avant-garde appliquées. Le microprocesseur contrôle et optimise le transfert de l'arc indépendamment de la variation de la charge et de l'impédance des câbles de soudage.

Les commandes sur le tableau frontal permettent d'effectuer facilement la programmation des séquences de soudage en fonction des exigences de travail.

La technologie à inverser utilisée a permis d'obtenir :

- de générateurs dont le poids et dimensions sont extrêmement contenus ;
- une consommation d'énergie réduite ;
- une excellente réponse dynamique ;
- facteur de puissance et des rendements très élevés ;
- de meilleures caractéristiques de soudage ;
- la visualisation sur afficheur des données et des fonctions programmées.

Les composants électroniques sont enfermés dans une enveloppe robuste facile à transporter et refroidis à air forcé au moyen de ventilateurs à faible niveau sonore.

2.2- ACCESSOIRES POUR LE GÉNÉRATEUR

GENERATEUR TIG µP 353H DC	(Code 600930000L)
CÂBLE DE MASSE	Code 602000000L
CÂBLE DE LA PINCE PORTE-ÉLECTRODE	Code 602010000L
KIT DE CÂBLES (CÂBLE DE MASSE + CÂBLE PINCE PORTE-ÉLECTRODE)	Code 602020000L
KIT RACCORDS	Code 608000000L
KIT MISE EN SERVICE	Code 608020000L
CHARIOT	Code 608190000L
A.W.C. (UNITÉ DE REFROIDISSEMENT AUTONOME)	Code 600690000L
TORCHE TIG AIR	Code 6050500000
TORCHE TIG H ² O	Code 6050600000
COMMANDE À DISTANCE	Code 606030000L
COMMANDE À PÉDALE	Code 606010000L



2.0- SPÉCIFICATIONS

2.1- CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Cette nouvelle série de générateurs à réglage électronique géré par microprocesseur permet d'obtenir une excellente qualité de soudage, grâce aux technologies d'avant-garde appliquées. Le microprocesseur contrôle et optimise le transfert de l'arc indépendamment de la variation de la charge et de l'impédance des câbles de soudage.

Les commandes sur le tableau frontal permettent d'effectuer facilement la programmation des séquences de soudage en fonction des exigences de travail.

La technologie à inverser utilisée a permis d'obtenir :

- de générateurs dont le poids et dimensions sont extrêmement contenus ;
- une consommation d'énergie réduite ;
- une excellente réponse dynamique ;
- facteur de puissance et des rendements très élevés ;
- de meilleures caractéristiques de soudage ;
- la visualisation sur afficheur des données et des fonctions programmées.

Les composants électroniques sont enfermés dans une enveloppe robuste facile à transporter et refroidis à air forcé au moyen de ventilateurs à faible niveau sonore.

2.2- ACCESSOIRES POUR LE GÉNÉRATEUR

GENERATEUR TIG µP 353H DC	(Code 600930000L)
CÂBLE DE MASSE	Code 602000000L
CÂBLE DE LA PINCE PORTE-ÉLECTRODE	Code 602010000L
KIT DE CÂBLES (CÂBLE DE MASSE + CÂBLE PINCE PORTE-ÉLECTRODE)	Code 602020000L
KIT RACCORDS	Code 608000000L
KIT MISE EN SERVICE	Code 608020000L
CHARIOT	Code 608190000L
A.W.C. (UNITÉ DE REFROIDISSEMENT AUTONOME)	Code 600690000L
TORCHE TIG AIR	Code 6050500000
TORCHE TIG H ² O	Code 6050600000
COMMANDE À DISTANCE	Code 606030000L
COMMANDE À PÉDALE	Code 606010000L



2.4- CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

GÉNÉRATEUR		MMA	/	TIG
PARAMÈTRES D'ENTRÉE				
TENSION D'ALIMENTATION NOMINALE	V	400		400
ÉCART MAXIMUM		±20%		±20%
PHASES	-	3		3
FRÉQUENCE	Hz	50/60		50/60
COURANT MAX.	A	27		22
COURANT NOMINAL ED 35 %	A	27		22
COURANT NOMINAL ED 60 %	A	22		17,2
COURANT NOMINAL ED 100 %	A	17,5		13,8
PUISSANCE NOMINALE ED 35 %	KVA	18,2		14,6
PUISSANCE NOMINALE ED 60 %	KVA	15,3		11,9
PUISSANCE NOMINALE ED 100 %	KVA	12,2		9
FACTEUR DE PUISSANCE ED 35 %	cos φ	0,8		0,8
FUSIBLES DE PROTECTION	A	16		16
CÂBLE D'ALIMENTATION	mm ²	4x4		4x4
PARAMÈTRES DE SORTIE				
TENSION À VIDE	V	65		65
TENSION D'ARC AVEC VIN=400 V	V	20-34		10-24
PLAGE DE RÉGLAGE DU COURANT	A	4-350		4-350
COURANT DE SOUDAGE ED 35 %	A	350		350
COURANT DE SOUDAGE ED 60 %	A	300		300
COURANT DE SOUDAGE ED 100 %	A	250		250
DYNAMISME D'ARC	%	35		-
SURINTENSITÉ D'AMORÇAGE	%	-		10-90
COURANT DE BASE BC	%	-		01-10
MONTÉE (SLOPE UP) SU	s	-		0,1-10
ÉVANOUISSEMENT (SLOPE DOWN) SD	s	-		0,5
PRÉ-GAZ	s	-		0,5-30
POST-GAZ PG	s	-		0,4-300
FRÉQUENCE DE PULSATION CC F	HZ	-		10-90
FACTEUR DE MARCHE PULSATION CC D	%	-		10-90
TEMPS DE POINTAGE SU	s	-		0,1-10

2.4- CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

GÉNÉRATEUR		TIG μ P 353H DC
Câbles de soudage	mm ²	50
Degré de protection	IP	22
Classe d'isolation		H
Refroidissement		AIR FORCÉ
Température de travail	°C	40
Longueur	mm	520
Largeur	mm	290
Hauteur	mm	540
Poids	kg	34



2.4- CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

GÉNÉRATEUR		MMA	/	TIG
PARAMÈTRES D'ENTRÉE				
TENSION D'ALIMENTATION NOMINALE	V	400		400
ÉCART MAXIMUM		±20%		±20%
PHASES	-	3		3
FRÉQUENCE	Hz	50/60		50/60
COURANT MAX.	A	27		22
COURANT NOMINAL ED 35 %	A	27		22
COURANT NOMINAL ED 60 %	A	22		17,2
COURANT NOMINAL ED 100 %	A	17,5		13,8
PUISSANCE NOMINALE ED 35 %	KVA	18,2		14,6
PUISSANCE NOMINALE ED 60 %	KVA	15,3		11,9
PUISSANCE NOMINALE ED 100 %	KVA	12,2		9
FACTEUR DE PUISSANCE ED 35 %	cos φ	0,8		0,8
FUSIBLES DE PROTECTION	A	16		16
CÂBLE D'ALIMENTATION	mm ²	4x4		4x4
PARAMÈTRES DE SORTIE				
TENSION À VIDE	V	65		65
TENSION D'ARC AVEC VIN=400 V	V	20-34		10-24
PLAGE DE RÉGLAGE DU COURANT	A	4-350		4-350
COURANT DE SOUDAGE ED 35 %	A	350		350
COURANT DE SOUDAGE ED 60 %	A	300		300
COURANT DE SOUDAGE ED 100 %	A	250		250
DYNAMISME D'ARC	%	35		-
SURINTENSITÉ D'AMORÇAGE	%	-		10-90
COURANT DE BASE BC	%	-		01-10
MONTÉE (SLOPE UP) SU	s	-		0,1-10
ÉVANOUISSEMENT (SLOPE DOWN) SD	s	-		0,5
PRÉ-GAZ	s	-		0,5-30
POST-GAZ PG	s	-		0,4-300
FRÉQUENCE DE PULSATION CC F	HZ	-		10-90
FACTEUR DE MARCHE PULSATION CC D	%	-		10-90
TEMPS DE POINTAGE SU	s	-		0,1-10

2.4- CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

GÉNÉRATEUR		TIG μ P 353H DC
Câbles de soudage	mm ²	50
Degré de protection	IP	22
Classe d'isolation		H
Refroidissement		AIR FORCÉ
Température de travail	°C	40
Longueur	mm	520
Largeur	mm	290
Hauteur	mm	540
Poids	kg	34





3.0 RACCORDEMENT

3.1- RÉCEPTION DU MATÉRIEL

Le TIG µP 353H DC se compose de :

1) composition GEN. TIG µP 353H + KIT CODE DE VENTE 600960000L :

- 1 générateur code 600940000L
- 1 livret d'instructions code 6903700030
- 1 câble de masse code 602000000L
- 1 kit de mise en service code 608020000L

Vérifier que l'emballage contient tout le matériel indiqué ci-dessus. Prévenir votre distributeur s'il manque quelque chose. Vérifier que le générateur n'a pas été détérioré durant le transport. En cas de dommage évident, voir la section **RÉCLAMATIONS (§ 3.2)** pour les instructions. Avant de travailler avec le générateur, lire attentivement ce manuel d'instructions.

3.2- RÉCLAMATIONS

Réclamations en cas de détérioration durant le transport : si votre appareil est détérioré durant l'expédition, il faut adresser une réclamation à votre transporteur.

Réclamations en cas de marchandise défectueuse : tous les appareils expédiés par Stel ont été soumis à un contrôle de qualité rigoureux. Toutefois, si votre appareil ne fonctionne pas correctement, consultez la section RECHERCHE DES PANNES de ce manuel. Si le défaut persiste, consultez votre concessionnaire agréé.

3.3- RACCORDEMENT PRIMAIRE INSTALLATION

ATTENTION: Cet équipement de **classe A** n'est pas à utiliser dans les locaux résidentiels où l'énergie électrique est fourni par le système public d'alimentation à bas voltage.

On peut avoir des potentielles difficultés en assurant la compatibilité électromagnétique dans ces locaux à cause de brouillages conduits et irradiés.

Cet équipement n'est pas conforme à la norme **IEC 61000-3-12**. S'il est connecté à un système de basse tension publique, il est de la responsabilité de l'installateur ou l'utilisateur de l'équipement afin d'assurer, en consultation avec l'exploitant du réseau de distribution si nécessaire, que l'équipement peut être connecté.

Le bon fonctionnement du générateur est garanti par une installation adéquate ; il est donc nécessaire :

- d'installer la machine de sorte que la circulation de l'air assurée par le ventilateur interne ne soit pas gênée (les composants internes doivent être adéquatement refroidis) (voir chap. 7.1 page 33) ;
- d'éviter que le ventilateur envoie dans la machine des dépôts ou des poussières ;
- il est important d'éviter les chocs, les frottements et tout particulièrement l'exposition aux suintements, aux sources de chaleur excessives ou à toute situation anormale.

TENSION DE RÉSEAU

Le générateur fonctionne pour des tensions de réseau qui s'écartent de 20 % de la valeur nominale du réseau de 400 V (Tension minimum 320 V, tension maximum 480 V).



3.0 RACCORDEMENT

3.1- RÉCEPTION DU MATÉRIEL

Le TIG µP 353H DC se compose de :

1) composition GEN. TIG µP 353H + KIT CODE DE VENTE 600960000L :

- 1 générateur code 600940000L
- 1 livret d'instructions code 6903700030
- 1 câble de masse code 602000000L
- 1 kit de mise en service code 608020000L

Vérifier que l'emballage contient tout le matériel indiqué ci-dessus. Prévenir votre distributeur s'il manque quelque chose. Vérifier que le générateur n'a pas été détérioré durant le transport. En cas de dommage évident, voir la section **RÉCLAMATIONS (§ 3.2)** pour les instructions. Avant de travailler avec le générateur, lire attentivement ce manuel d'instructions.

3.2- RÉCLAMATIONS

Réclamations en cas de détérioration durant le transport : si votre appareil est détérioré durant l'expédition, il faut adresser une réclamation à votre transporteur.

Réclamations en cas de marchandise défectueuse : tous les appareils expédiés par Stel ont été soumis à un contrôle de qualité rigoureux. Toutefois, si votre appareil ne fonctionne pas correctement, consultez la section RECHERCHE DES PANNES de ce manuel. Si le défaut persiste, consultez votre concessionnaire agréé.

3.3- RACCORDEMENT PRIMAIRE INSTALLATION

ATTENTION: Cet équipement de **classe A** n'est pas à utiliser dans les locaux résidentiels où l'énergie électrique est fourni par le système public d'alimentation à bas voltage.

On peut avoir des potentielles difficultés en assurant la compatibilité électromagnétique dans ces locaux à cause de brouillages conduits et irradiés.

Cet équipement n'est pas conforme à la norme **IEC 61000-3-12**. S'il est connecté à un système de basse tension publique, il est de la responsabilité de l'installateur ou l'utilisateur de l'équipement afin d'assurer, en consultation avec l'exploitant du réseau de distribution si nécessaire, que l'équipement peut être connecté.

Le bon fonctionnement du générateur est garanti par une installation adéquate ; il est donc nécessaire :

- d'installer la machine de sorte que la circulation de l'air assurée par le ventilateur interne ne soit pas gênée (les composants internes doivent être adéquatement refroidis) (voir chap. 7.1 page 33) ;
- d'éviter que le ventilateur envoie dans la machine des dépôts ou des poussières ;
- il est important d'éviter les chocs, les frottements et tout particulièrement l'exposition aux suintements, aux sources de chaleur excessives ou à toute situation anormale.

TENSION DE RÉSEAU

Le générateur fonctionne pour des tensions de réseau qui s'écartent de 20 % de la valeur nominale du réseau de 400 V (Tension minimum 320 V, tension maximum 480 V).

**BRANCHEMENT**

- Avant d'effectuer les connexions électriques entre le générateur de courant et l'interrupteur de ligne, s'assurer que ce dernier est ouvert ;
- l'armoire de distribution doit être conforme aux normes en vigueur dans le pays d'utilisation () ;
- l'installation de réseau doit être de type industriel ;
- installer une prise qui comprenne le logement des conducteurs du câble d'alimentation (6 mm de section) ;
- pour les câbles plus longs, augmenter proportionnellement la section du conducteur ;
- en amont, la prise du secteur devra avoir un interrupteur adéquat muni de fusibles lents.

MODÈLE	TENSION/PHASES	FUSIBLE LENT
TIG µP 353 CC 3F	400v 3 phases sans neutre	25 A

3.4- MISE À LA TERRE

- Pour la protection des utilisateurs, la soudeuse devra absolument être correctement raccordée à la terre (NORMES INTERNATIONALES DE SÉCURITÉ) ;
- il est indispensable que la mise à la terre du câble d'alimentation soit correctement effectuée avec le conducteur jaune-vert, afin d'éviter les risques de décharge dus à des contacts accidentels avec des objets mis à la terre ;
- le châssis (qui est conducteur) est connecté avec le conducteur de terre ; si la machine n'est pas correctement mise à la terre, cela peut provoquer des chocs électriques dangereux pour l'utilisateur.

**BRANCHEMENT**

- Avant d'effectuer les connexions électriques entre le générateur de courant et l'interrupteur de ligne, s'assurer que ce dernier est ouvert ;
- l'armoire de distribution doit être conforme aux normes en vigueur dans le pays d'utilisation () ;
- l'installation de réseau doit être de type industriel ;
- installer une prise qui comprenne le logement des conducteurs du câble d'alimentation (6 mm de section) ;
- pour les câbles plus longs, augmenter proportionnellement la section du conducteur ;
- en amont, la prise du secteur devra avoir un interrupteur adéquat muni de fusibles lents.

MODÈLE	TENSION/PHASES	FUSIBLE LENT
TIG µP 353 CC 3F	400v 3 phases sans neutre	25 A

3.4- MISE À LA TERRE

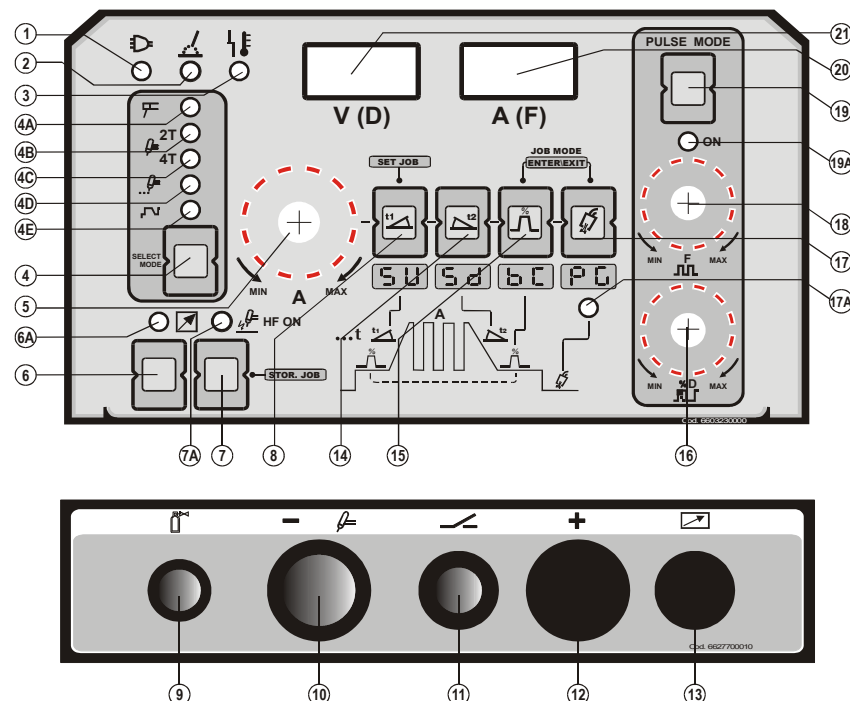
- Pour la protection des utilisateurs, la soudeuse devra absolument être correctement raccordée à la terre (NORMES INTERNATIONALES DE SÉCURITÉ) ;
- il est indispensable que la mise à la terre du câble d'alimentation soit correctement effectuée avec le conducteur jaune-vert, afin d'éviter les risques de décharge dus à des contacts accidentels avec des objets mis à la terre ;
- le châssis (qui est conducteur) est connecté avec le conducteur de terre ; si la machine n'est pas correctement mise à la terre, cela peut provoquer des chocs électriques dangereux pour l'utilisateur.





4.0- MISE EN SERVICE

4.1- COMMANDE DU TABLEAU FRONTAL

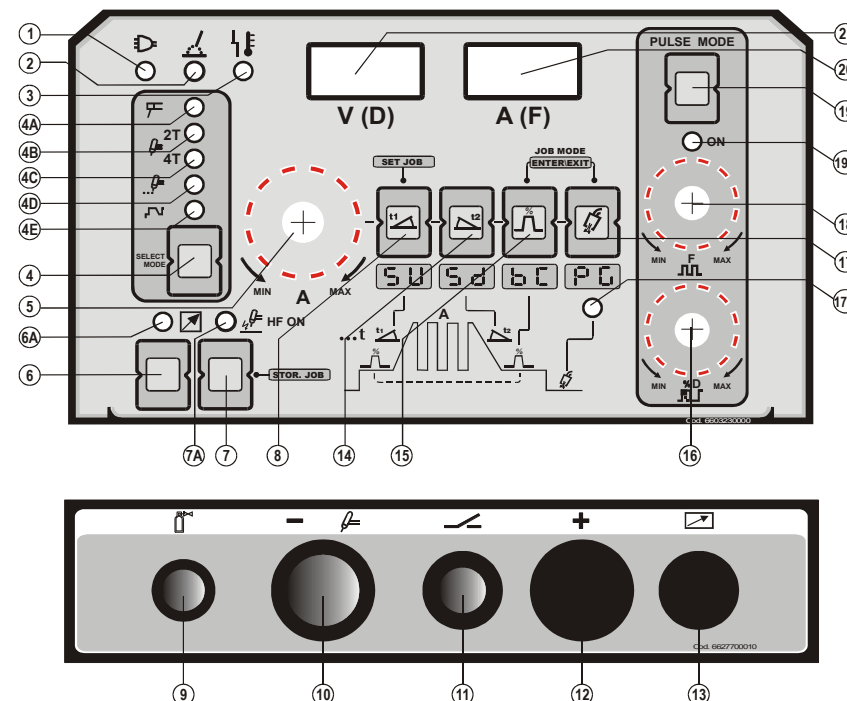


1	DEL de machine sous tension	10	Prise de raccordement à polarité négative
2	DEL d'activation soudage	11	Connecteur du bouton de la torche
3	DEL d'alarme thermique	12	Prise de raccordement à polarité positive
4	Bouton de sélection mode	13	Connecteur de commande à distance (CAD)
4A	DEL de sélection du mode ÉLECTRODE	14	Bouton de réglage de l'évanouissement
4B	DEL de sélection du mode TIG 2 TEMPS	15	Bouton de réglage courant de base
4C	DEL de sélection du mode TIG 4 TEMPS	16	Encodeur réglage facteur de marche puls.
4D	DEL de sélection du mode Tig POINTAGE	17	Bouton de réglage post-gaz
4E	DEL de sélection mode Tig RÉPARATION	17a	DEL de signalisation post-gaz
5	Encodeur réglage courant et fonctions sélectionnées	18	Réglage de la fréquence de pulsation
6	Bouton de sélection réglage commande à distance	19	Bouton de sélection du mode pulsation
6A	DEL de sélection réglage comm. à distance	19a	DEL de sélection du mode pulsation
7	Bouton de sélection amorçage à haute fréquence	20	Afficheur des paramètres de soudage
7A	DEL de sélection amorçage à haute fréquence	21	Afficheur des paramètres de soudage
8	Bouton de réglage de la montée, temps de pointage		
9	Raccord du gaz		



4.0- MISE EN SERVICE

4.1- COMMANDE DU TABLEAU FRONTAL



1	DEL de machine sous tension	10	Prise de raccordement à polarité négative
2	DEL d'activation soudage	11	Connecteur du bouton de la torche
3	DEL d'alarme thermique	12	Prise de raccordement à polarité positive
4	Bouton de sélection mode	13	Connecteur de commande à distance (CAD)
4A	DEL de sélection du mode ÉLECTRODE	14	Bouton de réglage de l'évanouissement
4B	DEL de sélection du mode TIG 2 TEMPS	15	Bouton de réglage courant de base
4C	DEL de sélection du mode TIG 4 TEMPS	16	Encodeur réglage facteur de marche puls.
4D	DEL de sélection du mode Tig POINTAGE	17	Bouton de réglage post-gaz
4E	DEL de sélection mode Tig RÉPARATION	17a	DEL de signalisation post-gaz
5	Encodeur réglage courant et fonctions sélectionnées	18	Réglage de la fréquence de pulsation
6	Bouton de sélection réglage commande à distance	19	Bouton de sélection du mode pulsation
6A	DEL de sélection réglage comm. à distance	19a	DEL de sélection du mode pulsation
7	Bouton de sélection amorçage à haute fréquence	20	Afficheur des paramètres de soudage
7A	DEL de sélection amorçage à haute fréquence	21	Afficheur des paramètres de soudage
8	Bouton de réglage de la montée, temps de pointage		
9	Raccord du gaz		



4.2 LÈGÈNDE DES SYMBOLES DE LA PLAQUE



MODE SOUDAGE TIG (GENERAL)



LE PROCEDE DE SOUDAGE



MODE SOUDAGE ELECTRODE (GENERAL)



MODE SOUDAGE POINTAGE (SPOT)



MODE SOUDAGE REPARATION (DOUBLE PARAMETRE)



CONNEXION AU SECTEUR



ALARME ECHAUFFEMENT



CAURANT DE BASE (POURCENTAGE)



POST-GAZ



CONTROLE SLOPE-DOWN (TIG)



FREQUENCE PULSATION



LE REGLAGE DUTY CYCLE



AMORCAGE HAUTE FREQUENCE



TELEREGLAGE AVEC COMMANDE A DISTANCE (CAD)



4.2 LÈGÈNDE DES SYMBOLES DE LA PLAQUE



MODE SOUDAGE TIG (GENERAL)



LE PROCEDE DE SOUDAGE



MODE SOUDAGE ELECTRODE (GENERAL)



MODE SOUDAGE POINTAGE (SPOT)



MODE SOUDAGE REPARATION (DOUBLE PARAMETRE)



CONNEXION AU SECTEUR



ALARME ECHAUFFEMENT



CAURANT DE BASE (POURCENTAGE)



POST-GAZ



CONTROLE SLOPE-DOWN (TIG)



FREQUENCE PULSATION



LE REGLAGE DUTY CYCLE



AMORCAGE HAUTE FREQUENCE



TELEREGLAGE AVEC COMMANDE A DISTANCE (CAD)





4.3- DESCRIPTION DES FONCTIONS DE SOUDAGE

Quand le générateur est allumé, tous les signaux sont visualisés pendant 2 secondes environ ; ensuite, pendant 2 secondes, les afficheurs (réf. 21-22 page 9) clignotent en montrant le type de soudage sélectionné.

Le tableau, 2 secondes après chaque réglage, est prêt pour la visualisation (afficheur réf. 20 page 9) et le réglage du courant de soudage **A** au moyen de l'encodeur général (réf. 5 page 9).

DESCRIPTIONS DES RÉGLAGES DANS LES DIFFÉRENTS MODES DE SOUDAGE

- SOUDAGE À L'ARC

- 1) Appuyer sur le bouton de sélection de mode (réf. 4 page 9) jusqu'à ce que la DEL du mode **Électrode** (réf. 4A page 9) s'allume ;
- 2) pendant 2 secondes, l'afficheur (réf. 21 page 9) visualise le mot **arc** ;
- 3) la DEL d'activation du soudage (réf. 2 page 9) s'allume ;
- 4) avec l'encodeur (réf. 5 page 9), on règle le courant de soudage visualisé sur l'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9). L'afficheur de gauche **V** (réf. 21 page 9) indique la tension de sortie du générateur ;
- 5) le dynamisme d'arc et la surintensité d'amorçage sont déjà réglés automatiquement pour avoir un soudage optimal ;
- 6) si on veut travailler avec une commande à distance (CAD), se reporter au chapitre **PRÉ-INSTALLATION DE LA COMMANDE À DISTANCE/PÉDALE**, page 20.

- SOUDAGE TIG 2 TEMPS

- 1) Appuyer sur le bouton de sélection de mode (réf. 4 page 9) jusqu'à ce que la DEL du mode **Tig 2T** (réf. 4B page 9) s'allume ;
- 2) pendant 2 secondes les afficheurs (réf. 20-21 page 9) affichent « **tig 2t** » ;
- 3) **réglage du courant de soudage** : avec l'encodeur (réf. 5 page 9) on règle le courant de soudage visualisé sur l'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) ;
- 4) **réglage de l'évanouissement d'arc** : appuyer sur le bouton **Sd** (réf. 14 page 9) pour sélectionner le temps d'évanouissement d'arc. L'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) commence à clignoter en indiquant la valeur sélectionnable avec l'encodeur (réf. 5 page 9) de 0,1 à 10 secondes.

Pour visualiser à tout moment la valeur réglée, appuyer rapidement sur le bouton **Sd** ;

- 5) **Réglage du temps de post-gaz** : appuyer sur le bouton **PG** (réf. 17 page 9) pour sélectionner le temps de post-gaz. L'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) commence



4.3- DESCRIPTION DES FONCTIONS DE SOUDAGE

Quand le générateur est allumé, tous les signaux sont visualisés pendant 2 secondes environ ; ensuite, pendant 2 secondes, les afficheurs (réf. 21-22 page 9) clignotent en montrant le type de soudage sélectionné.

Le tableau, 2 secondes après chaque réglage, est prêt pour la visualisation (afficheur réf. 20 page 9) et le réglage du courant de soudage **A** au moyen de l'encodeur général (réf. 5 page 9).

DESCRIPTIONS DES RÉGLAGES DANS LES DIFFÉRENTS MODES DE SOUDAGE

- SOUDAGE À L'ARC

- 1) Appuyer sur le bouton de sélection de mode (réf. 4 page 9) jusqu'à ce que la DEL du mode **Électrode** (réf. 4A page 9) s'allume ;
- 2) pendant 2 secondes, l'afficheur (réf. 21 page 9) visualise le mot **arc** ;
- 3) la DEL d'activation du soudage (réf. 2 page 9) s'allume ;
- 4) avec l'encodeur (réf. 5 page 9), on règle le courant de soudage visualisé sur l'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9). L'afficheur de gauche **V** (réf. 21 page 9) indique la tension de sortie du générateur ;
- 5) le dynamisme d'arc et la surintensité d'amorçage sont déjà réglés automatiquement pour avoir un soudage optimal ;
- 6) si on veut travailler avec une commande à distance (CAD), se reporter au chapitre **PRÉ-INSTALLATION DE LA COMMANDE À DISTANCE/PÉDALE**, page 20.

- SOUDAGE TIG 2 TEMPS

- 1) Appuyer sur le bouton de sélection de mode (réf. 4 page 9) jusqu'à ce que la DEL du mode **Tig 2T** (réf. 4B page 9) s'allume ;
- 2) pendant 2 secondes les afficheurs (réf. 20-21 page 9) affichent « **tig 2t** » ;
- 3) **réglage du courant de soudage** : avec l'encodeur (réf. 5 page 9) on règle le courant de soudage visualisé sur l'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) ;
- 4) **réglage de l'évanouissement d'arc** : appuyer sur le bouton **Sd** (réf. 14 page 9) pour sélectionner le temps d'évanouissement d'arc. L'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) commence à clignoter en indiquant la valeur sélectionnable avec l'encodeur (réf. 5 page 9) de 0,1 à 10 secondes.

Pour visualiser à tout moment la valeur réglée, appuyer rapidement sur le bouton **Sd** ;

- 5) **Réglage du temps de post-gaz** : appuyer sur le bouton **PG** (réf. 17 page 9) pour sélectionner le temps de post-gaz. L'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) commence



à clignoter en indiquant la valeur sélectionnable avec l'encodeur (réf. 5 page 9) de 0,5 s à 30 s.

Pour visualiser à tout moment la valeur réglée, appuyer rapidement sur le bouton **PG** ;

6) **activation et réglage de la pulsation CC** : une première pression rapide du bouton **PULSE MODE** (réf. 19 page 9) sélectionne le mode pulsation.

La DEL ON (réf. 19A page 9) commence à clignoter. Les afficheurs commenceront à clignoter.

6a) **réglage de la fréquence de pulsation** : tourner l'encodeur de réglage **F** (réf. 18 page 9) pour varier la valeur de la fréquence de 0,4 Hz à 300 Hz ; l'afficheur de droite **A (F)** (réf. 20 page 9) indique la valeur sélectionnée ;

6b) **réglage du facteur de marche de pulsation** : tourner l'encodeur de réglage **D** (réf. 16 page 9) pour varier la valeur du facteur de marche de 10 % à 90 % ; l'afficheur de gauche **V (D)** (réf. 21 page 9) indique la valeur sélectionnée.

Pour visualiser à tout moment les paramètres définis, une rapide pression sur le bouton **PULSE MODE** (réf. 19 page 9) ou un léger déplacement de l'un des encodeurs **F** ou **D** suffit.

Pour désactiver le mode CA, appuyer sur le bouton **PULSE MODE** (réf. 19 page 9) pendant plus de 2 secondes ;

7) dans ce mode, il est possible de régler le courant de base de la pulsation. Appuyer sur le bouton **bC** (réf. 15 page 9), l'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) commence à clignoter en indiquant la valeur réglable avec l'encodeur (réf. 5 page 9) de 10 à 90 % du courant final **A** de soudage ;

8) si l'on veut travailler avec une commande à distance (CAD), se reporter au chapitre **PRÉ-INSTALLATION DE LA COMMANDE À DISTANCE/PÉDALE**, page 20.

Procédé pour le soudage à TIG 2 TEMPS avec amorçage HF

Début du soudage :

1) appuyer sur le bouton **HF ON** (réf. 7 page 9) ; la DEL HF ON (réf. 7A page 9) s'allume ;

2) approcher la pointe de l'électrode (tungstène) à la pièce à souder ;

3) appuyer sur le bouton de la torche : au bout de 0,5 seconde de PRÉ-GAZ, l'arc s'allume au moyen du générateur HF et l'opération de soudage commence.

Fin du soudage :



à clignoter en indiquant la valeur sélectionnable avec l'encodeur (réf. 5 page 9) de 0,5 s à 30 s.

Pour visualiser à tout moment la valeur réglée, appuyer rapidement sur le bouton **PG** ;

6) **activation et réglage de la pulsation CC** : une première pression rapide du bouton **PULSE MODE** (réf. 19 page 9) sélectionne le mode pulsation.

La DEL ON (réf. 19A page 9) commence à clignoter. Les afficheurs commenceront à clignoter.

6a) **réglage de la fréquence de pulsation** : tourner l'encodeur de réglage **F** (réf. 18 page 9) pour varier la valeur de la fréquence de 0,4 Hz à 300 Hz ; l'afficheur de droite **A (F)** (réf. 20 page 9) indique la valeur sélectionnée ;

6b) **réglage du facteur de marche de pulsation** : tourner l'encodeur de réglage **D** (réf. 16 page 9) pour varier la valeur du facteur de marche de 10 % à 90 % ; l'afficheur de gauche **V (D)** (réf. 21 page 9) indique la valeur sélectionnée.

Pour visualiser à tout moment les paramètres définis, une rapide pression sur le bouton **PULSE MODE** (réf. 19 page 9) ou un léger déplacement de l'un des encodeurs **F** ou **D** suffit.

Pour désactiver le mode CA, appuyer sur le bouton **PULSE MODE** (réf. 19 page 9) pendant plus de 2 secondes ;

7) dans ce mode, il est possible de régler le courant de base de la pulsation. Appuyer sur le bouton **bC** (réf. 15 page 9), l'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) commence à clignoter en indiquant la valeur réglable avec l'encodeur (réf. 5 page 9) de 10 à 90 % du courant final **A** de soudage ;

8) si l'on veut travailler avec une commande à distance (CAD), se reporter au chapitre **PRÉ-INSTALLATION DE LA COMMANDE À DISTANCE/PÉDALE**, page 20.

Procédé pour le soudage à TIG 2 TEMPS avec amorçage HF

Début du soudage :

1) appuyer sur le bouton **HF ON** (réf. 7 page 9) ; la DEL HF ON (réf. 7A page 9) s'allume ;

2) approcher la pointe de l'électrode (tungstène) à la pièce à souder ;

3) appuyer sur le bouton de la torche : au bout de 0,5 seconde de PRÉ-GAZ, l'arc s'allume au moyen du générateur HF et l'opération de soudage commence.

Fin du soudage :





1) relâcher le bouton de la torche : le courant diminue graduellement selon le temps réglé avec le bouton **Sd** (réf. 14 page 9) ; l'arc s'éteint puis il y a le temps de POST-GAZ réglé avec le bouton **PG** (réf. 17 page 9).

Procédé pour le soudage à TIG 2 TEMPS avec amorçage LIFT (sans HF)

Début du soudage :

- 1) vérifier que la DEL HF ON (réf. 7A page 9) est éteinte. Dans le cas contraire, appuyer sur le bouton **HF ON** (réf. 7 page 9) ; la DEL HF ON (réf. 7A page 9) s'éteint ;
- 2) mettre la pointe de l'électrode (tungstène) en contact avec la pièce à souder ;
- 3) appuyer sur le bouton de la torche : au bout de 0,5 seconde de PRÉ-GAZ, soulever latéralement la torche de manière à s'éloigner légèrement de la pièce à souder et commencer l'opération de soudage.

Fin du soudage :

- 1) effectuer les mêmes opérations que pour le soudage TIG 2 TEMPS avec amorçage HF.

- SOUDAGE TIG 4 TEMPS

- 1) Appuyer sur le bouton de sélection du mode (réf. 4 page 9) jusqu'à ce que s'allume la DEL de mode **Tig 4T** (réf. 4C page 9) ;
- 2) pendant 2 secondes les afficheurs (réf. 20-21 page 9) visualisent « **tig 4t** » ;
- 3) **réglage du courant de soudage** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;
- 4) **réglage de montée de l'arc** : appuyer sur le bouton **SU** (réf. 8 page 9) pour sélectionner le temps de montée de l'arc. L'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) commence à clignoter en indiquant la valeur réglable avec l'encodeur (réf. 5 page 9) de 0,1 à 10 secondes ;
- 5) **réglage de l'évanouissement d'arc** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;
- 6) **réglage du courant de base** : appuyer sur le bouton **bC** (réf. 15 page 9). L'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) commencera à clignoter en indiquant la valeur réglable avec l'encodeur (réf. 5 page 9) de 10 à 90 % du courant **A** de soudage.
Pour visualiser à tout moment la valeur réglée, appuyer rapidement sur le bouton **bC** ;
- 7) **réglage du temps de post-gaz** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;
- 8) **activation et réglage de la pulsation CC** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;
- 9) si l'on veut travailler avec une commande à distance (CAD), se reporter au chapitre **PRÉ-INSTALLATION DE LA COMMANDE À DISTANCE/PÉDALE**, page 20.



1) relâcher le bouton de la torche : le courant diminue graduellement selon le temps réglé avec le bouton **Sd** (réf. 14 page 9) ; l'arc s'éteint puis il y a le temps de POST-GAZ réglé avec le bouton **PG** (réf. 17 page 9).

Procédé pour le soudage à TIG 2 TEMPS avec amorçage LIFT (sans HF)

Début du soudage :

- 1) vérifier que la DEL HF ON (réf. 7A page 9) est éteinte. Dans le cas contraire, appuyer sur le bouton **HF ON** (réf. 7 page 9) ; la DEL HF ON (réf. 7A page 9) s'éteint ;
- 2) mettre la pointe de l'électrode (tungstène) en contact avec la pièce à souder ;
- 3) appuyer sur le bouton de la torche : au bout de 0,5 seconde de PRÉ-GAZ, soulever latéralement la torche de manière à s'éloigner légèrement de la pièce à souder et commencer l'opération de soudage.

Fin du soudage :

- 1) effectuer les mêmes opérations que pour le soudage TIG 2 TEMPS avec amorçage HF.

- SOUDAGE TIG 4 TEMPS

- 1) Appuyer sur le bouton de sélection du mode (réf. 4 page 9) jusqu'à ce que s'allume la DEL de mode **Tig 4T** (réf. 4C page 9) ;
- 2) pendant 2 secondes les afficheurs (réf. 20-21 page 9) visualisent « **tig 4t** » ;
- 3) **réglage du courant de soudage** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;
- 4) **réglage de montée de l'arc** : appuyer sur le bouton **SU** (réf. 8 page 9) pour sélectionner le temps de montée de l'arc. L'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) commence à clignoter en indiquant la valeur réglable avec l'encodeur (réf. 5 page 9) de 0,1 à 10 secondes ;
- 5) **réglage de l'évanouissement d'arc** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;
- 6) **réglage du courant de base** : appuyer sur le bouton **bC** (réf. 15 page 9). L'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) commencera à clignoter en indiquant la valeur réglable avec l'encodeur (réf. 5 page 9) de 10 à 90 % du courant **A** de soudage.
Pour visualiser à tout moment la valeur réglée, appuyer rapidement sur le bouton **bC** ;
- 7) **réglage du temps de post-gaz** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;
- 8) **activation et réglage de la pulsation CC** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;
- 9) si l'on veut travailler avec une commande à distance (CAD), se reporter au chapitre **PRÉ-INSTALLATION DE LA COMMANDE À DISTANCE/PÉDALE**, page 20.

**Procédé pour le soudage à TIG 4 TEMPS avec amorçage HF**Début soudage :

- 1) appuyer sur le bouton **HF ON** (réf. 7 page 9) ; la DEL HF ON (réf. 7A page 9) s'allume ;
- 2) approcher la pointe de l'électrode (tungstène) à la pièce à souder ;
- 3) appuyer sur le bouton de la torche : au bout de 0,5 secondes de PRÉ-GAZ, l'arc s'allume au moyen du générateur HF et l'opération de soudage commence. Le courant atteint la valeur de base sélectionnée avec le bouton **bC** (réf. 15 page 9) ;
- 4) relâcher le bouton de la torche : le courant atteint la valeur réglée **A** avec une montée de l'arc dont la valeur a été sélectionnée avec le bouton **SU** (réf. 8 page 9).

Fin du soudage :

- 1) appuyer sur le bouton de la torche : le courant diminue graduellement selon le temps réglé avec le bouton **Sd** (réf. 14 page 9) ; l'arc se maintient à la valeur de courant final défini avec le bouton **bC** (réf. 15 page 9) ;
- 2) relâcher le bouton de la torche : l'arc s'éteint puis il y a le temps de POST-GAZ défini avec le bouton **PG** (réf. 17 page 9).

Procédé pour le soudage à TIG 4 TEMPS avec amorçage LIFT (sans HF)Début du soudage :

- 1) vérifier que la DEL HF ON (réf. 7A page 9) est éteinte. Dans le cas contraire, appuyer sur le bouton **HF ON** (réf. 7 page 9) ; la DEL HF ON (réf. 7A page 9) s'éteint ;
- 2) mettre la pointe de l'électrode (tungstène) en contact avec la pièce à souder ;
- 3) appuyer sur le bouton de la torche : le gaz sort immédiatement, soulever latéralement la torche de manière à s'éloigner légèrement de la pièce à souder et commencer l'opération de soudage ; le courant atteint la valeur de base définie avec le bouton **bC** (réf. 15 page 9).
- 4) relâcher le bouton de la torche : le courant atteint la valeur réglée **A** avec une montée de l'arc dont la valeur a été sélectionnée avec le bouton **SU** (réf. 8 page 9).

Fin du soudage :

- 1) effectuer les mêmes opérations que pour le soudage TIG 4 TEMPS avec amorçage HF.

- SOUDAGE TIG POINTAGE

- 1) Appuyer sur le bouton de sélection du mode (réf. 4 page 9) jusqu'à ce que s'allume la DEL de mode **TIG POINTAGE** (réf. 4D page 9) ;
- 2) pendant 2 secondes les afficheurs (réf. 20-21 page 9) visualisent « **Pun** » ;
- 3) **réglage du courant de soudage** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;
- 4) **réglage du temps de pointage** : appuyer sur le bouton **SU** (réf. 8 page 9) pour sé-

**Procédé pour le soudage à TIG 4 TEMPS avec amorçage HF**Début soudage :

- 1) appuyer sur le bouton **HF ON** (réf. 7 page 9) ; la DEL HF ON (réf. 7A page 9) s'allume ;
- 2) approcher la pointe de l'électrode (tungstène) à la pièce à souder ;
- 3) appuyer sur le bouton de la torche : au bout de 0,5 secondes de PRÉ-GAZ, l'arc s'allume au moyen du générateur HF et l'opération de soudage commence. Le courant atteint la valeur de base sélectionnée avec le bouton **bC** (réf. 15 page 9) ;
- 4) relâcher le bouton de la torche : le courant atteint la valeur réglée **A** avec une montée de l'arc dont la valeur a été sélectionnée avec le bouton **SU** (réf. 8 page 9).

Fin du soudage :

- 1) appuyer sur le bouton de la torche : le courant diminue graduellement selon le temps réglé avec le bouton **Sd** (réf. 14 page 9) ; l'arc se maintient à la valeur de courant final défini avec le bouton **bC** (réf. 15 page 9) ;
- 2) relâcher le bouton de la torche : l'arc s'éteint puis il y a le temps de POST-GAZ défini avec le bouton **PG** (réf. 17 page 9).

Procédé pour le soudage à TIG 4 TEMPS avec amorçage LIFT (sans HF)Début du soudage :

- 1) vérifier que la DEL HF ON (réf. 7A page 9) est éteinte. Dans le cas contraire, appuyer sur le bouton **HF ON** (réf. 7 page 9) ; la DEL HF ON (réf. 7A page 9) s'éteint ;
- 2) mettre la pointe de l'électrode (tungstène) en contact avec la pièce à souder ;
- 3) appuyer sur le bouton de la torche : le gaz sort immédiatement, soulever latéralement la torche de manière à s'éloigner légèrement de la pièce à souder et commencer l'opération de soudage ; le courant atteint la valeur de base définie avec le bouton **bC** (réf. 15 page 9).
- 4) relâcher le bouton de la torche : le courant atteint la valeur réglée **A** avec une montée de l'arc dont la valeur a été sélectionnée avec le bouton **SU** (réf. 8 page 9).

Fin du soudage :

- 1) effectuer les mêmes opérations que pour le soudage TIG 4 TEMPS avec amorçage HF.

- SOUDAGE TIG POINTAGE

- 1) Appuyer sur le bouton de sélection du mode (réf. 4 page 9) jusqu'à ce que s'allume la DEL de mode **TIG POINTAGE** (réf. 4D page 9) ;
- 2) pendant 2 secondes les afficheurs (réf. 20-21 page 9) visualisent « **Pun** » ;
- 3) **réglage du courant de soudage** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;
- 4) **réglage du temps de pointage** : appuyer sur le bouton **SU** (réf. 8 page 9) pour sé-





lectionner le temps de pointage. L'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) commence à clignoter en indiquant la valeur sélectionnable avec l'encodeur (réf. 5 page 9) de 0,1 à 10 secondes.

Pour visualiser à tout moment la valeur réglée, appuyer sur le bouton **SL** ;

5) **réglage du temps de post-gaz** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;

6) **activation et réglage de la pulsation CC** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;

7) **activation et réglage du mode CA** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;

8) Si l'on veut travailler avec une commande à distance (CAD), se reporter au chapitre **PRÉ-INSTALLATION DE LA COMMANDE À DISTANCE/PÉDALE**, page 20.

Procédé pour le soudage à TIG POINTAGE avec amorçage HF

Début du soudage :

1) appuyer sur le bouton **HF ON** (réf. 7 page 9) ; la DEL HF ON (réf. 7A page 9) s'allume ;

2) approcher la pointe de l'électrode (tungstène) à la pièce à souder ;

3) appuyer sur le bouton de la torche : au bout de 0,5 seconde de PRÉ-GAZ, l'arc s'allume avec le générateur HF et l'opération de soudage commence.

Fin du soudage :

1) l'arc s'éteint automatiquement au bout du temps réglé avec le bouton **SU** (réf. 8 page 9) ; il y a ensuite le temps de POST-GAZ défini avec le bouton **PG** (réf. 17 page 9).

Procédé pour le soudage à TIG POINTAGE avec amorçage LIFT (sans HF)

Début du soudage :

1) vérifier que la DEL HF ON (réf. 7A page 9) est éteinte. Dans le cas contraire, appuyer sur le bouton **HF ON** (réf. 7 page 9) ; la DEL HF ON (réf. 7A page 9) s'éteint ;

2) mettre la pointe de l'électrode (tungstène) en contact avec la pièce à souder ;

3) appuyer sur le bouton de la torche : au bout de 0,5 seconde de PRÉ-GAZ, soulever latéralement la torche de manière à s'éloigner légèrement de la pièce à souder et commencer l'opération de soudage.

Fin du soudage :

1) effectuer les mêmes opérations que pour le soudage TIG Pointage avec amorçage HF.

- SOUDAGE TIG RÉPARATION (DOUBLE PARAMÈTRE)

1) Appuyer sur le bouton de sélection du mode (réf. 4 page 9) jusqu'à ce que s'allume la DEL de mode **Tig Réparation** (réf. 4E page 9) ;

2) pendant 2 secondes les afficheurs (réf. 20-21 page 9) visualisent « **REP** » ;



lectionner le temps de pointage. L'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) commence à clignoter en indiquant la valeur sélectionnable avec l'encodeur (réf. 5 page 9) de 0,1 à 10 secondes.

Pour visualiser à tout moment la valeur réglée, appuyer sur le bouton **SL** ;

5) **réglage du temps de post-gaz** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;

6) **activation et réglage de la pulsation CC** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;

7) **activation et réglage du mode CA** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;

8) Si l'on veut travailler avec une commande à distance (CAD), se reporter au chapitre **PRÉ-INSTALLATION DE LA COMMANDE À DISTANCE/PÉDALE**, page 20.

Procédé pour le soudage à TIG POINTAGE avec amorçage HF

Début du soudage :

1) appuyer sur le bouton **HF ON** (réf. 7 page 9) ; la DEL HF ON (réf. 7A page 9) s'allume ;

2) approcher la pointe de l'électrode (tungstène) à la pièce à souder ;

3) appuyer sur le bouton de la torche : au bout de 0,5 seconde de PRÉ-GAZ, l'arc s'allume avec le générateur HF et l'opération de soudage commence.

Fin du soudage :

1) l'arc s'éteint automatiquement au bout du temps réglé avec le bouton **SU** (réf. 8 page 9) ; il y a ensuite le temps de POST-GAZ défini avec le bouton **PG** (réf. 17 page 9).

Procédé pour le soudage à TIG POINTAGE avec amorçage LIFT (sans HF)

Début du soudage :

1) vérifier que la DEL HF ON (réf. 7A page 9) est éteinte. Dans le cas contraire, appuyer sur le bouton **HF ON** (réf. 7 page 9) ; la DEL HF ON (réf. 7A page 9) s'éteint ;

2) mettre la pointe de l'électrode (tungstène) en contact avec la pièce à souder ;

3) appuyer sur le bouton de la torche : au bout de 0,5 seconde de PRÉ-GAZ, soulever latéralement la torche de manière à s'éloigner légèrement de la pièce à souder et commencer l'opération de soudage.

Fin du soudage :

1) effectuer les mêmes opérations que pour le soudage TIG Pointage avec amorçage HF.

- SOUDAGE TIG RÉPARATION (DOUBLE PARAMÈTRE)

1) Appuyer sur le bouton de sélection du mode (réf. 4 page 9) jusqu'à ce que s'allume la DEL de mode **Tig Réparation** (réf. 4E page 9) ;

2) pendant 2 secondes les afficheurs (réf. 20-21 page 9) visualisent « **REP** » ;



3) **réglage du courant de soudage** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;

4) **réglage de l'évanouissement d'arc** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS**.

5) **réglage du courant de base – second paramètre** : quand on appuie sur le bouton **bc** (réf. 15 page 9), l'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) commence à clignoter en indiquant la valeur, réglable avec l'encodeur (réf. 5 page 9), qui va de 10 % à 90 % du courant final **A** de soudage.

Avec une rapide pression sur le bouton de la torche (inférieure à 0,5 seconde), on passe directement de la valeur de courant **A** à la valeur de courant final **bc** et vice versa.

Pour visualiser à tout moment la valeur définie, appuyer sur le bouton **bc**.

6) **réglage du temps de post-gaz** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;

7) **activation et réglage de la pulsation CC** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;

8) Si l'on veut travailler avec une commande à distance (CAD), se reporter au chapitre **PRÉ-INSTALLATION DE LA COMMANDE À DISTANCE/PÉDALE**, page 20.

Procédé pour le soudage à TIG RÉPARATION (DOUBLE PARAMÈTRE) avec amorçage HF

Début du soudage :

1) appuyer sur le bouton **HF ON** (réf. 7 page 9) ; la DEL HF ON (réf. 7A page 9) s'allume ;

2) approcher la pointe de l'électrode (tungstène) à la pièce à souder ;

3) appuyer sur le bouton de la torche : au bout de 0,5 secondes de PRÉ-GAZ, l'arc s'allume au moyen du générateur HF et l'opération de soudage commence. Le courant atteint la valeur de base sélectionnée avec le bouton **bc** (réf. 15 page 9) ;

4) relâcher le bouton de la torche : le courant atteint la valeur réglée **A** avec une montée de l'arc dont la valeur a été sélectionnée avec le bouton **SU** (réf. 8 page 9).

Avec une rapide pression sur le bouton de la torche (inférieure à 0,5 seconde), on passe directement de la valeur de courant définie A à la valeur de courant final FC et vice versa.

Fin du soudage :

1) appuyer sur le bouton de la torche : le courant diminue graduellement pendant le temps réglé avec le bouton **Sd** (réf. 14 page 9) ; l'arc se maintient à la valeur de courant final définie avec le bouton **bc** (réf. 15 page 9) ;

2) relâcher le bouton de la torche : l'arc s'éteint puis il y a le temps de POST-GAZ défini réglé avec le bouton **PG** (réf. 17 page 9).



3) **réglage du courant de soudage** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;

4) **réglage de l'évanouissement d'arc** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS**.

5) **réglage du courant de base – second paramètre** : quand on appuie sur le bouton **bc** (réf. 15 page 9), l'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) commence à clignoter en indiquant la valeur, réglable avec l'encodeur (réf. 5 page 9), qui va de 10 % à 90 % du courant final **A** de soudage.

Avec une rapide pression sur le bouton de la torche (inférieure à 0,5 seconde), on passe directement de la valeur de courant **A** à la valeur de courant final **bc** et vice versa.

Pour visualiser à tout moment la valeur définie, appuyer sur le bouton **bc**.

6) **réglage du temps de post-gaz** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;

7) **activation et réglage de la pulsation CC** : procéder comme pour le soudage **TIG 2 TEMPS** ;

8) Si l'on veut travailler avec une commande à distance (CAD), se reporter au chapitre **PRÉ-INSTALLATION DE LA COMMANDE À DISTANCE/PÉDALE**, page 20.

Procédé pour le soudage à TIG RÉPARATION (DOUBLE PARAMÈTRE) avec amorçage HF

Début du soudage :

1) appuyer sur le bouton **HF ON** (réf. 7 page 9) ; la DEL HF ON (réf. 7A page 9) s'allume ;

2) approcher la pointe de l'électrode (tungstène) à la pièce à souder ;

3) appuyer sur le bouton de la torche : au bout de 0,5 secondes de PRÉ-GAZ, l'arc s'allume au moyen du générateur HF et l'opération de soudage commence. Le courant atteint la valeur de base sélectionnée avec le bouton **bc** (réf. 15 page 9) ;

4) relâcher le bouton de la torche : le courant atteint la valeur réglée **A** avec une montée de l'arc dont la valeur a été sélectionnée avec le bouton **SU** (réf. 8 page 9).

Avec une rapide pression sur le bouton de la torche (inférieure à 0,5 seconde), on passe directement de la valeur de courant définie A à la valeur de courant final FC et vice versa.

Fin du soudage :

1) appuyer sur le bouton de la torche : le courant diminue graduellement pendant le temps réglé avec le bouton **Sd** (réf. 14 page 9) ; l'arc se maintient à la valeur de courant final définie avec le bouton **bc** (réf. 15 page 9) ;

2) relâcher le bouton de la torche : l'arc s'éteint puis il y a le temps de POST-GAZ défini réglé avec le bouton **PG** (réf. 17 page 9).





Procédé pour le soudage à TIG RÉPARATION (DOUBLE PARAMÈTRE) avec amorçage LIFT (sans HF)

Début du soudage :

- 1) Vérifier que la DEL HF ON (réf. 7A page 9) est éteinte. Dans le cas contraire, appuyer sur le bouton **HF ON** (réf. 7 page 9) ; la DEL HF ON (réf. 7A page 9) s'éteint ;
- 2) mettre la pointe de l'électrode (tungstène) en contact avec la pièce à souder ;
- 3) appuyer sur le bouton de la torche : le gaz sort immédiatement, soulever latéralement la torche de manière à s'éloigner légèrement de la pièce à souder et commencer l'opération de soudage ; le courant atteint la valeur de base définie avec le bouton **bC** (réf. 15 page 9).
- 4) relâcher le bouton de la torche : le courant atteint la valeur réglée **A** avec une montée de l'arc dont la valeur a été sélectionnée avec le bouton **SU** (réf. 8 page 9).

Avec une rapide pression sur le bouton de la torche (inférieure à 0,5 seconde), on passe directement de la valeur de courant définie A à la valeur de courant final FC et vice versa.

Fin du soudage :

- 1) effectuer les mêmes opérations que pour le soudage TIG RÉPARATION (DOUBLE PARAMÈTRE) avec amorçage HF.

FONCTION DE MÉMORISATION ET DE RAPPEL DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE (JOB MODE)

Fonction active pour tous les modes de soudage

Cette fonction permet de mémoriser et de rappeler à tout moment tous les réglages effectués sur le générateur. Il est possible de sauvegarder 99 paramètres (réglages) de soudage.

MÉMORISATION DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE

- 1) Appuyer en même temps, pendant 1 seconde, sur les boutons bC (réf. 15 page 9) et PG (job mode) (réf. 17 page 9) ; on entend un double son de l'avertisseur et, sur l'afficheur de gauche (réf. 21 page 9), les lettres PrG clignotent ;
- 2) avec l'encodeur A (réf. 5 page 9), sélectionner le numéro du programme dans lequel on veut sauvegarder les paramètres de soudage ;
- 3) appuyer pendant plus de 2 secondes sur le bouton HF ON (réf. 7 page 9) ; on entend 4 sons de l'avertisseur et, sur l'afficheur de gauche (réf. 21 page 9) les lettres Sto clignotent. Le programme a maintenant été sauvegardé et l'on peut continuer à utiliser la machine.



Procédé pour le soudage à TIG RÉPARATION (DOUBLE PARAMÈTRE) avec amorçage LIFT (sans HF)

Début du soudage :

- 1) Vérifier que la DEL HF ON (réf. 7A page 9) est éteinte. Dans le cas contraire, appuyer sur le bouton **HF ON** (réf. 7 page 9) ; la DEL HF ON (réf. 7A page 9) s'éteint ;
- 2) mettre la pointe de l'électrode (tungstène) en contact avec la pièce à souder ;
- 3) appuyer sur le bouton de la torche : le gaz sort immédiatement, soulever latéralement la torche de manière à s'éloigner légèrement de la pièce à souder et commencer l'opération de soudage ; le courant atteint la valeur de base définie avec le bouton **bC** (réf. 15 page 9).
- 4) relâcher le bouton de la torche : le courant atteint la valeur réglée **A** avec une montée de l'arc dont la valeur a été sélectionnée avec le bouton **SU** (réf. 8 page 9).

Avec une rapide pression sur le bouton de la torche (inférieure à 0,5 seconde), on passe directement de la valeur de courant définie A à la valeur de courant final FC et vice versa.

Fin du soudage :

- 1) effectuer les mêmes opérations que pour le soudage TIG RÉPARATION (DOUBLE PARAMÈTRE) avec amorçage HF.

FONCTION DE MÉMORISATION ET DE RAPPEL DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE (JOB MODE)

Fonction active pour tous les modes de soudage

Cette fonction permet de mémoriser et de rappeler à tout moment tous les réglages effectués sur le générateur. Il est possible de sauvegarder 99 paramètres (réglages) de soudage.

MÉMORISATION DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE

- 1) Appuyer en même temps, pendant 1 seconde, sur les boutons bC (réf. 15 page 9) et PG (job mode) (réf. 17 page 9) ; on entend un double son de l'avertisseur et, sur l'afficheur de gauche (réf. 21 page 9), les lettres PrG clignotent ;
- 2) avec l'encodeur A (réf. 5 page 9), sélectionner le numéro du programme dans lequel on veut sauvegarder les paramètres de soudage ;
- 3) appuyer pendant plus de 2 secondes sur le bouton HF ON (réf. 7 page 9) ; on entend 4 sons de l'avertisseur et, sur l'afficheur de gauche (réf. 21 page 9) les lettres Sto clignotent. Le programme a maintenant été sauvegardé et l'on peut continuer à utiliser la machine.



RAPPEL DES PROGRAMMES DE SOUDAGE MÉMORISÉS

- 1) appuyer en même temps, pendant 1 seconde, sur les boutons bC (réf. 15 page 9) et PG (réf. 17 page 9) ; on entend un double son de l'avertisseur et, sur l'afficheur de gauche (réf. 21 page 9), les lettres PrG clignotent ;
- 2) avec l'encodeur A (réf. 5 page 9), sélectionner le numéro du programme que l'on veut rappeler ;
- 3) appuyer pendant plus de 2 secondes sur le bouton SU (SET) (réf. 8 page 9) ; on entend 4 sons de l'avertisseur et, sur l'afficheur de gauche (réf. 21 page 9) les lettres ReC clignotent.

Le programme a maintenant été rappelé et l'on peut continuer à utiliser la machine.

ATTENTION : on peut mémoriser un programme de soudage sur un numéro de programme déjà mémorisé. Les données du programme effacé seront alors définitivement perdues.



RAPPEL DES PROGRAMMES DE SOUDAGE MÉMORISÉS

- 1) appuyer en même temps, pendant 1 seconde, sur les boutons bC (réf. 15 page 9) et PG (réf. 17 page 9) ; on entend un double son de l'avertisseur et, sur l'afficheur de gauche (réf. 21 page 9), les lettres PrG clignotent ;
- 2) avec l'encodeur A (réf. 5 page 9), sélectionner le numéro du programme que l'on veut rappeler ;
- 3) appuyer pendant plus de 2 secondes sur le bouton SU (SET) (réf. 8 page 9) ; on entend 4 sons de l'avertisseur et, sur l'afficheur de gauche (réf. 21 page 9) les lettres ReC clignotent.

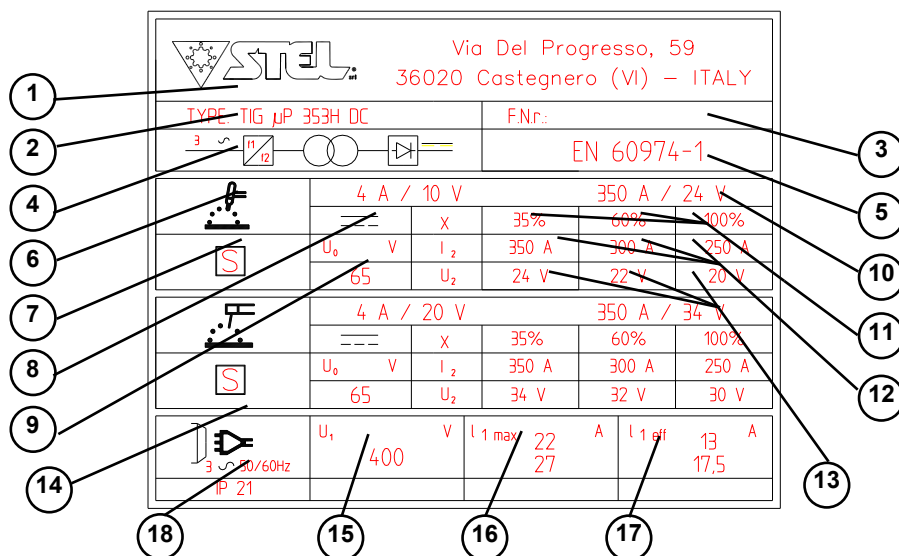
Le programme a maintenant été rappelé et l'on peut continuer à utiliser la machine.

ATTENTION : on peut mémoriser un programme de soudage sur un numéro de programme déjà mémorisé. Les données du programme effacé seront alors définitivement perdues.





4.4- DESCRIPTION DE LA PLAQUE DES DONNÉES



a) IDENTIFICATION

- 1 Nom et adresse du constructeur
- 2 Modèle de la soudeuse
- 3 Identification relative au numéro de série
- 4 Symbole du type de soudeuse
- 5 Référence à la norme de construction

b) SORTIE DU SOUDAGE

- 6 Symbole du procédé de soudage
- 7 Symbole pour les soudeuses pouvant fonctionner dans un environnement à risque accru de décharge électrique.
- 8 Symbole du courant de soudage
- 9 Tension assignée à vide (avec entrée nominale)
- 10 Plage du courant de soudage
- 11 Valeurs du cycle d'intermittence (sur 10 minutes)
- 12 Valeurs du courant assigné de soudage
- 13 Valeurs de la tension conventionnelle à charge

c) ALIMENTATION

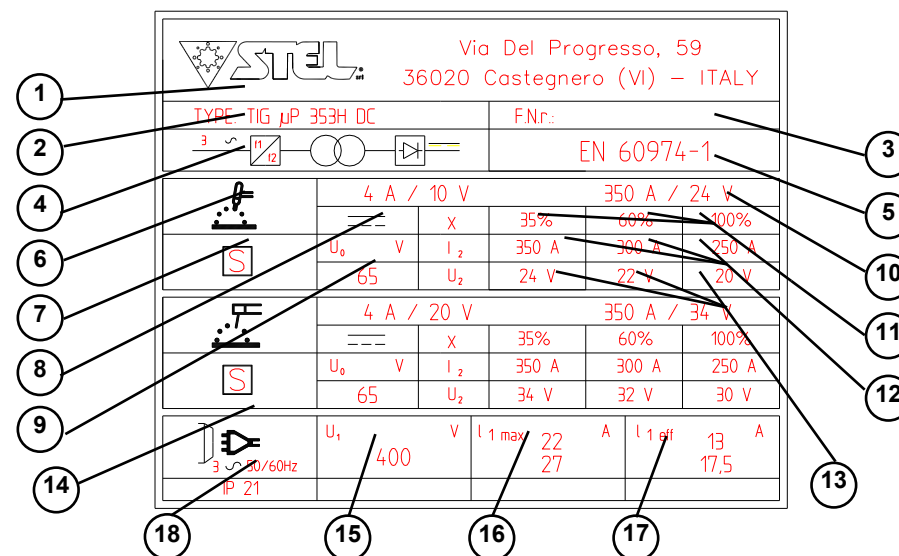
- 14 Symbole pour l'alimentation (nombre de phases et fréquence)
- 15 Tension assignée d'alimentation
- 16 Courant maximum d'alimentation
- 17 Courant efficace d'alimentation (identifie le fusible de ligne)

d) AUTRES CARACTÉRISTIQUES

- 18 Degré de protection.



4.4- DESCRIPTION DE LA PLAQUE DES DONNÉES



a) IDENTIFICATION

- 1 Nom et adresse du constructeur
- 2 Modèle de la soudeuse
- 3 Identification relative au numéro de série
- 4 Symbole du type de soudeuse
- 5 Référence à la norme de construction

b) SORTIE DU SOUDAGE

- 6 Symbole du procédé de soudage
- 7 Symbole pour les soudeuses pouvant fonctionner dans un environnement à risque accru de décharge électrique.
- 8 Symbole du courant de soudage
- 9 Tension assignée à vide (avec entrée nominale)
- 10 Plage du courant de soudage
- 11 Valeurs du cycle d'intermittence (sur 10 minutes)
- 12 Valeurs du courant assigné de soudage
- 13 Valeurs de la tension conventionnelle à charge

c) ALIMENTATION

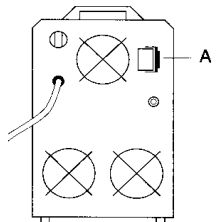
- 14 Symbole pour l'alimentation (nombre de phases et fréquence)
- 15 Tension assignée d'alimentation
- 16 Courant maximum d'alimentation
- 17 Courant efficace d'alimentation (identifie le fusible de ligne)

d) AUTRES CARACTÉRISTIQUES

- 18 Degré de protection.

**4.5- PRÉ-INSTALLATION A.W.C.**

GÉNÉRATEUR INVERTER



Le générateur inverter **TIG μ P 353H CC** est déjà équipé du connecteur de raccordement au groupe A.W.C. (réf. A).

N.B. : pour que le groupe A.W.C. se mette en marche, il est nécessaire d'allumer aussi bien le générateur inverter que le groupe A.W.C.

4.6- PRÉ-INSTALLATION DE LA COMMANDE À DISTANCE/ PÉDALE

La commande à distance/pédale permet de régler le courant de soudage sans agir directement sur le générateur.

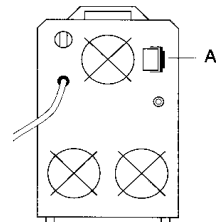
Le générateur inverter TIG μ P 353H CC est équipé d'un connecteur spécial (réf. 13 page 9) qui permet de brancher la commande à distance ou la commande à pédale (CAD). Appuyer rapidement sur le bouton de sélection **REM ON** (réf. 6 page 9), pour activer le mode « commande à distance » ; la DEL REM ON (réf. 6A page 9) s'allume. Le courant de soudage varie d'un minimum (4A) à un maximum réglable sur la machine au moyen de l'encodeur de réglage (réf. 5 page 9).

Il est également possible de choisir le courant d'amorçage en appuyant rapidement sur le bouton de sélection REM ON (réf. 6 page 9) : l'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) visualise le courant d'amorçage clignotant qui pourra être réglé au moyen de l'encodeur général (réf. 5 page 9).

Pour désactiver la fonction de commande à distance, il faut appuyer sur le bouton REM ON (réf. 6 page 9) pendant plus de 2 secondes.

**4.5- PRÉ-INSTALLATION A.W.C.**

GÉNÉRATEUR INVERTER



Le générateur inverter **TIG μ P 353H CC** est déjà équipé du connecteur de raccordement au groupe A.W.C. (réf. A).

N.B. : pour que le groupe A.W.C. se mette en marche, il est nécessaire d'allumer aussi bien le générateur inverter que le groupe A.W.C.

4.6- PRÉ-INSTALLATION DE LA COMMANDE À DISTANCE/ PÉDALE

La commande à distance/pédale permet de régler le courant de soudage sans agir directement sur le générateur.

Le générateur inverter TIG μ P 353H CC est équipé d'un connecteur spécial (réf. 13 page 9) qui permet de brancher la commande à distance ou la commande à pédale (CAD). Appuyer rapidement sur le bouton de sélection **REM ON** (réf. 6 page 9), pour activer le mode « commande à distance » ; la DEL REM ON (réf. 6A page 9) s'allume. Le courant de soudage varie d'un minimum (4A) à un maximum réglable sur la machine au moyen de l'encodeur de réglage (réf. 5 page 9).

Il est également possible de choisir le courant d'amorçage en appuyant rapidement sur le bouton de sélection REM ON (réf. 6 page 9) : l'afficheur de droite **A** (réf. 20 page 9) visualise le courant d'amorçage clignotant qui pourra être réglé au moyen de l'encodeur général (réf. 5 page 9).

Pour désactiver la fonction de commande à distance, il faut appuyer sur le bouton REM ON (réf. 6 page 9) pendant plus de 2 secondes.





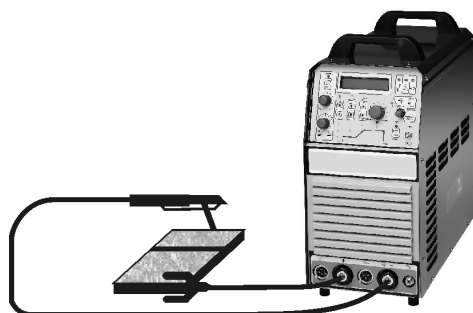
4.7- CHARIOT



Pour le TIG μ P 353H CC il a été étudié un chariot spécial (code 608190000L) qui est en mesure de porter une machine de la série TIG et un groupe de refroidissement (A.W.C.).

4.8 DISPOSITION DU SOUDAGE À ÉLECTRODE (MMA) FIG.(6)

- 1) Respecter les indications fournies précédemment au sujet du raccordement primaire et de l'installation ;
- 2) brancher le câble de masse à la prise négative du générateur (réf. 10 page 9) ;
- 3) brancher la pince porte-électrodes à la prise positive du générateur (réf. 12 page 9) ;
- 4) avec le bouton de sélection du mode (réf. 4 page 9) sélectionner la fonction « électrode » ;
- 5) introduire le fil dénudé de l'électrode dans la pince ;
- 6) procéder comme cela est indiqué dans chapitre relatif au soudage à l'arc (page 23).



4.7- CHARIOT



Pour le TIG μ P 353H CC il a été étudié un chariot spécial (code 608190000L) qui est en mesure de porter une machine de la série TIG et un groupe de refroidissement (A.W.C.).

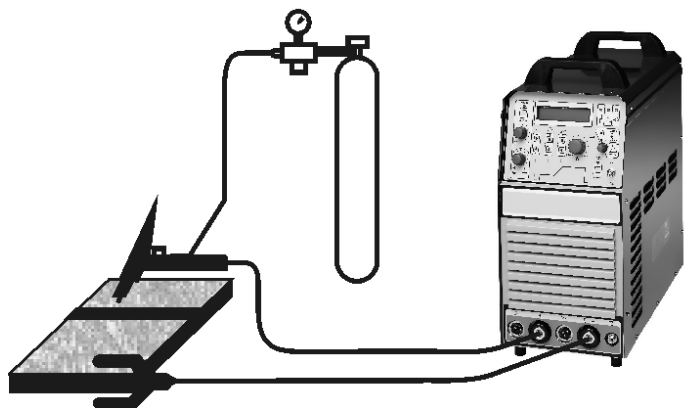
4.8 DISPOSITION DU SOUDAGE À ÉLECTRODE (MMA) FIG.(6)

- 1) Respecter les indications fournies précédemment au sujet du raccordement primaire et de l'installation ;
- 2) brancher le câble de masse à la prise négative du générateur (réf. 10 page 9) ;
- 3) brancher la pince porte-électrodes à la prise positive du générateur (réf. 12 page 9) ;
- 4) avec le bouton de sélection du mode (réf. 4 page 9) sélectionner la fonction « électrode » ;
- 5) introduire le fil dénudé de l'électrode dans la pince ;
- 6) procéder comme cela est indiqué dans chapitre relatif au soudage à l'arc (page 23).

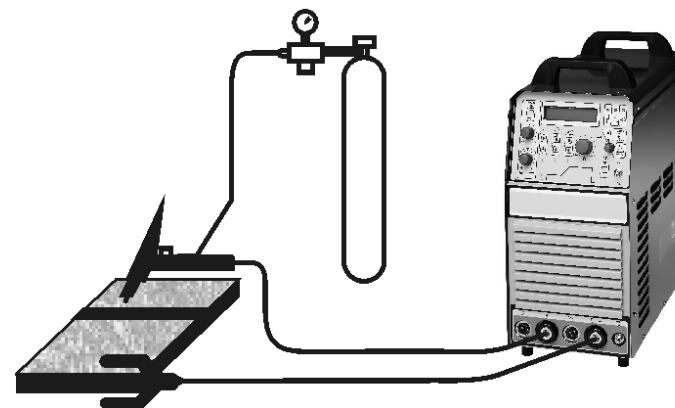


**4.9 DISPOSITION DU SOUDAGE TIG (FIG. 7)**

- 1) Respecter les indications fournies précédemment au sujet du raccordement primaire et de l'installation ;
- 2) brancher le câble de masse à la prise positive du générateur (réf. 12 page 9) ;
- 3) brancher l'embout de la torche à la prise négative de la machine (réf. 10 page 9) ;
- 4) brancher le connecteur du bouton de la torche au connecteur prévu (réf. 11 page 9) ;
- 5) brancher le connecteur du raccord du gaz à la prise prévue (réf. 9 page 9) ;
- 6) brancher la bouteille de gaz (argon) au raccord situé dans le panneau arrière ;
- 7) régler le manomètre de la bouteille pour un débit de 4-6 l/min ;
- 8) régler la machine comme cela est décrit aux chapitres 4.3 (description des fonctions) ;
- 9) procéder comme cela est indiqué dans les chapitres relatifs au soudage à Tig (de la page 27 à la page 32).

**4.9 DISPOSITION DU SOUDAGE TIG (FIG. 7)**

- 1) Respecter les indications fournies précédemment au sujet du raccordement primaire et de l'installation ;
- 2) brancher le câble de masse à la prise positive du générateur (réf. 12 page 9) ;
- 3) brancher l'embout de la torche à la prise négative de la machine (réf. 10 page 9) ;
- 4) brancher le connecteur du bouton de la torche au connecteur prévu (réf. 11 page 9) ;
- 5) brancher le connecteur du raccord du gaz à la prise prévue (réf. 9 page 9) ;
- 6) brancher la bouteille de gaz (argon) au raccord situé dans le panneau arrière ;
- 7) régler le manomètre de la bouteille pour un débit de 4-6 l/min ;
- 8) régler la machine comme cela est décrit aux chapitres 4.3 (description des fonctions) ;
- 9) procéder comme cela est indiqué dans les chapitres relatifs au soudage à Tig (de la page 27 à la page 32).





5.0 – SOUDAGE À ÉLECTRODES (MMA)

5.1- PROCÉDÉS ET DONNÉES TECHNIQUES DU SOUDAGE À ÉLECTRODE

- Le soudage à l'arc avec électrodes enrobées est un procédé qui permet d'unir deux parties métalliques en utilisant la chaleur générée par un arc électrique qui jaillit entre une électrode fusible et le matériau à souder ;
- les générateurs de courant pour l'arc électrique (soudeuses) peuvent être en courant continu ou en courant alternatif ; les premiers peuvent souder tous les types d'électrode alors les seconds ne peuvent souder que des électrodes spécialement conçues pour le courant alternatif ;
- la caractéristique de construction de ces générateurs permet de garantir un degré optimal de stabilité de l'arc aux variations de sa longueur dues au rapprochement ou à l'éloignement de l'électrode provoqués par la main du soudeur ;
- l'électrode est constituée de deux parties fondamentales :
 - a) le fil, qui est du même matériau que le matériau de base (aluminium, fer, cuivre, acier inox) et qui sert à apporter matériau dans le joint ;
 - b) l'enrobage, constitué de diverses substances minérales et organiques mélangées ; ses fonctions sont les suivantes :
 - protection gazeuse. Une partie de l'enrobage volatilisée à la température de l'arc éloigne l'air de la zone de soudage en créant une colonne de gaz ionisé qui protège le métal fondu ;
 - apport d'éléments d'alliage et décapants. Une partie de l'enrobage fond et apporte dans le bain de fusion des éléments que se mêlent au matériau de base et forment le laitier ;
 - on peut affirmer que le mode de fusion et les caractéristiques du dépôt de chaque électrode dépendent du type d'enrobage ainsi que du matériau du fil ;
- les principaux types d'enrobage sont :
 - les enrobages acides : ces enrobages garantissent une bonne soudabilité et peuvent être utilisés en courant alternatif ou en courant continu avec une pince porte-électrode au pôle négatif (polarité directe). Le bain de fusion est très fluide : c'est pourquoi les électrodes avec cet enrobage sont essentiellement indiquées pour le soudage à plat ;
 - les enrobages au rutile : ces enrobages donnent au cordon un très bel aspect ; c'est pourquoi ils sont largement utilisés. Ils peuvent être soudés aussi bien en courant alternatif qu'en courant continu avec les deux polarités ;
 - enrobages basiques : ils sont essentiellement utilisés pour les soudages de



5.0 – SOUDAGE À ÉLECTRODES (MMA)

5.1- PROCÉDÉS ET DONNÉES TECHNIQUES DU SOUDAGE À ÉLECTRODE

- Le soudage à l'arc avec électrodes enrobées est un procédé qui permet d'unir deux parties métalliques en utilisant la chaleur générée par un arc électrique qui jaillit entre une électrode fusible et le matériau à souder ;
- les générateurs de courant pour l'arc électrique (soudeuses) peuvent être en courant continu ou en courant alternatif ; les premiers peuvent souder tous les types d'électrode alors les seconds ne peuvent souder que des électrodes spécialement conçues pour le courant alternatif ;
- la caractéristique de construction de ces générateurs permet de garantir un degré optimal de stabilité de l'arc aux variations de sa longueur dues au rapprochement ou à l'éloignement de l'électrode provoqués par la main du soudeur ;
- l'électrode est constituée de deux parties fondamentales :
 - a) le fil, qui est du même matériau que le matériau de base (aluminium, fer, cuivre, acier inox) et qui sert à apporter matériau dans le joint ;
 - b) l'enrobage, constitué de diverses substances minérales et organiques mélangées ; ses fonctions sont les suivantes :
 - protection gazeuse. Une partie de l'enrobage volatilisée à la température de l'arc éloigne l'air de la zone de soudage en créant une colonne de gaz ionisé qui protège le métal fondu ;
 - apport d'éléments d'alliage et décapants. Une partie de l'enrobage fond et apporte dans le bain de fusion des éléments que se mêlent au matériau de base et forment le laitier ;
 - on peut affirmer que le mode de fusion et les caractéristiques du dépôt de chaque électrode dépendent du type d'enrobage ainsi que du matériau du fil ;
- les principaux types d'enrobage sont :
 - les enrobages acides : ces enrobages garantissent une bonne soudabilité et peuvent être utilisés en courant alternatif ou en courant continu avec une pince porte-électrode au pôle négatif (polarité directe). Le bain de fusion est très fluide : c'est pourquoi les électrodes avec cet enrobage sont essentiellement indiquées pour le soudage à plat ;
 - les enrobages au rutile : ces enrobages donnent au cordon un très bel aspect ; c'est pourquoi ils sont largement utilisés. Ils peuvent être soudés aussi bien en courant alternatif qu'en courant continu avec les deux polarités ;
 - enrobages basiques : ils sont essentiellement utilisés pour les soudages de



bonne qualité mécanique, même si l'arc tend à éclabousser et si l'aspect du cordon est moins beau que celui de l'enrobe au rutile. Ils sont généralement utilisés en courant continu avec l'électrode au pôle positif (polarité inverse) même s'il existe des électrodes basiques pour courant alternatif. Les enrobages basiques craignent l'humidité et doivent être conservés dans des endroits secs, dans des boîtes bien fermées.

Rappelons également que les aciers avec une teneur en carbone supérieure à 0,6 % doivent être soudés avec des électrodes spéciales ;

- enrobages cellulositiques. Ce sont des électrodes qui se soudent en courant continu, branchées au pôle positif ; elles sont essentiellement utilisées pour le soudage de tubes, compte tenu de la viscosité du bain et la forte pénétration. Ils nécessitent des générateurs ayant des propriétés adéquates.

5.2- PHASES DU SOUDAGE À ÉLECTRODE (MMA)

- Phase de préparation :

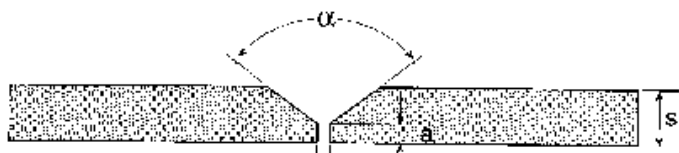
a) préparation des bords à souder :

La préparation des bords varie en fonction de l'épaisseur du matériau à souder, de la position de soudage, du type de joint et des exigences de réalisation. Toutefois, il est toujours conseillé de travailler sur des parties propres, non oxydées ou qui ne présentent ni rouille ni autres substances qui pourraient nuire au soudage.

Les bords peuvent être préparés avec des chanfreinages en « U » pour un soudage sans reprise, en « X » quand est nécessaire une reprise du soudage à l'envers.

- Tableau pour la préparation des bords en U de l'électrode.

b) choix



s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
0÷3	0	0	0
3÷6	0	s/2 MAX	0
6÷12	0÷1.5	0÷2	>60

de



bonne qualité mécanique, même si l'arc tend à éclabousser et si l'aspect du cordon est moins beau que celui de l'enrobe au rutile. Ils sont généralement utilisés en courant continu avec l'électrode au pôle positif (polarité inverse) même s'il existe des électrodes basiques pour courant alternatif. Les enrobages basiques craignent l'humidité et doivent être conservés dans des endroits secs, dans des boîtes bien fermées.

Rappelons également que les aciers avec une teneur en carbone supérieure à 0,6 % doivent être soudés avec des électrodes spéciales ;

- enrobages cellulositiques. Ce sont des électrodes qui se soudent en courant continu, branchées au pôle positif ; elles sont essentiellement utilisées pour le soudage de tubes, compte tenu de la viscosité du bain et la forte pénétration. Ils nécessitent des générateurs ayant des propriétés adéquates.

5.2- PHASES DU SOUDAGE À ÉLECTRODE (MMA)

- Phase de préparation :

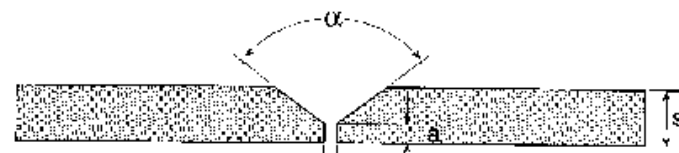
a) préparation des bords à souder :

La préparation des bords varie en fonction de l'épaisseur du matériau à souder, de la position de soudage, du type de joint et des exigences de réalisation. Toutefois, il est toujours conseillé de travailler sur des parties propres, non oxydées ou qui ne présentent ni rouille ni autres substances qui pourraient nuire au soudage.

Les bords peuvent être préparés avec des chanfreinages en « U » pour un soudage sans reprise, en « X » quand est nécessaire une reprise du soudage à l'envers.

- Tableau pour la préparation des bords en U de l'électrode.

b) choix



s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
0÷3	0	0	0
3÷6	0	s/2 MAX	0
6÷12	0÷1.5	0÷2	>60

de





l'électrode

- le choix du diamètre de l'électrode dépend de l'épaisseur du matériau, du type de joint et de la position du soudage.

Quand on réalise des soudages en « position », le bain tend à descendre à cause de la force de gravité ; il est donc conseillé d'utiliser des électrodes de petit diamètre en passages successifs. Pour les électrodes de gros diamètre, il faut des courants de soudage élevés qui apportent une énergie thermique adéquate.

c) réglage du courant de soudage :

Diamètre de l'électrode mm	Courant de soudure	
	min.	max.
1.6	25	50
2	40	70
2.5	70	110
3.25	110	140
4	140	180
5	210	280
6	260	350

- la stabilité de courant du générateur permet de travailler à des valeurs basses et dans des conditions particulièrement difficiles ;

Le tableau suivant donne à titre indicatif le courant minimum et maximum utilisable pour le soudage sur l'acier au carbone.

Dans tous les cas, les données pour le soudage des divers types d'électrode sont normalement indiquées par le constructeur.

- Amorçage de l'arc :

L'arc électrique s'allume en frottant la pointe de l'électrode sur la pièce à souder puis en retirant rapidement l'électrode jusqu'au maintien de l'arc.

Un mouvement trop lent peut provoquer le collage de l'électrode à la pièce ; dans ce cas, dégager l'électrode en l'arrachant latéralement ; en revanche, un mouvement trop rapide peut provoquer l'évanouissement de l'arc.

- Réalisation de la soudure :

Les techniques de soudage des joints sont multiples et varient en fonction des exigences de l'opérateur. Nous examinerons, en guise d'exemple, deux réalisations classiques :

1) soudure bout à bout



l'électrode

- le choix du diamètre de l'électrode dépend de l'épaisseur du matériau, du type de joint et de la position du soudage.

Quand on réalise des soudages en « position », le bain tend à descendre à cause de la force de gravité ; il est donc conseillé d'utiliser des électrodes de petit diamètre en passages successifs. Pour les électrodes de gros diamètre, il faut des courants de soudage élevés qui apportent une énergie thermique adéquate.

c) réglage du courant de soudage :

Diamètre de l'électrode mm	Courant de soudure	
	min.	max.
1.6	25	50
2	40	70
2.5	70	110
3.25	110	140
4	140	180
5	210	280
6	260	350

- la stabilité de courant du générateur permet de travailler à des valeurs basses et dans des conditions particulièrement difficiles ;

Le tableau suivant donne à titre indicatif le courant minimum et maximum utilisable pour le soudage sur l'acier au carbone.

Dans tous les cas, les données pour le soudage des divers types d'électrode sont normalement indiquées par le constructeur.

- Amorçage de l'arc :

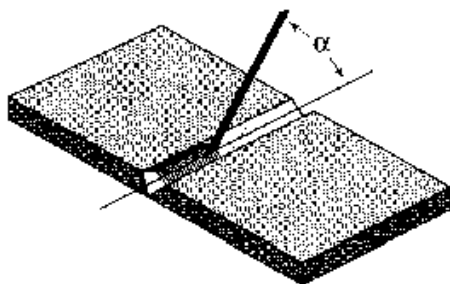
L'arc électrique s'allume en frottant la pointe de l'électrode sur la pièce à souder puis en retirant rapidement l'électrode jusqu'au maintien de l'arc.

Un mouvement trop lent peut provoquer le collage de l'électrode à la pièce ; dans ce cas, dégager l'électrode en l'arrachant latéralement ; en revanche, un mouvement trop rapide peut provoquer l'évanouissement de l'arc.

- Réalisation de la soudure :

Les techniques de soudage des joints sont multiples et varient en fonction des exigences de l'opérateur. Nous examinerons, en guise d'exemple, deux réalisations classiques :

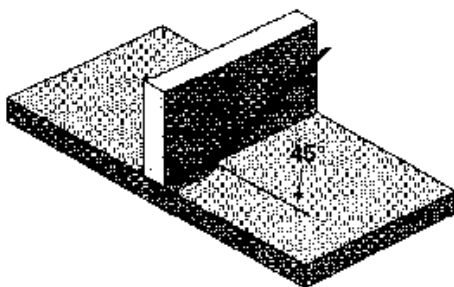
1) soudure bout à bout



2) soudure

 $\alpha \approx 45^\circ - 70^\circ$

en T



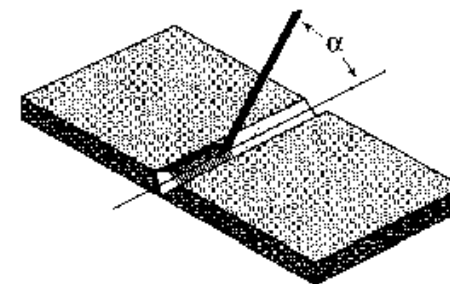
L'angle d'inclinaison de varie en fonction des effectués ; le mouvement de l'électrode s'effectue avec des oscillations et des arrêts sur les côtés du cordon de manière à éviter l'accumulation de matériau d'apport au centre de la soudure.

l'électrode passages avec des

- Élimination du laitier :

Pour les électrodes enrobées, il est nécessaire d'éliminer le laitier après chaque passage. L'élimination s'effectue avec un petit marteau ou, pour les laitiers friables avec une brosse métallique. Pour une exécution correcte des divers types de soudure dans les différentes positions, il faut s'exercer sous la conduite d'un opérateur expérimenté.

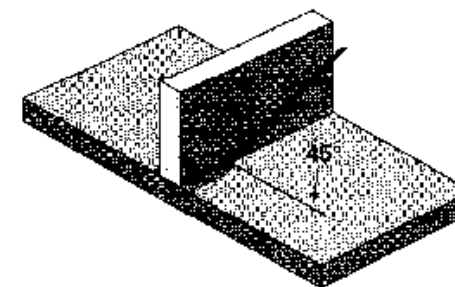
6.0- SOUDAGE TIG



2) soudure

 $\alpha \approx 45^\circ - 70^\circ$

en T



L'angle d'inclinaison de varie en fonction des effectués ; le mouvement de l'électrode s'effectue avec des oscillations et des arrêts sur les côtés du cordon de manière à éviter l'accumulation de matériau d'apport au centre de la soudure.

l'électrode passages avec des

- Élimination du laitier :

Pour les électrodes enrobées, il est nécessaire d'éliminer le laitier après chaque passage. L'élimination s'effectue avec un petit marteau ou, pour les laitiers friables avec une brosse métallique. Pour une exécution correcte des divers types de soudure dans les différentes positions, il faut s'exercer sous la conduite d'un opérateur expérimenté.

6.0- SOUDAGE TIG





6.1- PROCÉDÉS ET DONNÉES TECHNIQUES DU SOUDAGE TIG

INTRODUCTION :

- Gaz Tungsten Arc Welding (GTAW) : définition du procédé de soudage dans lequel l'arc, durant le travail, est maintenu au moyen d'une électrode métallique non fusible (généralement tungstène). La zone d'arc (électrode et bain de fusion) est protégée contre la contamination atmosphérique au moyen d'un gaz inerte tel que l'argon ou l'hélium qui arrive continuellement à travers des conduits spéciaux raccordés à la torche.

Par souci de simplicité et d'uniformité, toute référence au procédé est exprimée dans ce manuel avec le terme TIG (Tungsten Inert Gaz).

- Ce procédé peut être utilisé pour réaliser des soudures propres et précises sur tous les types de métal, en respectant leur composition physique et chimique.

Grâce à cette caractéristique, le soudage TIG représente la seule méthode adaptée pour assembler certains métaux ;

- compte tenu des caractéristiques inhérentes au procédé TIG, la conception de la soudeuse doit respecter des spécifications bien précises. Les soudeuses TIG sont projetées et construites avec ces dispositions. Si elles sont correctement installées, utilisées et entretenues, elles peuvent assurer un service performant pendant une longue période en réalisant des soudures correctes et propres.



6.1- PROCÉDÉS ET DONNÉES TECHNIQUES DU SOUDAGE TIG

INTRODUCTION :

- Gaz Tungsten Arc Welding (GTAW) : définition du procédé de soudage dans lequel l'arc, durant le travail, est maintenu au moyen d'une électrode métallique non fusible (généralement tungstène). La zone d'arc (électrode et bain de fusion) est protégée contre la contamination atmosphérique au moyen d'un gaz inerte tel que l'argon ou l'hélium qui arrive continuellement à travers des conduits spéciaux raccordés à la torche.

Par souci de simplicité et d'uniformité, toute référence au procédé est exprimée dans ce manuel avec le terme TIG (Tungsten Inert Gaz).

- Ce procédé peut être utilisé pour réaliser des soudures propres et précises sur tous les types de métal, en respectant leur composition physique et chimique.

Grâce à cette caractéristique, le soudage TIG représente la seule méthode adaptée pour assembler certains métaux ;

- compte tenu des caractéristiques inhérentes au procédé TIG, la conception de la soudeuse doit respecter des spécifications bien précises. Les soudeuses TIG sont projetées et construites avec ces dispositions. Si elles sont correctement installées, utilisées et entretenues, elles peuvent assurer un service performant pendant une longue période en réalisant des soudures correctes et propres.

**6.2- PHASES DU SOUDAGE TIG**

SOUDAGE TIG DES ACIERS

-Phase de préparation :

a) Tableau guide

Ep. tôles	Type de soudure	Courant de soudage			Diamètre électrode (mm)	Matériau d'apport (mm)	Vitesse de soudage (mm/min)	Argon (lit/min)	Nombre de passages
		Position horizontale	Position verticale	Verticale ascendante					
1		25-60	23-55	22-54	1,0	1,6	250-300	6	1
		60	55	54	1,0	1,6	250-300	6	1
		40	35	36	1,0	1,6	250-300	6	1
		55	50	50	1,6	1,6	250-300	6	1
2		80-110	75-100	70-100	1,6-2,4	1,6-2,4	175-225	6	1
		110	100	100	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		80	75	70	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		105	95	95	1,6-2,4	2,4	175-200	6	1
3		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		130	120	115	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		110	100	100	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		125	115	110	2,4-3,2	3,2	125-175	7	1
4		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	3,2	100-150	7	1
		185	170	165	2,4-3,2	2,4	100-150	7	1
		180	165	160	2,4-3,2	2,4-3,2	100-150	7	1
5		160	140	140	3,2-4,0	2,4-3,2	100-150	7	1

STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020

Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY

TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)

FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com

http: www.stelgroup.it

**6.2- PHASES DU SOUDAGE TIG**

SOUDAGE TIG DES ACIERS

-Phase de préparation :

a) Tableau guide

Ep. tôles	Type de soudure	Courant de soudage			Diamètre électrode (mm)	Matériau d'apport (mm)	Vitesse de soudage (mm/min)	Argon (lit/min)	Nombre de passages
		Position horizontale	Position verticale	Verticale ascendante					
1		25-60	23-55	22-54	1,0	1,6	250-300	6	1
		60	55	54	1,0	1,6	250-300	6	1
		40	35	36	1,0	1,6	250-300	6	1
		55	50	50	1,6	1,6	250-300	6	1
2		80-110	75-100	70-100	1,6-2,4	1,6-2,4	175-225	6	1
		110	100	100	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		80	75	70	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		105	95	95	1,6-2,4	2,4	175-200	6	1
3		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		130	120	115	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		110	100	100	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		125	115	110	2,4-3,2	3,2	125-175	7	1
4		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	3,2	100-150	7	1
		185	170	165	2,4-3,2	2,4	100-150	7	1
		180	165	160	2,4-3,2	2,4-3,2	100-150	7	1
5		160	140	140	3,2-4,0	2,4-3,2	100-150	7	1

STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020

Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY

TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)

FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com

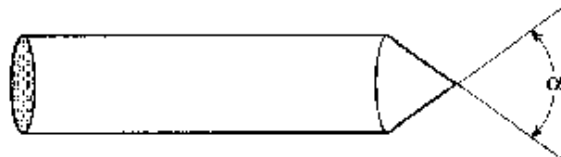
http: www.stelgroup.it



**b) Choix et préparation de l'électrode**

- les électrodes normalement utilisées sont en tungstène cérié (2 % de cérium, elles présentent une coloration grise) ; les diamètres suivants sont conseillés en fonction du courant :

- sur l'électrode une pointe est effectuée comme cela est indiqué sur la figure.



- L'angle α varie quand le courant de soudage ; le tableau suivant conseille la valeur :

c) Matériau d'apport

Angle (°)	Courant de soudure A
30	5 - 30
60 - 90	30 - 120
90 - 120	120 - 160

- Il existe de nombreux matériaux qui peuvent être traités mais quelques règles de base sont valables dans tous les cas :

- 1) les baguettes de matériau d'apport doivent avoir les mêmes propriétés mécaniques et chimiques que le matériau à souder ;
- 2) il est déconseillé d'utiliser des parties du matériau de base car elles pourraient contenir des impuretés dues à l'usinage ;
- 3) si le matériau utilisé a une composition chimique différente, il convient d'évaluer les caractéristiques finales de la soudure aussi bien mécaniques qu'anticorrosives.

d) Gaz de protection

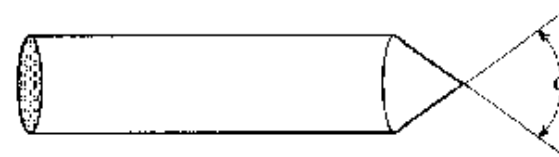
- Le gaz de protection normalement utilisé est l'argon pur avec une quantité variable en fonction du courant utilisé (4 à 6 l/min) ;

- le procédé TIG est indiqué pour le soudage des aciers (au carbone et alliés) ; il garantit à la soudure un aspect optimal qui limite les usinages successifs et est souvent utilisé pour le premier passage sur les tubes ;

**b) Choix et préparation de l'électrode**

- les électrodes normalement utilisées sont en tungstène cérié (2 % de cérium, elles présentent une coloration grise) ; les diamètres suivants sont conseillés en fonction du courant :

- sur l'électrode une pointe est effectuée comme cela est indiqué sur la figure.



- L'angle α varie quand le courant de soudage ; le tableau suivant conseille la valeur :

c) Matériau d'apport

Angle (°)	Courant de soudure A
30	5 - 30
60 - 90	30 - 120
90 - 120	120 - 160

- Il existe de nombreux matériaux qui peuvent être traités mais quelques règles de base sont valables dans tous les cas :

- 1) les baguettes de matériau d'apport doivent avoir les mêmes propriétés mécaniques et chimiques que le matériau à souder ;
- 2) il est déconseillé d'utiliser des parties du matériau de base car elles pourraient contenir des impuretés dues à l'usinage ;
- 3) si le matériau utilisé a une composition chimique différente, il convient d'évaluer les caractéristiques finales de la soudure aussi bien mécaniques qu'anticorrosives.

d) Gaz de protection

- Le gaz de protection normalement utilisé est l'argon pur avec une quantité variable en fonction du courant utilisé (4 à 6 l/min) ;

- le procédé TIG est indiqué pour le soudage des aciers (au carbone et alliés) ; il garantit à la soudure un aspect optimal qui limite les usinages successifs et est souvent utilisé pour le premier passage sur les tubes ;

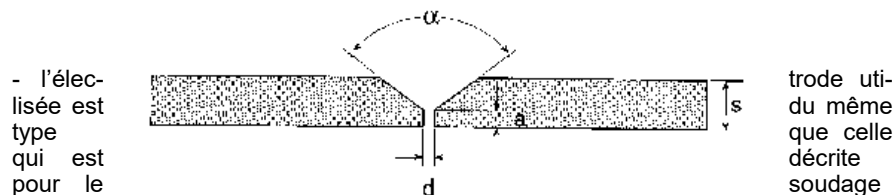


- il est nécessaire, avant chaque soudage, de préparer et de nettoyer soigneusement les bords.

SOUDAGE TIG DU CUIVRE

- En raison des propriétés décrites ci-dessus, le soudage TIG est également optimal pour l'usinage de matériaux à conductibilité thermique élevée. Le gaz utilisé est toujours l'argon et, en cas de soudage du cuivre, il est conseillé d'utiliser un support à l'envers ;

- préparation des bords pour le soudage du cuivre (soudure bout à bout à plat) ;



s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
1÷3	0	0	0
4÷10	0	1-s/4	0
4÷10	0	0	60÷90

des aciers ; la préparation est la même que celle qui est décrite précédemment ;

- pour éviter l'éventuelle oxydation dans la zone soudée, on utilise des matériaux d'apport avec du phosphore, du silicium et des composants désoxydants.

SOUDAGE DE L'ALUMINIUM

- En raison des propriétés décrites ci-dessus, le TIG est également optimal pour l'usinage de l'aluminium. Le gaz utilisé est toujours l'argon (ou l'hélium) ;

- pour la préparation des bords, voir le tableau guide à la page suivante ;

- l'électrode doit être en tungstène cérié ; la préparation est la même que celle qui est décrite précédemment.

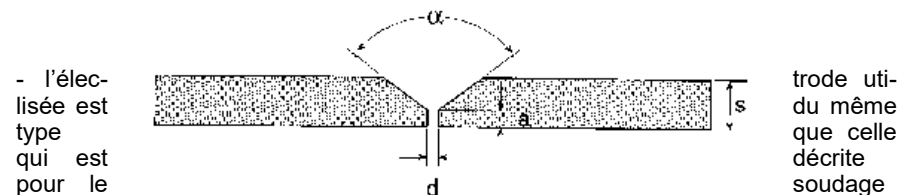


- il est nécessaire, avant chaque soudage, de préparer et de nettoyer soigneusement les bords.

SOUDAGE TIG DU CUIVRE

- En raison des propriétés décrites ci-dessus, le soudage TIG est également optimal pour l'usinage de matériaux à conductibilité thermique élevée. Le gaz utilisé est toujours l'argon et, en cas de soudage du cuivre, il est conseillé d'utiliser un support à l'envers ;

- préparation des bords pour le soudage du cuivre (soudure bout à bout à plat) ;



s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
1÷3	0	0	0
4÷10	0	1-s/4	0
4÷10	0	0	60÷90

des aciers ; la préparation est la même que celle qui est décrite précédemment ;

- pour éviter l'éventuelle oxydation dans la zone soudée, on utilise des matériaux d'apport avec du phosphore, du silicium et des composants désoxydants.

SOUDAGE DE L'ALUMINIUM

- En raison des propriétés décrites ci-dessus, le TIG est également optimal pour l'usinage de l'aluminium. Le gaz utilisé est toujours l'argon (ou l'hélium) ;

- pour la préparation des bords, voir le tableau guide à la page suivante ;

- l'électrode doit être en tungstène cérié ; la préparation est la même que celle qui est décrite précédemment.





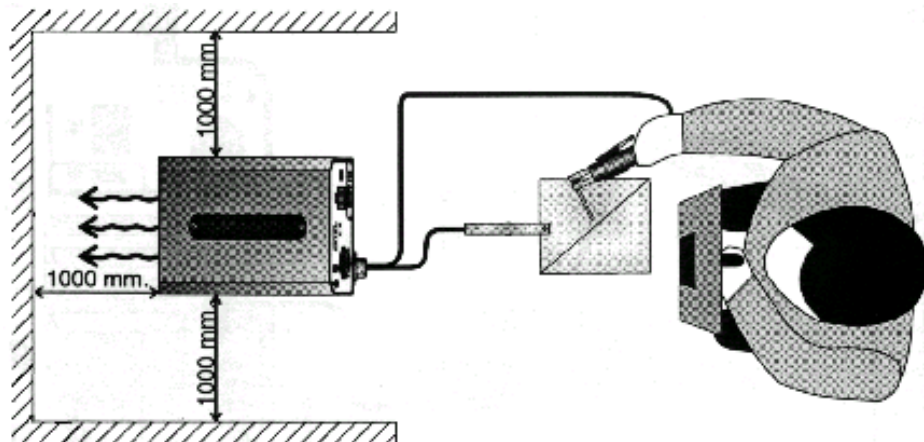
TABLEAU GUIDE

Spess. lamiera (mm)	Tipo di giunto	Corrente di saldatura			Diametro elettrodo (mm)	Materiale d'apporto (mm)	Velocità saldatura (mm/min)	Argon (lit/min)	Numero passate
		Posizione orizzontale	Posizione verticale	Verticale ascendente					
1		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	275-325	7	1
		50	40	40	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		50	50	50	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	200-250	7	1
2		80	70	70	2,4	2,4	200-225	6	1
		90	90	90	2,4	2,4	175-200	8	1
3		140	130	130	2,4-3,2	2,4-3,2	225-250	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		120	120	120	3,2	2,4-3,2	175-200	8	1
4		180	170	170	3,2	2,4-3,2	250-275	8	1
		200	200	200	3,2	2,4-3,2	200-250	8	1
		200	200	200	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
		170	170	170	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
5		230	230	230	4,0	3,2-4,0	225-250	8-9	1
		240	240	240	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	150-200	8-9	1



TABLEAU GUIDE

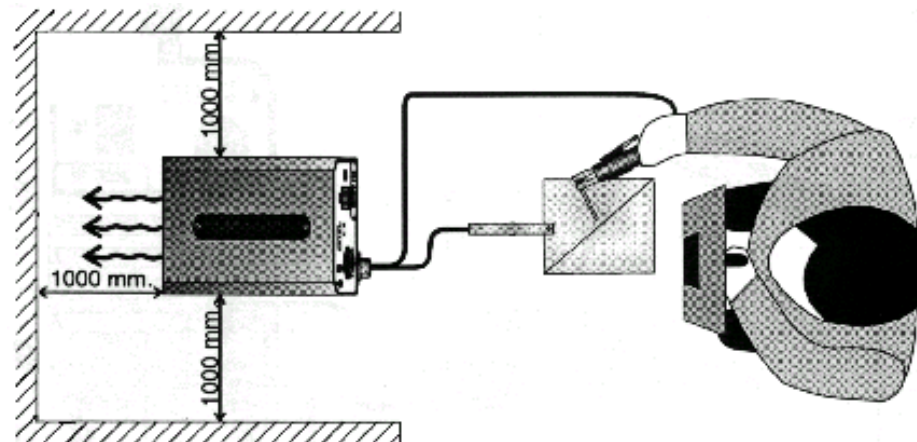
Spess. lamiera (mm)	Tipo di giunto	Corrente di saldatura			Diametro elettrodo (mm)	Materiale d'apporto (mm)	Velocità saldatura (mm/min)	Argon (lit/min)	Numero passate
		Posizione orizzontale	Posizione verticale	Verticale ascendente					
1		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	275-325	7	1
		50	40	40	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		50	50	50	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	200-250	7	1
2		80	70	70	2,4	2,4	200-225	6	1
		90	90	90	2,4	2,4	175-200	8	1
3		140	130	130	2,4-3,2	2,4-3,2	225-250	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		120	120	120	3,2	2,4-3,2	175-200	8	1
4		180	170	170	3,2	2,4-3,2	250-275	8	1
		200	200	200	3,2	2,4-3,2	200-250	8	1
		200	200	200	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
		170	170	170	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
5		230	230	230	4,0	3,2-4,0	225-250	8-9	1
		240	240	240	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	150-200	8-9	1

**7.0 FIGURES****7.1 DISTANCES ARRIÈRE ET LATÉRALES À RESPECTER DURANT LE SOUDAGE****7.2 SIGNALISATION DE SÉCURITÉ**

SIGNALISATION DE SÉCURITÉ POUR SOUDEUSES – CONFORME À LA DIRECTIVE 92/58/CE ET AUX NORMES UNI 7543-1-3



STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020
Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY
TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)
FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com
<http://www.stelgroup.it>

**7.0 FIGURES****7.1 DISTANCES ARRIÈRE ET LATÉRALES À RESPECTER DURANT LE SOUDAGE****7.2 SIGNALISATION DE SÉCURITÉ**

SIGNALISATION DE SÉCURITÉ POUR SOUDEUSES – CONFORME À LA DIRECTIVE 92/58/CE ET AUX NORMES UNI 7543-1-3



STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020
Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY
TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)
FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com
<http://www.stelgroup.it>



7.3- CYCLE D'INTERMITTENCE (ED) ET ÉCHAUFFEMENT

Le cycle d'intermittence est le pourcentage d'utilisation de la soudeuse sur 10 minutes que l'opérateur doit respecter pour éviter que ne se déclenche le blocage de l'alimentation pour cause d'échauffement.

Si la machine chauffe :

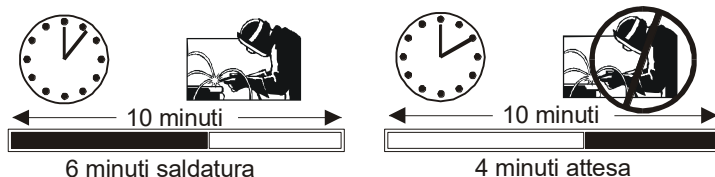
- la DEL jaune (réf. 3 page 9) s'allume par intermittence et l'afficheur de gauche (réf. 21 page 9) visualise « **tEn** » ;
- il est nécessaire d'attendre environ 10 minutes avant de recommencer à souder.

Il faut réduire le courant de soudage ou le cycle de travail pour éviter que d'autres blocages ne se produisent.

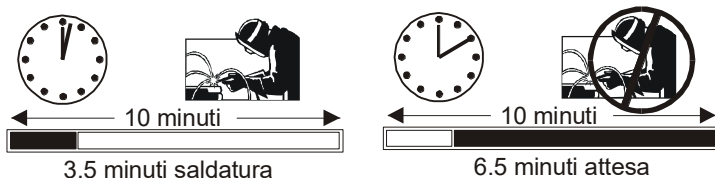
100% ED (ciclo intermittenza)



60% ED (ciclo intermittenza)



35% ED (ciclo intermittenza)



7.3- CYCLE D'INTERMITTENCE (ED) ET ÉCHAUFFEMENT

Le cycle d'intermittence est le pourcentage d'utilisation de la soudeuse sur 10 minutes que l'opérateur doit respecter pour éviter que ne se déclenche le blocage de l'alimentation pour cause d'échauffement.

Si la machine chauffe :

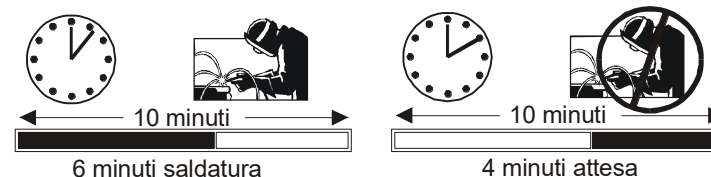
- la DEL jaune (réf. 3 page 9) s'allume par intermittence et l'afficheur de gauche (réf. 21 page 9) visualise « **tEn** » ;
- il est nécessaire d'attendre environ 10 minutes avant de recommencer à souder.

Il faut réduire le courant de soudage ou le cycle de travail pour éviter que d'autres blocages ne se produisent.

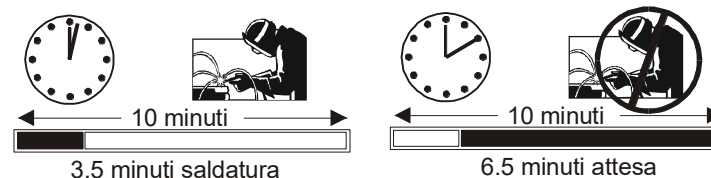
100% ED (ciclo intermittenza)

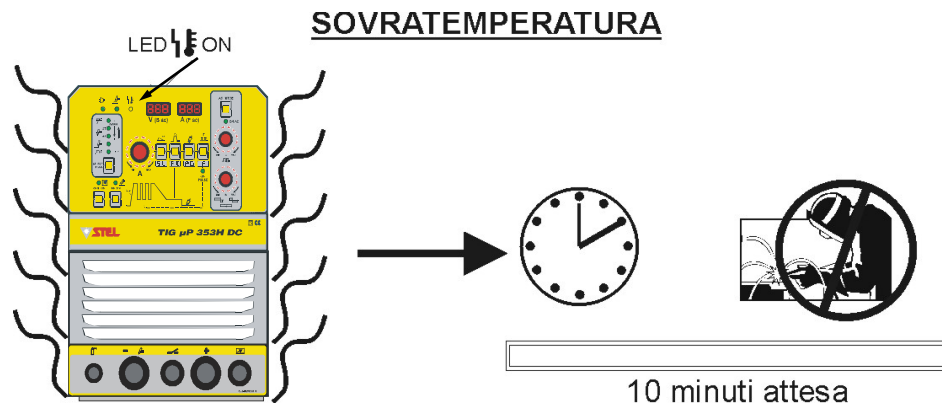
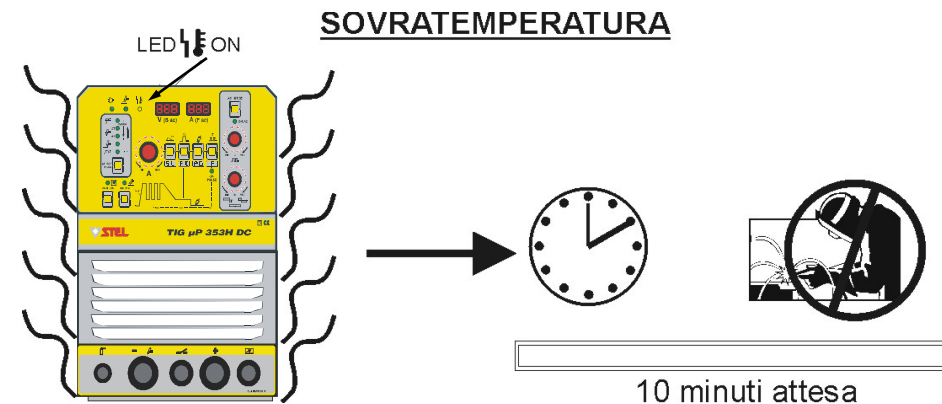
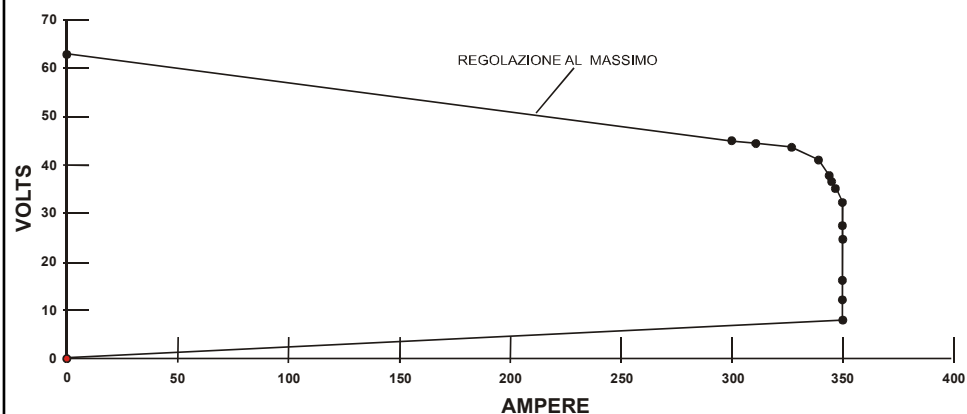
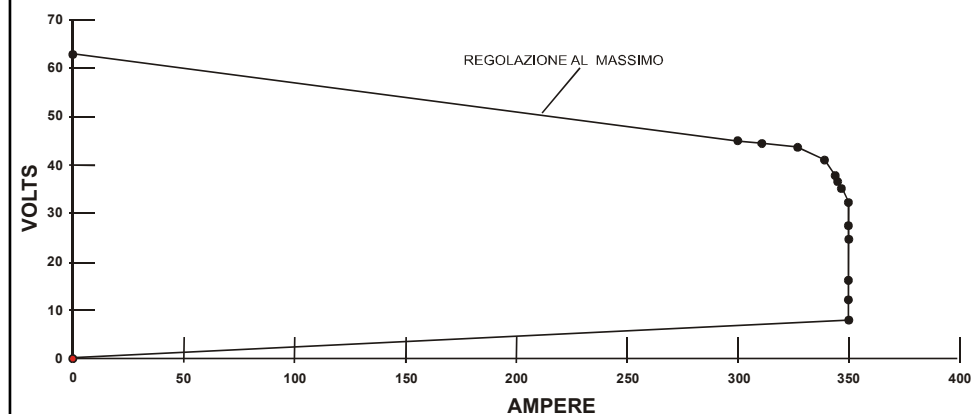


60% ED (ciclo intermittenza)



35% ED (ciclo intermittenza)



**7.4- COURBES DE TENSION - COURANT****7.4- COURBES DE TENSION - COURANT**

8.0-PROBLÈMES DE SOUDAGES ET DE FONCTIONNEMENT**8.1- POSSIBLES DÉFAUTS DE SOUDURE**

DÉFAUT	CAUSES POSSIBLES	CONSEILS
POROSITÉ	Électrode acide sur acier à haute teneur en soufre. Oscillations excessives de l'électrode. Trop grande distance entre les pièces à souder. Pièce à souder froide.	Utiliser une électrode basique. Rapprocher les bords à souder. Avancer lentement au début. Diminuer le courant de soudage.
CRİQUES	Matériau à souder sale (ex. : huile, peinture, rouille, oxydes). Courant insuffisant.	Le nettoyage des pièces avant de souder est fondamental pour obtenir de bons cordons de soudage.
PÉNÉTRATION INSUFFISANTE	Courant bas. Vitesse de soudage élevée. Polarité inversée. Électrode inclinée à l'opposé de son mouvement.	Améliorer le réglage des paramètres de travail et la préparation des pièces à souder.
PROJECTIONS IMPORTANTES	Inclinaison de l'électrode excessive.	Effectuer les corrections nécessaires.
DÉFAUTS DE PROFILS	Paramètres de soudage incorrects. Vitesse de passage non liée aux exigences des paramètres de travail. Inclinaison de l'électrode non constante durant le soudage.	Respecter les principes de base et généraux de soudage.
INSTABILITÉ DE L'ARC	Courant insuffisant.	Contrôler l'état de l'électrode et le branchement du câble de masse.
L'ÉLECTRODE FOND À L'OBLIQUE	Électrode avec fil non centré. Phénomène du souffle magnétique.	Remplacer l'électrode. Brancher deux câbles de masse sur les côtés opposés de la pièce à souder.

8.2- POSSIBLES PROBLÈMES DE FONCTIONNEMENT

PROBLÈME	CAUSES POSSIBLES	SOLUTION
PAS D'AMORÇAGE	-Raccordement primaire incorrect. - Carte de l'inverter défectueuse.	- Contrôler le branchement primaire. - S'adresser au service après-vente.
PAS DE TENSION À LA SORTIE	- Machine en surchauffe (DEL jaune allumée). - Tension d'alimentation primaire hors des limites maximum et minimum.	- Attendre le refroidissement. - Contrôler le secteur. - S'adresser au service après-vente.
COURANT DE SORTIE NON CORRECT	- Potentiomètre de réglage défectueux. - Tension d'alimentation primaire basse.	- S'adresser au service après-vente. - Contrôler le secteur.

8.0-PROBLÈMES DE SOUDAGES ET DE FONCTIONNEMENT**8.1- POSSIBLES DÉFAUTS DE SOUDURE**

DÉFAUT	CAUSES POSSIBLES	CONSEILS
POROSITÉ	Électrode acide sur acier à haute teneur en soufre. Oscillations excessives de l'électrode. Trop grande distance entre les pièces à souder. Pièce à souder froide.	Utiliser une électrode basique. Rapprocher les bords à souder. Avancer lentement au début. Diminuer le courant de soudage.
CRİQUES	Matériau à souder sale (ex. : huile, peinture, rouille, oxydes). Courant insuffisant.	Le nettoyage des pièces avant de souder est fondamental pour obtenir de bons cordons de soudage.
PÉNÉTRATION INSUFFISANTE	Courant bas. Vitesse de soudage élevée. Polarité inversée. Électrode inclinée à l'opposé de son mouvement.	Améliorer le réglage des paramètres de travail et la préparation des pièces à souder.
PROJECTIONS IMPORTANTES	Inclinaison de l'électrode excessive.	Effectuer les corrections nécessaires.
DÉFAUTS DE PROFILS	Paramètres de soudage incorrects. Vitesse de passage non liée aux exigences des paramètres de travail. Inclinaison de l'électrode non constante durant le soudage.	Respecter les principes de base et généraux de soudage.
INSTABILITÉ DE L'ARC	Courant insuffisant.	Contrôler l'état de l'électrode et le branchement du câble de masse.
L'ÉLECTRODE FOND À L'OBLIQUE	Électrode avec fil non centré. Phénomène du souffle magnétique.	Remplacer l'électrode. Brancher deux câbles de masse sur les côtés opposés de la pièce à souder.

8.2- POSSIBLES PROBLÈMES DE FONCTIONNEMENT

PROBLÈME	CAUSES POSSIBLES	SOLUTION
PAS D'AMORÇAGE	-Raccordement primaire incorrect. - Carte de l'inverter défectueuse.	- Contrôler le branchement primaire. - S'adresser au service après-vente.
PAS DE TENSION À LA SORTIE	- Machine en surchauffe (DEL jaune allumée). - Tension d'alimentation primaire hors des limites maximum et minimum.	- Attendre le refroidissement. - Contrôler le secteur. - S'adresser au service après-vente.
COURANT DE SORTIE NON CORRECT	- Potentiomètre de réglage défectueux. - Tension d'alimentation primaire basse.	- S'adresser au service après-vente. - Contrôler le secteur.

**8.3- MAINTENANCE ORDINAIRE****ATTENTION !!!****AVANT TOUTE INTERVENTION, DÉBRANCHER LA MACHINE DU SECTEUR.**

Le bon fonctionnement de l'installation de soudage dans le temps est directement lié à la fréquence des opérations de maintenance, en particulier :

Pour les soudeuses, il suffit d'effectuer le nettoyage interne ; plus l'atelier est poussiéreux, plus le nettoyage doit être fréquent :

- enlever la couverture ;
- éliminer toute trace de poussière des parties internes du générateur au moyen du jet d'air comprimé à une pression inférieure ou égale à 3 kg/cm² ;
- contrôler toutes les connexions électriques, en s'assurant que les vis et les écrous sont bien serrés ;
- ne pas hésiter à remplacer les composants détériorés ;
- remonter la couverture ;
- quand les opérations ci-dessus sont terminées, le générateur est prêt pour être remis en service en suivant les instructions reportées dans les chapitres « installation de l'appareil ».

**8.3- MAINTENANCE ORDINAIRE****ATTENTION !!!****AVANT TOUTE INTERVENTION, DÉBRANCHER LA MACHINE DU SECTEUR.**

Le bon fonctionnement de l'installation de soudage dans le temps est directement lié à la fréquence des opérations de maintenance, en particulier :

Pour les soudeuses, il suffit d'effectuer le nettoyage interne ; plus l'atelier est poussiéreux, plus le nettoyage doit être fréquent :

- enlever la couverture ;
- éliminer toute trace de poussière des parties internes du générateur au moyen du jet d'air comprimé à une pression inférieure ou égale à 3 kg/cm² ;
- contrôler toutes les connexions électriques, en s'assurant que les vis et les écrous sont bien serrés ;
- ne pas hésiter à remplacer les composants détériorés ;
- remonter la couverture ;
- quand les opérations ci-dessus sont terminées, le générateur est prêt pour être remis en service en suivant les instructions reportées dans les chapitres « installation de l'appareil ».





Werter Kunde,

vielen Dank für das uns bewiesene Vertrauen.

Die **TIG μ P 353H DC 3F** wurde gemäß der **STEL**-Philosophie konstruiert, bei der Qualität und Zuverlässigkeit sowie die Konformität mit den einschlägigen Sicherheitsvorschriften an erster Stelle stehen.

Dank der dabei zum Einsatz gekommenen Technologie verfügt diese Maschine über optimierte dynamische Merkmale und maximale Schweißleistungen.



Werter Kunde,

vielen Dank für das uns bewiesene Vertrauen.

Die **TIG μ P 353H DC 3F** wurde gemäß der **STEL**-Philosophie konstruiert, bei der Qualität und Zuverlässigkeit sowie die Konformität mit den einschlägigen Sicherheitsvorschriften an erster Stelle stehen.

Dank der dabei zum Einsatz gekommenen Technologie verfügt diese Maschine über optimierte dynamische Merkmale und maximale Schweißleistungen.



**AALLGEMEINES INHALTSVERZEICHNIS****1.0 SICHERHEIT**

- 1.1 HINWEISE
- 1.2 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

2.0 SPEZIFIKATIONEN

- 2.1 ALLGEMEINE MERKMALE
- 2.2 ELEKTRISCHE MERKMALE

3.0 ANSCHLUSS

- 3.1 EINTREFFEN DES MATERIALS
- 3.2 REKLAMATIONEN
- 3.3 PRIMÄRANSCHLUSS UND SCHALTUNG
- 3.4 ERDUNG

4.0 INBETRIEBNAHME

- 4.1 SCHALTELEMENTE DES FRONTPANEELS
- 4.2 LEGENDE ZUR TYPENSCHILDSYMBOLLOGIE
- 4.3 BESCHREIBUNG DER SCHWEISSFUNKTIONEN
- 4.4 BESCHREIBUNG DES TYPENSCHILDS
- 4.5 VORRÜSTUNG FÜR AWC (WASSERKÜHLEINHEIT)
- 4.6 VORRÜSTUNG FÜR FERNBEDIENUNG
- 4.7 WAGEN
- 4.8 ANLEITUNG ZUM ELEKTRODENSCHWEISSEN (MMA)
- 4.9 ANLEITUNG ZUM WIG-SCHWEISSEN

5.0 ELEKTRODENSCHWEISSEN (MMA)

- 5.1 ELEKTRODENSCHWEISSVERFAHREN
- 5.2 PHASEN BEIM ELEKTRODENSCHWEISSEN

6.0 WIG-SCHWEISSEN

- 6.1 WIG-SCHWEISSVERFAHREN
- 6.2 PHASEN BEIM WIG-SCHWEISSEN

7.0 ABBILDUNGEN

- 7.1 BEIM SCHWEISSEN RÜCKSEITIG UND SEITLICH ZU BEACHTENDE ABSTÄNDE
- 7.2 SICHERHEITSBESCHILDERUNG
- 7.3 AUSSETZZYKLUS UND ÜBERTEMPERATUR
- 7.4 STROM- UND SPANNUNGSKURVEN

8.0 SCHWEISS- UND BETRIEBSSTÖRUNGEN

- 8.1 MÖGLICHE SCHWEISSMÄNGEL
- 8.2 MÖGLICHE BETRIEBSSTÖRUNGEN
- 7.3 ORDENTLICHE WARTUNG

9.0 BESTANDTEILLISTE TIG μ P 353H DC**10.0 DETAILZEICHNUNG TIG μ P 353H DC****11.0 ALLGEMEINER SCHALTPLAN TIG μ P 353H DC****12.0 SCHEMA PINANORDNUNG****AALLGEMEINES INHALTSVERZEICHNIS****1.0 SICHERHEIT**

- 1.1 HINWEISE
- 1.2 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

2.0 SPEZIFIKATIONEN

- 2.1 ALLGEMEINE MERKMALE
- 2.2 ELEKTRISCHE MERKMALE

3.0 ANSCHLUSS

- 3.1 EINTREFFEN DES MATERIALS
- 3.2 REKLAMATIONEN
- 3.3 PRIMÄRANSCHLUSS UND SCHALTUNG
- 3.4 ERDUNG

4.0 INBETRIEBNAHME

- 4.1 SCHALTELEMENTE DES FRONTPANEELS
- 4.2 LEGENDE ZUR TYPENSCHILDSYMBOLLOGIE
- 4.3 BESCHREIBUNG DER SCHWEISSFUNKTIONEN
- 4.4 BESCHREIBUNG DES TYPENSCHILDS
- 4.5 VORRÜSTUNG FÜR AWC (WASSERKÜHLEINHEIT)
- 4.6 VORRÜSTUNG FÜR FERNBEDIENUNG
- 4.7 WAGEN
- 4.8 ANLEITUNG ZUM ELEKTRODENSCHWEISSEN (MMA)
- 4.9 ANLEITUNG ZUM WIG-SCHWEISSEN

5.0 ELEKTRODENSCHWEISSEN (MMA)

- 5.1 ELEKTRODENSCHWEISSVERFAHREN
- 5.2 PHASEN BEIM ELEKTRODENSCHWEISSEN

6.0 WIG-SCHWEISSEN

- 6.1 WIG-SCHWEISSVERFAHREN
- 6.2 PHASEN BEIM WIG-SCHWEISSEN

7.0 ABBILDUNGEN

- 7.1 BEIM SCHWEISSEN RÜCKSEITIG UND SEITLICH ZU BEACHTENDE ABSTÄNDE
- 7.2 SICHERHEITSBESCHILDERUNG
- 7.3 AUSSETZZYKLUS UND ÜBERTEMPERATUR
- 7.4 STROM- UND SPANNUNGSKURVEN

8.0 SCHWEISS- UND BETRIEBSSTÖRUNGEN

- 8.1 MÖGLICHE SCHWEISSMÄNGEL
- 8.2 MÖGLICHE BETRIEBSSTÖRUNGEN
- 7.3 ORDENTLICHE WARTUNG

9.0 BESTANDTEILLISTE TIG μ P 353H DC**10.0 DETAILZEICHNUNG TIG μ P 353H DC****11.0 ALLGEMEINER SCHALTPLAN TIG μ P 353H DC****12.0 SCHEMA PINANORDNUNG**

**1.0- SICHERHEIT****1.1 HINWEISE****STROMSCHLÄGE KÖNNEN TÖDLICHE FOLGEN HABEN**

- Vor dem Eingreifen auf den Generator die Maschine vom Stromnetz abstecken.
- Niemals mit defekten Kabelummantelungen arbeiten.
- Blank liegende elektrische Teile nicht berühren.
- Sich vor dem Anschließen der Maschine an das Stromnetz überzeugen, dass alle Deckpaneele des Stromgenerators richtig und gut befestigt sind.
- Achten Sie darauf, sich selbst vom Arbeitsbett und Boden (Ground) zu isolieren: isolierendes Schuhwerk und Handschuhe tragen.
- Handschuhe, Schuhe, Bekleidungsstücke, Arbeitsbereich und die Gerätschaft stets sauber und trocken halten.

**SÄMTLICHE UNTER DRUCK STEHENDE BEHÄLTER LAUFEN BEIM SCHWEISSEN GEFAHR ZU EXPLODIEREN.**

Beim Arbeiten mit einem Stromgenerator ist Folgendes zu beachten:

- niemals unter Druck stehende Behälter schweißen;
- niemals in Umgebungen schweißen, die mit explosivem Staub oder mit explosiven Dämpfen verseucht sind.

**DIE VOM LICHTBOGEN ERZEUGTEN STRAHLUNGEN KÖNNEN ZU AUGENSCHÄDEN UND HAUTVERBRENNUNGEN FÜHREN.**

- Die Augen und den Körper entsprechend schützen.
- **Kontaktlinsenträger müssen sich unbedingt mit entsprechenden Brillen und Masken schützen.**

**DER LÄRM KANN ZU GEHÖRSCHÄDEN FÜHREN.**

- Sich entsprechend schützen.

RAUCH UND GASE KÖNNEN FÜR IHRE GESUNDHEIT SCHÄDLICH SEIN.

- Das Haupt außerhalb der Reichweite des Rauchs halten.
- Für eine entsprechende Belüftung des Arbeitsbereichs sorgen.
- Bei ungenügender Belüftung für eine von unten ansaugende Sauganlage sorgen.

**HITZE, FLÜSSIGE METALLSPRITZER UND FUNKEN KÖNNEN BRANDUR-SACHÉ SEIN.**

- Nie in der Nähe von entflammaren Materialien schweißen.
- Es unbedingt vermeiden, Brennstoffe, wie Feuerzeuge oder Streichhölzer mit sich zu tragen.
- Der Lichtbogen kann Verbrennungen verursachen. Die Elektrodenspitze fern vom eigenen Körper und dem anderer Personen halten.



Trägern von elektrischen Herzschrittmachern (PACE MAKERS) ist es strengstens untersagt, sich der Maschine zu nähern bzw. diese zu bedienen.

**1.0- SICHERHEIT****1.1 HINWEISE****STROMSCHLÄGE KÖNNEN TÖDLICHE FOLGEN HABEN**

- Vor dem Eingreifen auf den Generator die Maschine vom Stromnetz abstecken.
- Niemals mit defekten Kabelummantelungen arbeiten.
- Blank liegende elektrische Teile nicht berühren.
- Sich vor dem Anschließen der Maschine an das Stromnetz überzeugen, dass alle Deckpaneele des Stromgenerators richtig und gut befestigt sind.
- Achten Sie darauf, sich selbst vom Arbeitsbett und Boden (Ground) zu isolieren: isolierendes Schuhwerk und Handschuhe tragen.
- Handschuhe, Schuhe, Bekleidungsstücke, Arbeitsbereich und die Gerätschaft stets sauber und trocken halten.

**SÄMTLICHE UNTER DRUCK STEHENDE BEHÄLTER LAUFEN BEIM SCHWEISSEN GEFAHR ZU EXPLODIEREN.**

Beim Arbeiten mit einem Stromgenerator ist Folgendes zu beachten:

- niemals unter Druck stehende Behälter schweißen;
- niemals in Umgebungen schweißen, die mit explosivem Staub oder mit explosiven Dämpfen verseucht sind.

**DIE VOM LICHTBOGEN ERZEUGTEN STRAHLUNGEN KÖNNEN ZU AUGENSCHÄDEN UND HAUTVERBRENNUNGEN FÜHREN.**

- Die Augen und den Körper entsprechend schützen.
- **Kontaktlinsenträger müssen sich unbedingt mit entsprechenden Brillen und Masken schützen.**

**DER LÄRM KANN ZU GEHÖRSCHÄDEN FÜHREN.**

- Sich entsprechend schützen.

RAUCH UND GASE KÖNNEN FÜR IHRE GESUNDHEIT SCHÄDLICH SEIN.

- Das Haupt außerhalb der Reichweite des Rauchs halten.
- Für eine entsprechende Belüftung des Arbeitsbereichs sorgen.
- Bei ungenügender Belüftung für eine von unten ansaugende Sauganlage sorgen.

**HITZE, FLÜSSIGE METALLSPRITZER UND FUNKEN KÖNNEN BRANDUR-SACHÉ SEIN.**

- Nie in der Nähe von entflammaren Materialien schweißen.
- Es unbedingt vermeiden, Brennstoffe, wie Feuerzeuge oder Streichhölzer mit sich zu tragen.
- Der Lichtbogen kann Verbrennungen verursachen. Die Elektrodenspitze fern vom eigenen Körper und dem anderer Personen halten.



Trägern von elektrischen Herzschrittmachern (PACE MAKERS) ist es strengstens untersagt, sich der Maschine zu nähern bzw. diese zu bedienen.

**1.2 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN****VERHÜTUNG VON BRANDVERLETZUNGEN**

Um die Augen und die Haut vor Verbrennungen und vor ultravioletten Strahlungen zu schützen:

- dunkle Brillen, entsprechende Kleidung, Handschuhe und Schuhe tragen.
- seitlich geschlossene Schutzmasken mit normengerechten Linsen und Schutzgläsern benutzen (Schutzgrad DIN 10).
- alle umstehenden Personen davor warnen, direkt in den Lichtbogen zu sehen.

VERHÜTUNG VON BRÄNDEN

Beim Schweißen entstehen geschmolzene Metallspritzer.

Es sind folgende brandverhütende Vorkehrungen zu treffen:

- sich versichern, dass sich in der Schweißzone ein Löschgerät befindet;
- das gesamte entflammbare Material in unmittelbarer Umgebung der Schweißzone entfernen;
- das geschweißte Material abkühlen lassen oder abkühlen und es erst dann berühren oder mit brennbarem Material in Berührung bringen;
- die Maschine nie verwenden, um Behälter aus potentiell entflammbarem Material zu schweißen. Diese Behälter sind vor dem Schweißen gründlich zu reinigen;
- den potentiell entflammbaren Bereich vor dem Verwenden der Maschine gut belüften;
- die Maschine niemals in Atmosphären einsetzen, die hohe Konzentrationen an entflammbaren Gasen, Staub oder brennbaren Dämpfen enthalten.

VERHÜTUNG VON STROMSCHLÄGEN

Für das Arbeiten mit einem Stromgenerator Folgendes beachten:

- sich selbst und die Bekleidung sauber halten;
- nicht mit feuchten und nassen Teilen in Berührung stehen, so lange man mit dem Generator arbeitet;
- stets für eine geeignete Isolierung gegen Stromschläge sorgen. Insbesondere wenn der Bediener in einer feuchten Umgebung tätig werden muss, hat er höchste Vorsicht walten zu lassen und isolierende Handschuhe und Schuhe zu tragen;
- sich des Öffern überzeugen, dass die Ummantelung des Maschinenspeisekabel nicht beschädigt ist. **BLANK LIEGENDE KABEL SIND HÖCHST GEFÄHR- LICH.** Die Maschine keinesfalls mit einem beschädigten Speisekabel verwenden; es muss unbedingt sofort durch ein intaktes ersetzt werden;
- wenn die Notwendigkeit besteht, die Maschine zu öffnen, sie zuerst abstecken und 5 Minuten warten, damit sich die Kondensatoren entladen können. Das Nichtbeachten dieser Prozedur setzt den Bediener einer hohen Stromschlaggefahr aus.
- niemals mit der Schweißmaschine arbeiten, wenn die Schutzabdeckung nicht an ihrem Platz ist;
- sich überzeugen, dass die Erdung des Speisekabels leistungsstark ist.

Dieser Generator ist für einen professionellen und industriellen Verwendungszweck ausgelegt worden. Sich für andere Anwendungen an den Hersteller wenden. Sollten **elektromagnetische Störungen** festgestellt werden, so ist es Aufgabe des Betreibers, diese mit Hilfe des technischen Kundendienst des Herstellers zu lösen.

**1.2 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN****VERHÜTUNG VON BRANDVERLETZUNGEN**

Um die Augen und die Haut vor Verbrennungen und vor ultravioletten Strahlungen zu schützen:

- dunkle Brillen, entsprechende Kleidung, Handschuhe und Schuhe tragen.
- seitlich geschlossene Schutzmasken mit normengerechten Linsen und Schutzgläsern benutzen (Schutzgrad DIN 10).
- alle umstehenden Personen davor warnen, direkt in den Lichtbogen zu sehen.

VERHÜTUNG VON BRÄNDEN

Beim Schweißen entstehen geschmolzene Metallspritzer.

Es sind folgende brandverhütende Vorkehrungen zu treffen:

- sich versichern, dass sich in der Schweißzone ein Löschgerät befindet;
- das gesamte entflammbare Material in unmittelbarer Umgebung der Schweißzone entfernen;
- das geschweißte Material abkühlen lassen oder abkühlen und es erst dann berühren oder mit brennbarem Material in Berührung bringen;
- die Maschine nie verwenden, um Behälter aus potentiell entflammbarem Material zu schweißen. Diese Behälter sind vor dem Schweißen gründlich zu reinigen;
- den potentiell entflammbaren Bereich vor dem Verwenden der Maschine gut belüften;
- die Maschine niemals in Atmosphären einsetzen, die hohe Konzentrationen an entflammbaren Gasen, Staub oder brennbaren Dämpfen enthalten.

VERHÜTUNG VON STROMSCHLÄGEN

Für das Arbeiten mit einem Stromgenerator Folgendes beachten:

- sich selbst und die Bekleidung sauber halten;
- nicht mit feuchten und nassen Teilen in Berührung stehen, so lange man mit dem Generator arbeitet;
- stets für eine geeignete Isolierung gegen Stromschläge sorgen. Insbesondere wenn der Bediener in einer feuchten Umgebung tätig werden muss, hat er höchste Vorsicht walten zu lassen und isolierende Handschuhe und Schuhe zu tragen;
- sich des Öffern überzeugen, dass die Ummantelung des Maschinenspeisekabel nicht beschädigt ist. **BLANK LIEGENDE KABEL SIND HÖCHST GEFÄHR- LICH.** Die Maschine keinesfalls mit einem beschädigten Speisekabel verwenden; es muss unbedingt sofort durch ein intaktes ersetzt werden;
- wenn die Notwendigkeit besteht, die Maschine zu öffnen, sie zuerst abstecken und 5 Minuten warten, damit sich die Kondensatoren entladen können. Das Nichtbeachten dieser Prozedur setzt den Bediener einer hohen Stromschlaggefahr aus.
- niemals mit der Schweißmaschine arbeiten, wenn die Schutzabdeckung nicht an ihrem Platz ist;
- sich überzeugen, dass die Erdung des Speisekabels leistungsstark ist.

Dieser Generator ist für einen professionellen und industriellen Verwendungszweck ausgelegt worden. Sich für andere Anwendungen an den Hersteller wenden. Sollten **elektromagnetische Störungen** festgestellt werden, so ist es Aufgabe des Betreibers, diese mit Hilfe des technischen Kundendienst des Herstellers zu lösen.





2.0 SPEZIFIKATIONEN

2.1 ALLGEMEINE MERKMALE

Diese neue Serie an Generatoren mit einer über Mikroprozessor gesteuerten elektronischen Regulierung ermöglicht dank der zur Anwendung gekommenen fortschrittlichen Technologien eine ausgezeichnete Schweißqualität. Der Mikroprozessorkreis steuert und optimiert die Übertragung des Bogens unabhängig von der Belastungs- und Impedanzschwankungen der Schweißkabel.

Die Bedienelemente auf dem Frontpaneel ermöglichen eine einfache Programmierung der Schweißabläufe auf der Grundlage der jeweiligen Anforderungen.

Die zur Anwendung gekommene Inverter-Technologie hat Folgendes ermöglicht:

- äußerst leichte und platzsparende Generatoren;
- geringer Stromverbrauch;
- ausgezeichnete dynamische Antwort;
- Sehr hohe Leistungs- und Wirkfaktoren;
- bessere Schweißmerkmale;
- Visualisierung im Display der eingestellten Funktionen und Daten.

Die elektronischen Bestandteile sind in einem sehr handlichen, robusten Metallgehäuse mit Umluftkühlung durch ausgesprochen geräuscharme Ventilatoren untergebracht.

2.2- ZUBEHÖR FÜR DEN GENERATOR

GENERATOR TIG µP 353H DC	(Code 600930000L)
MASSEKABEL	Code 602000000L
ELEKTRODENZANGENKABEL	Code 602010000L
KABEL-KIT (MASSEKABEL + ELEKTRODENZANGENKABEL)	Code 602020000L
ANSCHLÜSSE-KIT	Code 608000000L
KIT ZUR INBETRIEBNAHME	Code 608020000L
WAGEN	Code 608190000L
A.W.C. (AUTONOME WASSERKÜHLUNGSEINHEIT)	Code 600690000L
WIG-BRENNER LUFT	Code 6050500000
WIG-BRENNER H ² O	Code 6050600000
FERNBEDIENUNG	Code 606030000L
PEDALBEDIENUNG	Code 606010000L



2.0 SPEZIFIKATIONEN

2.1 ALLGEMEINE MERKMALE

Diese neue Serie an Generatoren mit einer über Mikroprozessor gesteuerten elektronischen Regulierung ermöglicht dank der zur Anwendung gekommenen fortschrittlichen Technologien eine ausgezeichnete Schweißqualität. Der Mikroprozessorkreis steuert und optimiert die Übertragung des Bogens unabhängig von der Belastungs- und Impedanzschwankungen der Schweißkabel.

Die Bedienelemente auf dem Frontpaneel ermöglichen eine einfache Programmierung der Schweißabläufe auf der Grundlage der jeweiligen Anforderungen.

Die zur Anwendung gekommene Inverter-Technologie hat Folgendes ermöglicht:

- äußerst leichte und platzsparende Generatoren;
- geringer Stromverbrauch;
- ausgezeichnete dynamische Antwort;
- Sehr hohe Leistungs- und Wirkfaktoren;
- bessere Schweißmerkmale;
- Visualisierung im Display der eingestellten Funktionen und Daten.

Die elektronischen Bestandteile sind in einem sehr handlichen, robusten Metallgehäuse mit Umluftkühlung durch ausgesprochen geräuscharme Ventilatoren untergebracht.

2.2- ZUBEHÖR FÜR DEN GENERATOR

GENERATOR TIG µP 353H DC	(Code 600930000L)
MASSEKABEL	Code 602000000L
ELEKTRODENZANGENKABEL	Code 602010000L
KABEL-KIT (MASSEKABEL + ELEKTRODENZANGENKABEL)	Code 602020000L
ANSCHLÜSSE-KIT	Code 608000000L
KIT ZUR INBETRIEBNAHME	Code 608020000L
WAGEN	Code 608190000L
A.W.C. (AUTONOME WASSERKÜHLUNGSEINHEIT)	Code 600690000L
WIG-BRENNER LUFT	Code 6050500000
WIG-BRENNER H ² O	Code 6050600000
FERNBEDIENUNG	Code 606030000L
PEDALBEDIENUNG	Code 606010000L



2.3- ELEKTRISCHE MERKMALE

GENERATOR		MMA	/ TIG
EINGANGSPARAMETER			
NENNSPEISESPANNUNG	V	400	400
MAXIMALE ABWEICHUNG		$\pm 20\%$	$\pm 20\%$
PHASEN	-	3	3
FREQUENZ	Hz	50/60	50/60
MAX. STROM	A	27	22
NENNSTROM ED 35%	A	27	22
NENNSTROM ED 60%	A	22	17,2
NENNSTROM ED 100%	A	17,5	13,8
NENNLEISTUNG ED 35%	KVA	18,2	14,6
NENNLEISTUNG ED 60%	KVA	15,3	11,9
NENNLEISTUNG ED 100%	KVA	12,2	9
LEISTUNGSFAKTOR ED 35%	$\cos \varphi$	0,8	0,8
SICHERUNGEN	A	16	16
SPEISEKABEL	mm ²	4x4	4x4
AUSGANGSPARAMETER			
LEERLAUFSPANNUNG	V	65	65
BOGENSPANNUNG MIT $V_{IN}=400V$	V	20-34	10-24
STROMREGELBEREICH	A	4-350	4-350
SCHWEISSSTROM ED 35%	A	350	350
SCHWEISSSTROM ED 60%	A	300	300
SCHWEISSSTROM ED 100%	A	250	250
ARC-FORCE	%	35	-
HOT-STAR	%	35	-
GRUNDSTROM BC	%	-	10-90
ANSTIEGSRAMPE (SLOPE UP) SU	s	-	01-10
ABSINKRAMPE (SLOPE-DOWN) SD	s	-	0,1-10
GASVORSTRÖMUNG	s	-	0,5
GASNACHSTRÖMUNG PG	s	-	0,5-30
PULSFREQUENZ DC F	HZ	-	0,4-300
DUTY CYCLE PULSATION DC D	%	-	10-90
PUNKTSCHWEISSZEIT SU	s	-	10-90
			0,1-10

2.4- MECHANISCHE MERKMALE

GENERATOR		TIG μ P 353H DC
Schweißkabel	mm ²	50
Schutzgrad	IP	22
Isolierklasse		H
Abkühlung		UMLUFT
Betriebstemperatur	°C	40
Länge	mm	520
Breite	mm	290
Höhe	mm	540
Gewicht	Kg	34



2.3- ELEKTRISCHE MERKMALE

GENERATOR		MMA	/ TIG
EINGANGSPARAMETER			
NENNSPEISESPANNUNG	V	400	400
MAXIMALE ABWEICHUNG		$\pm 20\%$	$\pm 20\%$
PHASEN	-	3	3
FREQUENZ	Hz	50/60	50/60
MAX. STROM	A	27	22
NENNSTROM ED 35%	A	27	22
NENNSTROM ED 60%	A	22	17,2
NENNSTROM ED 100%	A	17,5	13,8
NENNLEISTUNG ED 35%	KVA	18,2	14,6
NENNLEISTUNG ED 60%	KVA	15,3	11,9
NENNLEISTUNG ED 100%	KVA	12,2	9
LEISTUNGSFAKTOR ED 35%	$\cos \varphi$	0,8	0,8
SICHERUNGEN	A	16	16
SPEISEKABEL	mm ²	4x4	4x4
AUSGANGSPARAMETER			
LEERLAUFSPANNUNG	V	65	65
BOGENSPANNUNG MIT $V_{IN}=400V$	V	20-34	10-24
STROMREGELBEREICH	A	4-350	4-350
SCHWEISSSTROM ED 35%	A	350	350
SCHWEISSSTROM ED 60%	A	300	300
SCHWEISSSTROM ED 100%	A	250	250
ARC-FORCE	%	35	-
HOT-STAR	%	35	-
GRUNDSTROM BC	%	-	10-90
ANSTIEGSRAMPE (SLOPE UP) SU	s	-	01-10
ABSINKRAMPE (SLOPE-DOWN) SD	s	-	0,1-10
GASVORSTRÖMUNG	s	-	0,5
GASNACHSTRÖMUNG PG	s	-	0,5-30
PULSFREQUENZ DC F	HZ	-	0,4-300
DUTY CYCLE PULSATION DC D	%	-	10-90
PUNKTSCHWEISSZEIT SU	s	-	10-90
			0,1-10

2.4- MECHANISCHE MERKMALE

GENERATOR		TIG μ P 353H DC
Schweißkabel	mm ²	50
Schutzgrad	IP	22
Isolierklasse		H
Abkühlung		UMLUFT
Betriebstemperatur	°C	40
Länge	mm	520
Breite	mm	290
Höhe	mm	540
Gewicht	Kg	34





3.0 ANSCHLUSS

3.1- EINTREFFEN DES MATERIALS

Die TIG µP 353H DC setzt sich aus Folgendem zusammen:

1.) *Komposition GEN TIG µP 353H + KIT VERKAUFSCODE 600960000L :*

- | | |
|-------------------------|-----------------|
| - 1 Generator | Code 600940000L |
| - 1 Bedienungsanleitung | Code 6903700030 |
| - 1 Massekabel | Code 602000000L |
| - 1 Inbetriebnahme-Kit | Code 608020000L |

Sich vergewissern, dass das gesamte, oben aufgezählte Material in der Verpackung ist. Sollte etwas fehlen, sofort Ihren Händler davon benachrichtigen.

Die Generatoren auf Transportschäden hin untersuchen. Bei Feststellen solcher den nachstehenden Abschnitt **REKLAMATIONEN (Abs. 3.2)** zu Rate ziehen.

Bevor Sie sich mit dem Generator an die Arbeit machen, bitte aufmerksam dieses Handbuch durchlesen.

3.2- REKLAMATIONEN

Reklamationen aufgrund von Transportschäden: sollte Ihr Gerät Transportschäden erlitten haben, so ist die entsprechende Reklamation an Ihre Spedition zu richten.

Reklamationen aufgrund von Produktfehlern: Sämtliche Produkte von STEL werden vor dem Versand strengen Qualitätskontrollen unterzogen. Sollte Ihr Gerät dennoch nicht einwandfrei funktionieren, ziehen Sie bitte den der STÖRUNGSSUCHE gewidmeten Abschnitt in vorliegendem Handbuch zu Rate. Falls Sie auch dort keine Antwort auf Ihr Problem finden, wenden Sie sich bitte an Ihren Vertragshändler.

3.3- PRIMÄRANSCHLUSS INSTALLATION

WARNUNG: Dieses Gerät der **Klasse A** ist nicht für den Einsatz in Wohnanlagen vorgesehen, bei denen die elektrische Leistung aus dem öffentlichen Niederspannungssystem bezogen wird.

Es kann zu möglichen Schwierigkeiten bei der Sicherstellung der elektromagnetischen Verträglichkeit dieser Stellen, sowohl durch Strahlung, als auch durch Leitung, kommen.

Diese Anlage ist nicht konform mit **IEC 61000-3-12**. Falls es an ein öffentliches Niederspannungssystem angeschlossen wird, liegt es in der Verantwortung des Benutzers, evt. durch Kontaktierung des Kundendienstes, sicherzugehen, dass es ordnungsgemäß angeschlossen wird.

Das einwandfreie Funktionieren des Generators ist von seiner vorschriftsmäßigen Installation abhängig, bei der auf Folgendes zu achten ist:

- Die Maschine so aufstellen, dass die vom internen Ventilator erzeugte Umluft gewährleistet ist (die Bestandteile im Generator bedürfen einer entsprechenden Abkühlung) (siehe Kap. 7.1 Seite 33).
- Es unbedingt vermeiden, dass über den Ventilator Schmutz oder Staub in die Maschine gelangen.
- Stöße, Scheuereinflüsse und insbesondere Tropfwasser und Hitzequellen sind, wie übrigens alle anderen abnormalen Situationen, unbedingt zu vermeiden.

NETZSPANNUNG

Der Generator funktioniert für Netzspannungen, die um 20% vom Nennwert des Netzes (400 V) abweichen. (Mindestspannung 320V, Höchstspannung 480V).



3.0 ANSCHLUSS

3.1- EINTREFFEN DES MATERIALS

Die TIG µP 353H DC setzt sich aus Folgendem zusammen:

1.) *Komposition GEN TIG µP 353H + KIT VERKAUFSCODE 600960000L :*

- | | |
|-------------------------|-----------------|
| - 1 Generator | Code 600940000L |
| - 1 Bedienungsanleitung | Code 6903700030 |
| - 1 Massekabel | Code 602000000L |
| - 1 Inbetriebnahme-Kit | Code 608020000L |

Sich vergewissern, dass das gesamte, oben aufgezählte Material in der Verpackung ist. Sollte etwas fehlen, sofort Ihren Händler davon benachrichtigen.

Die Generatoren auf Transportschäden hin untersuchen. Bei Feststellen solcher den nachstehenden Abschnitt **REKLAMATIONEN (Abs. 3.2)** zu Rate ziehen.

Bevor Sie sich mit dem Generator an die Arbeit machen, bitte aufmerksam dieses Handbuch durchlesen.

3.2- REKLAMATIONEN

Reklamationen aufgrund von Transportschäden: sollte Ihr Gerät Transportschäden erlitten haben, so ist die entsprechende Reklamation an Ihre Spedition zu richten.

Reklamationen aufgrund von Produktfehlern: Sämtliche Produkte von STEL werden vor dem Versand strengen Qualitätskontrollen unterzogen. Sollte Ihr Gerät dennoch nicht einwandfrei funktionieren, ziehen Sie bitte den der STÖRUNGSSUCHE gewidmeten Abschnitt in vorliegendem Handbuch zu Rate. Falls Sie auch dort keine Antwort auf Ihr Problem finden, wenden Sie sich bitte an Ihren Vertragshändler.

3.3- PRIMÄRANSCHLUSS INSTALLATION

WARNUNG: Dieses Gerät der **Klasse A** ist nicht für den Einsatz in Wohnanlagen vorgesehen, bei denen die elektrische Leistung aus dem öffentlichen Niederspannungssystem bezogen wird.

Es kann zu möglichen Schwierigkeiten bei der Sicherstellung der elektromagnetischen Verträglichkeit dieser Stellen, sowohl durch Strahlung, als auch durch Leitung, kommen.

Diese Anlage ist nicht konform mit **IEC 61000-3-12**. Falls es an ein öffentliches Niederspannungssystem angeschlossen wird, liegt es in der Verantwortung des Benutzers, evt. durch Kontaktierung des Kundendienstes, sicherzugehen, dass es ordnungsgemäß angeschlossen wird.

Das einwandfreie Funktionieren des Generators ist von seiner vorschriftsmäßigen Installation abhängig, bei der auf Folgendes zu achten ist:

- Die Maschine so aufstellen, dass die vom internen Ventilator erzeugte Umluft gewährleistet ist (die Bestandteile im Generator bedürfen einer entsprechenden Abkühlung) (siehe Kap. 7.1 Seite 33).
- Es unbedingt vermeiden, dass über den Ventilator Schmutz oder Staub in die Maschine gelangen.
- Stöße, Scheuereinflüsse und insbesondere Tropfwasser und Hitzequellen sind, wie übrigens alle anderen abnormalen Situationen, unbedingt zu vermeiden.

NETZSPANNUNG

Der Generator funktioniert für Netzspannungen, die um 20% vom Nennwert des Netzes (400 V) abweichen. (Mindestspannung 320V, Höchstspannung 480V).

**ANSCHLUSS**

- Bevor man die elektrischen Schaltungen zwischen dem Stromgenerator und dem Leitungsschalter herstellt, sich überzeugen, dass letzterer offen steht.
- Die Verteilertafel muss den jeweiligen, im Betreiberland geltenden Bestimmungen gerecht werden ().
- Das Netz muss für Industriezwecke ausgelegt sein.
- Für eine geeignete Steckdose zur Aufnahme der Speisekabelleiter sorgen (6 mm Querschnitt).
- Bei längeren Kabeln den Leiterquerschnitt entsprechend vergrößern.
- Vorgeschaltet, muss die eigens hierfür vorgesehene Netzsteckdose über einen entsprechenden Schalter mit trägen Sicherungen verfügen.

MODELL	SPANNUNG/PHASEN	TRÄGE SICHERUNG
TIG µP 353 DC 3F	400v 3 Phasen o. Nullknotenl.	25 A

3.4- ERDUNG

- Zum Schutz der Bediener muss die Schweißmaschine unbedingt vorschriftsmäßig an die Erdungsanlage angeschlossen werden (INTERNATIONALE SICHERHEITSBESTIMMUNGEN).
- Es ist unerlässlich, mit dem gelb-grünen Leiter des Speisekabels für eine vorschriftsmäßige Erdung zu sorgen, um Stromschläge zu vermeiden, die auf das zufällige Berühren geerdeter Gegenstände zurückzuführen sind.
- Das Chassis (leitend) ist elektrisch an den Erdleiter angeschlossen. Das Unterlassen der Erdung des Geräts kann zu gefährlichen Stromschlägen für den Bediener führen.

**ANSCHLUSS**

- Bevor man die elektrischen Schaltungen zwischen dem Stromgenerator und dem Leitungsschalter herstellt, sich überzeugen, dass letzterer offen steht.
- Die Verteilertafel muss den jeweiligen, im Betreiberland geltenden Bestimmungen gerecht werden ().
- Das Netz muss für Industriezwecke ausgelegt sein.
- Für eine geeignete Steckdose zur Aufnahme der Speisekabelleiter sorgen (6 mm Querschnitt).
- Bei längeren Kabeln den Leiterquerschnitt entsprechend vergrößern.
- Vorgeschaltet, muss die eigens hierfür vorgesehene Netzsteckdose über einen entsprechenden Schalter mit trägen Sicherungen verfügen.

MODELL	SPANNUNG/PHASEN	TRÄGE SICHERUNG
TIG µP 353 DC 3F	400v 3 Phasen o. Nullknotenl.	25 A

3.4- ERDUNG

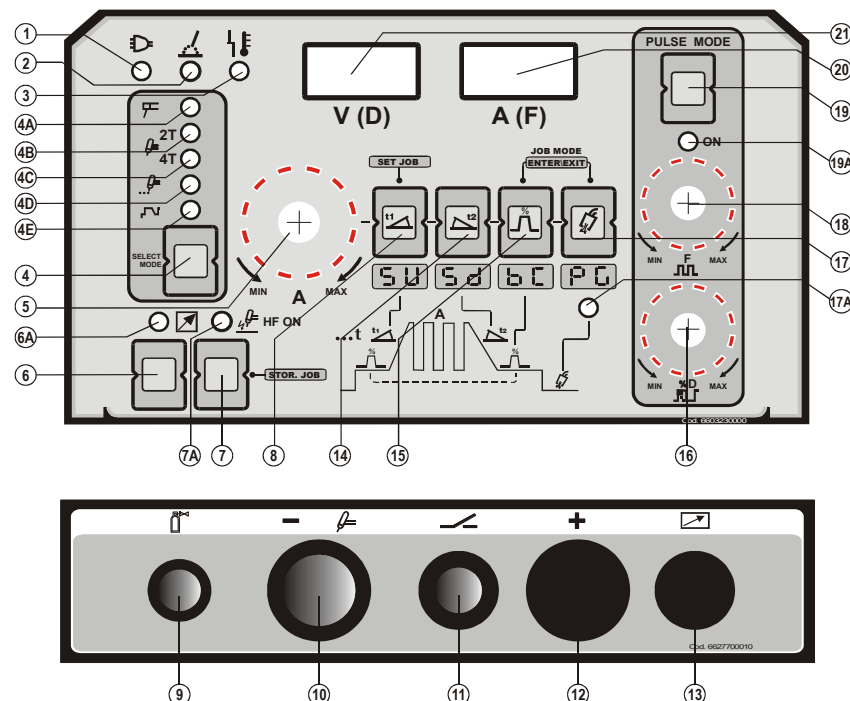
- Zum Schutz der Bediener muss die Schweißmaschine unbedingt vorschriftsmäßig an die Erdungsanlage angeschlossen werden (INTERNATIONALE SICHERHEITSBESTIMMUNGEN).
- Es ist unerlässlich, mit dem gelb-grünen Leiter des Speisekabels für eine vorschriftsmäßige Erdung zu sorgen, um Stromschläge zu vermeiden, die auf das zufällige Berühren geerdeter Gegenstände zurückzuführen sind.
- Das Chassis (leitend) ist elektrisch an den Erdleiter angeschlossen. Das Unterlassen der Erdung des Geräts kann zu gefährlichen Stromschlägen für den Bediener führen.





4.0- INBETRIEBNAHME

4.1- SCHALTELEMENTE DES FRONTPANEELS

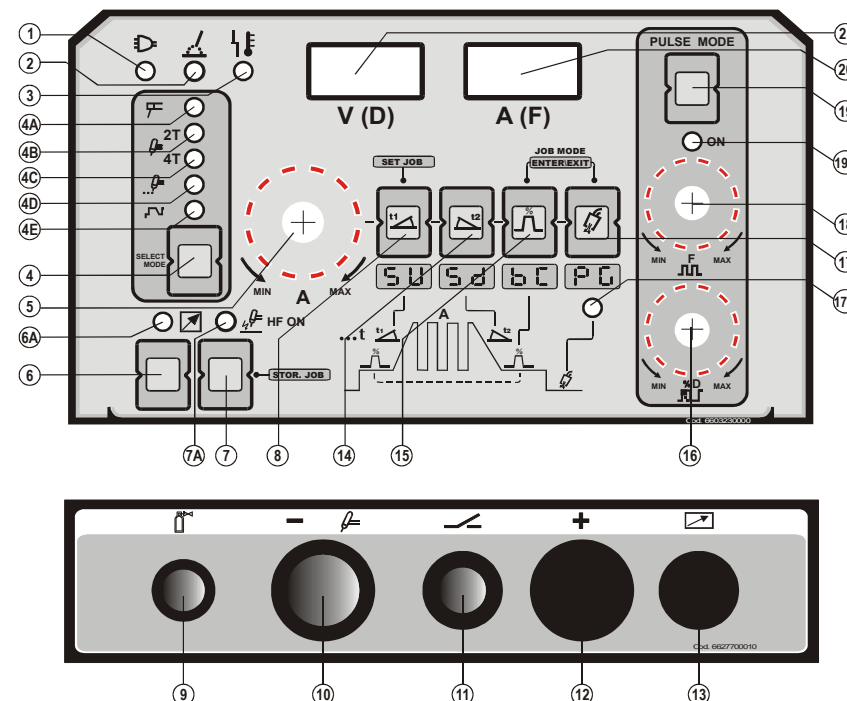


1	Kontroll-Led Maschine unter Spannung	10	Steckbuchse für Brennerdruckknopf
2	Kontroll-Led Schweißen freigegeben	11	Steckbuchse mit positiver Polarität
3	Kontroll-Led Wärmealarm	12	Steckbuchse für Fernbedienung (CAD)
4	Druckknopf für die Modalitätswahl	13	Druckknopf zur Absinkrampenregulierung
4A	Led zur Modalitätswahl ELEKTRODE	14	Druckknopf zur Grundstromregulierung
4B	Led zur Modalitätsw. 2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN	15	Encoder Regulierung Duty-cycle-Pulsation
4C	Led zur Modalitätsw. 4-TAKT-WIG-SCHWEISSEN	16	Druckk.z.Regulierung der Gasnachströmung
4D	Led zur Modalitätsw.WIG-PUNKTSCHWEISSEN	17	Led zur Anzeige der Gasnachströmung
4E	Led zur Modalitätsw.WIG-REPARATURSCHW.	17a	Regulierung der Pulsfrequenz
5	Encoder Stromregulierung und gewählte Funktionen	18	Druckk.z. Freigabe der Pulsschweißmodalität
6	Druckknopf zur Wahl der Fernregulierung	19	Led zur Anzeige der Pulsschweißmodalität
6A	Led zur Wahl der Fernregulierung	19a	Display der Schweißparameter
7	Druckknopf zur Wahl des Hochfrequenzstarts	20	Display der Schweißparameter
7A	Led zur Wahl des Hochfrequenzstarts	21	
8	Druckkn. z. Reg. der Stromanstiegsrampe, Pkt.-schw.-z.		
9	Gasanschluss		
	Steckbuchse mit negativer Polarität		



4.0- INBETRIEBNAHME

4.1- SCHALTELEMENTE DES FRONTPANEELS



1	Kontroll-Led Maschine unter Spannung	10	Steckbuchse für Brennerdruckknopf
2	Kontroll-Led Schweißen freigegeben	11	Steckbuchse mit positiver Polarität
3	Kontroll-Led Wärmealarm	12	Steckbuchse für Fernbedienung (CAD)
4	Druckknopf für die Modalitätswahl	13	Druckknopf zur Absinkrampenregulierung
4A	Led zur Modalitätswahl ELEKTRODE	14	Druckknopf zur Grundstromregulierung
4B	Led zur Modalitätsw. 2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN	15	Encoder Regulierung Duty-cycle-Pulsation
4C	Led zur Modalitätsw. 4-TAKT-WIG-SCHWEISSEN	16	Druckk.z.Regulierung der Gasnachströmung
4D	Led zur Modalitätsw.WIG-PUNKTSCHWEISSEN	17	Led zur Anzeige der Gasnachströmung
4E	Led zur Modalitätsw.WIG-REPARATURSCHW.	17a	Regulierung der Pulsfrequenz
5	Encoder Stromregulierung und gewählte Funktionen	18	Druckk.z. Freigabe der Pulsschweißmodalität
6	Druckknopf zur Wahl der Fernregulierung	19	Led zur Anzeige der Pulsschweißmodalität
6A	Led zur Wahl der Fernregulierung	19a	Display der Schweißparameter
7	Druckknopf zur Wahl des Hochfrequenzstarts	20	Display der Schweißparameter
7A	Led zur Wahl des Hochfrequenzstarts	21	
8	Druckkn. z. Reg. der Stromanstiegsrampe, Pkt.-schw.-z.		
9	Gasanschluss		
	Steckbuchse mit negativer Polarität		

**4.2- LEGENDE ZUR TYPENSCHILDSYMBOLOLOGIE**

WIG-SCHWEISSMODALITÄT (ALLGEMEIN)



SCHWEIßVERFAHREN



ELEKTRODENSCHWEISSMODALITÄT (ALLGEMEIN)



PUNKTSCHWEISSMODALITÄT (SPOT)



REPARATURSCHWEISSMODALITÄT (DOPPELTER PARAMETER)



STROMNETZANSCHLUSS



ALARM - ÜBERTEMPERATUR



GRUNDSTROM (PROZENTSATZ)



GASNACHSTRÖMUNG



SLOPE-DOWN-KONTROLLE (WIG)



PULSFREQUENZ



AC-SCHWEISSBALANCE



HOCHFREQUENZSTART



FERNREGULIERUNG ÜBER FERNBEDIENUNG (CAD)

**4.2- LEGENDE ZUR TYPENSCHILDSYMBOLOLOGIE**

WIG-SCHWEISSMODALITÄT (ALLGEMEIN)



SCHWEIßVERFAHREN



ELEKTRODENSCHWEISSMODALITÄT (ALLGEMEIN)



PUNKTSCHWEISSMODALITÄT (SPOT)



REPARATURSCHWEISSMODALITÄT (DOPPELTER PARAMETER)



STROMNETZANSCHLUSS



ALARM - ÜBERTEMPERATUR



GRUNDSTROM (PROZENTSATZ)



GASNACHSTRÖMUNG



SLOPE-DOWN-KONTROLLE (WIG)



PULSFREQUENZ



AC-SCHWEISSBALANCE



HOCHFREQUENZSTART



FERNREGULIERUNG ÜBER FERNBEDIENUNG (CAD)





4.3- BESCHREIBUNG DER SCHWEISSFUNKTIONEN

Beim Einschalten des Generators für ca. 2 Sekunden werden sämtliche Meldungen visualisiert; daraufhin blinken die Displays 2 Sekunden (Bez. 21-22, Seite 9) und zeigen die gewählte Schweißart.

Das Paneel stellt sich 2 Sekunden nach jeder Regulierung auf die Visualisierung (Display Bez. 20, Seite 9) und Regulierung des Schweißstroms **A** mit dem allgemeinen Encoder (Bez. 5, Seite 9) ein.

BESCHREIBUNGEN ZU DEN REGULIERUNGEN DER VERSCHIEDENEN SCHWEISSMODALITÄTEN

- BOGENSCHWEISSEN

- 1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität **Elektrode** (Bez. 4A, Seite 9) aufleuchtet.
- 2) Das Display zeigt für 2 Sekunden (Bez. 21, Seite 9) den Schriftzug **arc** an.
- 3) Es leuchtet die Led zur Freigabe des Schweißens auf (Bez. 2, Seite 9).
- 4) Mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) regelt man den auf dem rechten Display **A** visualisierten Schweißstrom (Bez. 20, Seite 9). Das linke Display **V** (Bez. 21, Seite 9) zeigt die Ausgangsspannung des Generators an.
- 5) Die Arc-Force und der Hot-Start werden automatisch für ein optimales Schweißen geregelt.
- 6) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten will, verweisen wir auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

- 2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN

- 1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität **Tig 2T** (Bez. 4B, Seite 9) aufleuchtet.
- 2) Die Displays zeigen 2 Sekunden (Bez. 20-21, Seite 9) den Schriftzug **tig 2t** an.
- 3) **Regulierung des Schweißstroms** – Mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) reguliert man den auf dem rechten Display **A** (Bez. 20, Seite 9) visualisierten Schweißstrom.
- 4) **Regulierung der Absinkrampe** – Durch Betätigen des Druckknopfs **Sd** (Bez. 14, Seite 9) wählt man die Absinkrampenzeit. Das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) beginnt zu blinken und zeigt den mit dem Encoder wählbaren Wert (Bez. 5, Seite 9) von 0,1 bis 10 Sekunden an.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **Sd** kurz betätigen.

- 5) **Regulierung der Gasnachströmzeit** – Durch Betätigen des Druckknopfs **PG** (Bez. 17, Seite 9) wählt man die Gasnachströmzeit. Das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) beginnt zu blinken und zeigt den mit dem Encoder wählbaren Wert (Bez. 5, Seite 9) von 0,5 s bis 30 s an.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **PG** kurz betätigen.

- 6) **Aktivierung und Regulierung der DC-Pulsation** – Durch ein erstes kurzes Betäti-



4.3- BESCHREIBUNG DER SCHWEISSFUNKTIONEN

Beim Einschalten des Generators für ca. 2 Sekunden werden sämtliche Meldungen visualisiert; daraufhin blinken die Displays 2 Sekunden (Bez. 21-22, Seite 9) und zeigen die gewählte Schweißart.

Das Paneel stellt sich 2 Sekunden nach jeder Regulierung auf die Visualisierung (Display Bez. 20, Seite 9) und Regulierung des Schweißstroms **A** mit dem allgemeinen Encoder (Bez. 5, Seite 9) ein.

BESCHREIBUNGEN ZU DEN REGULIERUNGEN DER VERSCHIEDENEN SCHWEISSMODALITÄTEN

- BOGENSCHWEISSEN

- 1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität **Elektrode** (Bez. 4A, Seite 9) aufleuchtet.
- 2) Das Display zeigt für 2 Sekunden (Bez. 21, Seite 9) den Schriftzug **arc** an.
- 3) Es leuchtet die Led zur Freigabe des Schweißens auf (Bez. 2, Seite 9).
- 4) Mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) regelt man den auf dem rechten Display **A** visualisierten Schweißstrom (Bez. 20, Seite 9). Das linke Display **V** (Bez. 21, Seite 9) zeigt die Ausgangsspannung des Generators an.
- 5) Die Arc-Force und der Hot-Start werden automatisch für ein optimales Schweißen geregelt.
- 6) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten will, verweisen wir auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

- 2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN

- 1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität **Tig 2T** (Bez. 4B, Seite 9) aufleuchtet.
- 2) Die Displays zeigen 2 Sekunden (Bez. 20-21, Seite 9) den Schriftzug **tig 2t** an.
- 3) **Regulierung des Schweißstroms** – Mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) reguliert man den auf dem rechten Display **A** (Bez. 20, Seite 9) visualisierten Schweißstrom.
- 4) **Regulierung der Absinkrampe** – Durch Betätigen des Druckknopfs **Sd** (Bez. 14, Seite 9) wählt man die Absinkrampenzeit. Das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) beginnt zu blinken und zeigt den mit dem Encoder wählbaren Wert (Bez. 5, Seite 9) von 0,1 bis 10 Sekunden an.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **Sd** kurz betätigen.

- 5) **Regulierung der Gasnachströmzeit** – Durch Betätigen des Druckknopfs **PG** (Bez. 17, Seite 9) wählt man die Gasnachströmzeit. Das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) beginnt zu blinken und zeigt den mit dem Encoder wählbaren Wert (Bez. 5, Seite 9) von 0,5 s bis 30 s an.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **PG** kurz betätigen.

- 6) **Aktivierung und Regulierung der DC-Pulsation** – Durch ein erstes kurzes Betäti-





gen des Druckknopfs **PULSE MODE** (Bez. 19, Seite 9) wählt man die Pulsationsmodalität.

Die Led ON (Bez. 19A, Seite 9) beginnt zu blinken. Die Displays beginnen zu blinken.

6a) **Regulierung der Pulsationsfrequenz** – Durch Drehen des Regulierencoders **F** (Bez. 18, Seite 9) stellt man den Frequenzwert von 0,4 Hz auf 300 Hz; das rechte Display **A (F)** (Bez. 20, Seite 9) zeigt den gewählten Wert an.

6b) **Regulierung des Pulsations-Duty-cycle** – Durch Drehen des Regulierencoders **D** (Bez. 16, Seite 9) stellt man den Duty-cycle-Wert von 10 % auf 90 %; das linke Display **V (D)** (Bez. 21, Seite 9) zeigt den gewählten Wert an.

Um die eingestellten Parameter jederzeit visualisieren zu können, genügt ein kurzes Andrücken des Druckknopfs **PULSE MODE** (Bez. 19, Seite 9) oder eine minimale Verschiebung eines der Encoder **F** oder **D**.

Um die Modalität AC auszuschalten, genügt es, den Druckknopf **PULSE MODE** (Bez. 19, Seite 9) länger als 2 Sekunden gedrückt zu halten.

7) Auf dieser Modalität kann man den Grundstrom der Pulsation regulieren. Durch Betätigen des Druckknopfs **bC** (Bez. 15, Seite 9) beginnt das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 10% bis 90% regulierbaren Wert des Endschweißstroms **A** an.

8) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten möchte, verweist man auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

Verfahren für das 2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN mit HF-Start

Schweißbeginn:

- 1) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es leuchtet die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) auf.
- 2) Die Elektroden Spitze (Wolfram) dem zu schweißenden Werkstück nähern.
- 3) Den Brenner-Druckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden Gasvorströmung zündet sich der Bogen durch den HF-Generator und es beginnt das Schweißverfahren.

Schweißende:

- 1) Den Brennerdruckknopf auslassen: der Strom sinkt stufenweise in der mit dem Druckknopf **Sd** (Bez. 14, Seite 9) eingestellten Zeit; der Bogen geht aus und danach hat man noch die mit dem Druckknopf **PG** (Bez. 17, Seite 9) eingestellte GASNACHSTRÖMUNG.

Verfahren für das 2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN mit LIFT-START (ohne HF)

Schweißbeginn:

- 1) Sich überzeugen, dass die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) ausgeschaltet ist. Sollte dies nicht der Fall sein, den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) geht aus.
- 2) Die Elektroden Spitze (Wolfram) mit dem zu schweißenden Werkstück in Berührung bringen.



gen des Druckknopfs **PULSE MODE** (Bez. 19, Seite 9) wählt man die Pulsationsmodalität.

Die Led ON (Bez. 19A, Seite 9) beginnt zu blinken. Die Displays beginnen zu blinken.

6a) **Regulierung der Pulsationsfrequenz** – Durch Drehen des Regulierencoders **F** (Bez. 18, Seite 9) stellt man den Frequenzwert von 0,4 Hz auf 300 Hz; das rechte Display **A (F)** (Bez. 20, Seite 9) zeigt den gewählten Wert an.

6b) **Regulierung des Pulsations-Duty-cycle** – Durch Drehen des Regulierencoders **D** (Bez. 16, Seite 9) stellt man den Duty-cycle-Wert von 10 % auf 90 %; das linke Display **V (D)** (Bez. 21, Seite 9) zeigt den gewählten Wert an.

Um die eingestellten Parameter jederzeit visualisieren zu können, genügt ein kurzes Andrücken des Druckknopfs **PULSE MODE** (Bez. 19, Seite 9) oder eine minimale Verschiebung eines der Encoder **F** oder **D**.

Um die Modalität AC auszuschalten, genügt es, den Druckknopf **PULSE MODE** (Bez. 19, Seite 9) länger als 2 Sekunden gedrückt zu halten.

7) Auf dieser Modalität kann man den Grundstrom der Pulsation regulieren. Durch Betätigen des Druckknopfs **bC** (Bez. 15, Seite 9) beginnt das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 10% bis 90% regulierbaren Wert des Endschweißstroms **A** an.

8) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten möchte, verweist man auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

Verfahren für das 2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN mit HF-Start

Schweißbeginn:

- 1) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es leuchtet die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) auf.
- 2) Die Elektroden Spitze (Wolfram) dem zu schweißenden Werkstück nähern.
- 3) Den Brenner-Druckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden Gasvorströmung zündet sich der Bogen durch den HF-Generator und es beginnt das Schweißverfahren.

Schweißende:

- 1) Den Brennerdruckknopf auslassen: der Strom sinkt stufenweise in der mit dem Druckknopf **Sd** (Bez. 14, Seite 9) eingestellten Zeit; der Bogen geht aus und danach hat man noch die mit dem Druckknopf **PG** (Bez. 17, Seite 9) eingestellte GASNACHSTRÖMUNG.

Verfahren für das 2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN mit LIFT-START (ohne HF)

Schweißbeginn:

- 1) Sich überzeugen, dass die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) ausgeschaltet ist. Sollte dies nicht der Fall sein, den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) geht aus.
- 2) Die Elektroden Spitze (Wolfram) mit dem zu schweißenden Werkstück in Berührung bringen.





3) Den Brennerdruckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GASVORSTRÖMUNG den Brenner seitlich gerade um so viel anheben, dass er sich leicht vom zu schweißenden Werkstück entfernt, und mit dem Schweißprozess beginnen.

Schweißende:

1) Gleich wie für das 2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN mit HF-Start beschrieben verfahren.

- 4-TAKT-WIG-SCHWEISSEN

1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität **Tig 4T** (Bez. 4C, Seite 9) aufleuchtet.

2) Die Displays (Bez. 20-21, Seite 9) zeigen 2 Sekunden den Schriftzug **tig 4t** an.

3) **Schweißstromregulierung** – wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

4) **Regulierung der Anstiegsrampe** – Durch Betätigen des Druckknopfs **SU** (Bez. 8, Seite 9) die Anstiegsrampenzeit wählen. Das rechte Display **A** (Bez. 20 Seite 9) beginnt zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 0,1 bis 10 Sekunden wählbaren Wert an.

5) **Regulierung der Absinkrampe** – wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

6) **Regulierung des Grundstroms** - Durch Betätigen des Druckknopfs **bC** (Bez. 15, Seite 9), beginnt das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 10 % bis 90 % wählbaren Wert des Schweißstroms **A** an.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **bC** kurz betätigen.

6) **Regulierung der Gasnachströmzeit** – wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

7) **Aktivierung und Regulierung der DC-Pulsation** – wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

8) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten möchte, verweist man auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

Verfahren für das 4-TAKT-WIG-SCHWEISSEN mit HF-Start

Schweißbeginn:

1) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es leuchtet die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) auf.

2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) dem zu schweißenden Werkstück nähern.

3) Den Brenner-Druckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GAS-VORSTRÖMUNG zündet sich der Bogen durch den HF-Generator und es beginnt das Schweißverfahren. Der Strom bringt sich auf den mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 15, Seite 9) gewählten Wert.

4) Bei Auslassen des Brenner-Druckknopfs bringt sich der Strom mit der durch den



3) Den Brennerdruckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GASVORSTRÖMUNG den Brenner seitlich gerade um so viel anheben, dass er sich leicht vom zu schweißenden Werkstück entfernt, und mit dem Schweißprozess beginnen.

Schweißende:

1) Gleich wie für das 2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN mit HF-Start beschrieben verfahren.

- 4-TAKT-WIG-SCHWEISSEN

1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität **Tig 4T** (Bez. 4C, Seite 9) aufleuchtet.

2) Die Displays (Bez. 20-21, Seite 9) zeigen 2 Sekunden den Schriftzug **tig 4t** an.

3) **Schweißstromregulierung** – wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

4) **Regulierung der Anstiegsrampe** – Durch Betätigen des Druckknopfs **SU** (Bez. 8, Seite 9) die Anstiegsrampenzeit wählen. Das rechte Display **A** (Bez. 20 Seite 9) beginnt zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 0,1 bis 10 Sekunden wählbaren Wert an.

5) **Regulierung der Absinkrampe** – wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

6) **Regulierung des Grundstroms** - Durch Betätigen des Druckknopfs **bC** (Bez. 15, Seite 9), beginnt das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 10 % bis 90 % wählbaren Wert des Schweißstroms **A** an.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **bC** kurz betätigen.

6) **Regulierung der Gasnachströmzeit** – wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

7) **Aktivierung und Regulierung der DC-Pulsation** – wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

8) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten möchte, verweist man auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

Verfahren für das 4-TAKT-WIG-SCHWEISSEN mit HF-Start

Schweißbeginn:

1) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es leuchtet die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) auf.

2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) dem zu schweißenden Werkstück nähern.

3) Den Brenner-Druckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GAS-VORSTRÖMUNG zündet sich der Bogen durch den HF-Generator und es beginnt das Schweißverfahren. Der Strom bringt sich auf den mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 15, Seite 9) gewählten Wert.

4) Bei Auslassen des Brenner-Druckknopfs bringt sich der Strom mit der durch den



Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) gewählten Anstiegsrampe auf den eingestellten Wert.

Schweißende:

- 1) Den Brennerdruckknopf betätigen: der Strom sinkt stufenweise in der mit dem Druckknopf **Sd** (Bez. 14, Seite 9) eingestellten Zeit ab; der Bogen bleibt auf dem mit dem Druckknopf **bc** (Bez. 15, Seite 9) eingestellten Endstromwert.
- 2) Den Brennerdruckknopf auslassen: der Bogen geht aus, und sodann hat man die mit dem Druckknopf **PG** (Bez. 17, Seite 9) eingestellte GASNACHSTRÖMUNG.

Verfahren für das 4-TAKT-SCHWEISSEN mit LIFT-Start (ohne HF)

Schweißbeginn:

- 1) Sich überzeugen, dass die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) ausgeschaltet ist. Sollte dies nicht der Fall sein, den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es geht die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) aus.
- 2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) mit dem zu schweißenden Werkstück in Berührung bringen.
- 3) Den Brennerdruckknopf betätigen: es beginnt sofort das Gas auszuströmen, den Brenner seitlich gerade um so viel anheben, dass er sich leicht vom zu schweißenden Werkstück entfernt, und mit dem Schweißverfahren beginnen; der Strom bringt sich auf den mit dem Druckknopf **bc** (Bez. 15, Seite 9) gewählten Grundwert.
- 4) Bei Auslassen des Brenner-Druckknopfs bringt sich der Strom mit der durch den Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) gewählten Anstiegsrampe auf den eingestellten Wert **A**.

Schweißende:

- 1) Gleich wie für das 4-TAKT-WIG-SCHWEISSEN MIT HF-Start beschrieben vorgehen.

- WIG-PUNKTSCHWEISSEN

- 1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität **WIG-PUNKTSCHWEISSEN** (Bez. 4D, Seite 9) aufleuchtet.
- 2) Die Displays (Bez. 20-21, Seite 9) zeigen 2 Sekunden den Schriftzug **Pun** an.
- 3) **Schweißstromregulierung** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.
- 4) **Regulierung der Punktschweißzeit** – Durch Betätigen des Druckknopfs **SU** (Bez. 8, Seite 9) wählt man die Punktschweißzeit. Das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) beginnt zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 0,1 bis 10 Sekunden wählbaren Wert an.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **SL** betätigen.

- 6) **Regulierung der Gasnachströmzeit** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.
- 7) **Aktivierung und Regulierung der DC-Pulsation** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.
- 8) **Aktivierung und Regulierung der AC-Modalität** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG**



Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) gewählten Anstiegsrampe auf den eingestellten Wert.

Schweißende:

- 1) Den Brennerdruckknopf betätigen: der Strom sinkt stufenweise in der mit dem Druckknopf **Sd** (Bez. 14, Seite 9) eingestellten Zeit ab; der Bogen bleibt auf dem mit dem Druckknopf **bc** (Bez. 15, Seite 9) eingestellten Endstromwert.
- 2) Den Brennerdruckknopf auslassen: der Bogen geht aus, und sodann hat man die mit dem Druckknopf **PG** (Bez. 17, Seite 9) eingestellte GASNACHSTRÖMUNG.

Verfahren für das 4-TAKT-SCHWEISSEN mit LIFT-Start (ohne HF)

Schweißbeginn:

- 1) Sich überzeugen, dass die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) ausgeschaltet ist. Sollte dies nicht der Fall sein, den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es geht die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) aus.
- 2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) mit dem zu schweißenden Werkstück in Berührung bringen.
- 3) Den Brennerdruckknopf betätigen: es beginnt sofort das Gas auszuströmen, den Brenner seitlich gerade um so viel anheben, dass er sich leicht vom zu schweißenden Werkstück entfernt, und mit dem Schweißverfahren beginnen; der Strom bringt sich auf den mit dem Druckknopf **bc** (Bez. 15, Seite 9) gewählten Grundwert.
- 4) Bei Auslassen des Brenner-Druckknopfs bringt sich der Strom mit der durch den Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) gewählten Anstiegsrampe auf den eingestellten Wert **A**.

Schweißende:

- 1) Gleich wie für das 4-TAKT-WIG-SCHWEISSEN MIT HF-Start beschrieben vorgehen.

- WIG-PUNKTSCHWEISSEN

- 1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität **WIG-PUNKTSCHWEISSEN** (Bez. 4D, Seite 9) aufleuchtet.
- 2) Die Displays (Bez. 20-21, Seite 9) zeigen 2 Sekunden den Schriftzug **Pun** an.
- 3) **Schweißstromregulierung** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.
- 4) **Regulierung der Punktschweißzeit** – Durch Betätigen des Druckknopfs **SU** (Bez. 8, Seite 9) wählt man die Punktschweißzeit. Das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) beginnt zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 0,1 bis 10 Sekunden wählbaren Wert an.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **SL** betätigen.

- 6) **Regulierung der Gasnachströmzeit** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.
- 7) **Aktivierung und Regulierung der DC-Pulsation** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.
- 8) **Aktivierung und Regulierung der AC-Modalität** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG**





-SCHWEISSEN beschrieben verfahren.

9) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten möchte, verweist man auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

Verfahren für das WIG-PUNKTSCHWEISSEN mit HF-Start

Schweißbeginn:

- 1) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es leuchtet die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) auf.
- 2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) dem zu schweißenden Werkstück nähern.
- 3) Den Brennerdruckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GASVORSTRÖMUNG zündet sich der Bogen durch den HF-Generator und es beginnt das Schweißverfahren.

Schweißende:

- 1) Der Bogen geht nach der mit dem Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) geregelten Zeit automatisch aus; daraufhin findet die mit dem Druckknopf **PG** (Bez. 17, Seite 9) eingestellte GASNACHSTRÖMUNG statt.

Verfahren für das WIG-PUNKTSCHWEISSEN mit LIFT-Start (ohne HF)

Schweißbeginn:

- 1) Sich überzeugen, dass die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) ausgeschaltet ist. Sollte dies nicht der Fall sein, den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) geht aus.
- 2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) mit dem zu schweißenden Werkstück in Berührung bringen.
- 3) Den Brennerdruckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GASVORSTRÖMUNG den Brenner seitlich gerade um so viel anheben, dass er sich leicht vom zu schweißenden Werkstück entfernt, und mit dem Schweißverfahren beginnen.

Schweißende:

- 1) Gleich wie für das WIG-Punktschweißen mit HF-Start beschrieben verfahren.

- WIG-REPARATURSCHWEISSEN (DOPPELTER PARAMETER)

- 1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität Wig-Reparaturschweißen (Bez. 4E, Seite 9) aufleuchtet.
- 2) Die Displays (Bez. 20-21, Seite 9) zeigen zwei Sekunden den Schriftzug **rEP** an.
- 3) **Schweißstromregulierung** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.
- 4) **Regulierung der Absinkrampe** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.
- 5) **Regulierung des Grundstroms - Zweiter Parameter** - Durch Betätigen des Druckknopfs **bC** (Bez. 15, Seite 9), beginnt das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 10 % bis 90 % wählbaren Wert des Schweißstroms **A** an.



-SCHWEISSEN beschrieben verfahren.

9) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten möchte, verweist man auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

Verfahren für das WIG-PUNKTSCHWEISSEN mit HF-Start

Schweißbeginn:

- 1) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es leuchtet die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) auf.
- 2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) dem zu schweißenden Werkstück nähern.
- 3) Den Brennerdruckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GASVORSTRÖMUNG zündet sich der Bogen durch den HF-Generator und es beginnt das Schweißverfahren.

Schweißende:

- 1) Der Bogen geht nach der mit dem Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) geregelten Zeit automatisch aus; daraufhin findet die mit dem Druckknopf **PG** (Bez. 17, Seite 9) eingestellte GASNACHSTRÖMUNG statt.

Verfahren für das WIG-PUNKTSCHWEISSEN mit LIFT-Start (ohne HF)

Schweißbeginn:

- 1) Sich überzeugen, dass die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) ausgeschaltet ist. Sollte dies nicht der Fall sein, den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) geht aus.
- 2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) mit dem zu schweißenden Werkstück in Berührung bringen.
- 3) Den Brennerdruckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GASVORSTRÖMUNG den Brenner seitlich gerade um so viel anheben, dass er sich leicht vom zu schweißenden Werkstück entfernt, und mit dem Schweißverfahren beginnen.

Schweißende:

- 1) Gleich wie für das WIG-Punktschweißen mit HF-Start beschrieben verfahren.

- WIG-REPARATURSCHWEISSEN (DOPPELTER PARAMETER)

- 1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität Wig-Reparaturschweißen (Bez. 4E, Seite 9) aufleuchtet.
- 2) Die Displays (Bez. 20-21, Seite 9) zeigen zwei Sekunden den Schriftzug **rEP** an.
- 3) **Schweißstromregulierung** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.
- 4) **Regulierung der Absinkrampe** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.
- 5) **Regulierung des Grundstroms - Zweiter Parameter** - Durch Betätigen des Druckknopfs **bC** (Bez. 15, Seite 9), beginnt das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 10 % bis 90 % wählbaren Wert des Schweißstroms **A** an.



Durch das kurze Betätigen des Brennerdruckknopfs (weniger als 0.5 Sekunden), geht man direkt vom Stromwert **A** auf den Endstromwert **bC** und umgekehrt über.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **bC** kurz betätigen.

6) **Regulierung der Gasnachströmzeit** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

7) **Aktivierung und Regulierung der DC-Pulsation** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

8) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten möchte, verweist man auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

Verfahren für das WIG-REPARATURSCHWEISSEN (DOPPELTER PARAMETER) mit HF-Start

Schweißbeginn:

- 1) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es leuchtet die Led **HF ON** (Bez. 7A, Seite 9) auf.
- 2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) dem zu schweißenden Werkstück nähern.
- 3) Den Brennerdruckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GASVORSTRÖMUNG zündet sich der Bogen durch den HF-Generator und es beginnt das Schweißverfahren. Der Strom bringt sich auf den mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 15, Seite 9) gewählten Grundwert.
- 4) Bei Auslassen des Brenner-Druckknopfs bringt sich der Strom mit der durch den Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) gewählten Anstiegsrampe auf den eingestellten Wert **A**.

Durch das kurze Betätigen des Brennerdruckknopfs (weniger als 0.5 Sekunden), geht man direkt vom eingestellten Stromwert **A** auf den Endstromwert **FC** und umgekehrt über.

Schweißende:

- 1) Den Brennerdruckknopf betätigen: der Strom sinkt in der mit dem Druckknopf **Sd** (Bez. 14, Seite 9) eingestellten Zeit stufenweise; der Bogen bleibt auf dem mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 17, Seite 9) eingestellten Endstromwert.
- 2) Den Brennerdruckknopf auslassen: der Bogen geht aus und daraufhin hat man die mit dem Druckknopf **PG** (Bez. 17, Seite 9) eingestellte GASNACHSTRÖMZEIT.

Verfahren für das WIG-REPARATURSCHWEISSEN (DOPPELTER PARAMETER) mit LIFT-Start (ohne HF)

Schweißbeginn:

- 1) Sich überzeugen, dass die Led **HF ON** (Bez. 7A, Seite 9) ausgeschaltet ist. Sollte dies nicht der Fall sein, den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; die Led **HF ON** (Bez. 7A, Seite 9) geht aus.
- 2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) mit dem zu schweißenden Werkstück in Berührung bringen.



Durch das kurze Betätigen des Brennerdruckknopfs (weniger als 0.5 Sekunden), geht man direkt vom Stromwert **A** auf den Endstromwert **bC** und umgekehrt über.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **bC** kurz betätigen.

6) **Regulierung der Gasnachströmzeit** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

7) **Aktivierung und Regulierung der DC-Pulsation** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

8) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten möchte, verweist man auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

Verfahren für das WIG-REPARATURSCHWEISSEN (DOPPELTER PARAMETER) mit HF-Start

Schweißbeginn:

- 1) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es leuchtet die Led **HF ON** (Bez. 7A, Seite 9) auf.
- 2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) dem zu schweißenden Werkstück nähern.
- 3) Den Brennerdruckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GASVORSTRÖMUNG zündet sich der Bogen durch den HF-Generator und es beginnt das Schweißverfahren. Der Strom bringt sich auf den mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 15, Seite 9) gewählten Grundwert.
- 4) Bei Auslassen des Brenner-Druckknopfs bringt sich der Strom mit der durch den Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) gewählten Anstiegsrampe auf den eingestellten Wert **A**.

Durch das kurze Betätigen des Brennerdruckknopfs (weniger als 0.5 Sekunden), geht man direkt vom eingestellten Stromwert **A** auf den Endstromwert **FC** und umgekehrt über.

Schweißende:

- 1) Den Brennerdruckknopf betätigen: der Strom sinkt in der mit dem Druckknopf **Sd** (Bez. 14, Seite 9) eingestellten Zeit stufenweise; der Bogen bleibt auf dem mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 17, Seite 9) eingestellten Endstromwert.
- 2) Den Brennerdruckknopf auslassen: der Bogen geht aus und daraufhin hat man die mit dem Druckknopf **PG** (Bez. 17, Seite 9) eingestellte GASNACHSTRÖMZEIT.

Verfahren für das WIG-REPARATURSCHWEISSEN (DOPPELTER PARAMETER) mit LIFT-Start (ohne HF)

Schweißbeginn:

- 1) Sich überzeugen, dass die Led **HF ON** (Bez. 7A, Seite 9) ausgeschaltet ist. Sollte dies nicht der Fall sein, den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; die Led **HF ON** (Bez. 7A, Seite 9) geht aus.
- 2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) mit dem zu schweißenden Werkstück in Berührung bringen.





3) Den Brennerdruckknopf betätigen: es beginnt augenblicklich das Gas auszuströmen. Den Brenner seitlich gerade um so viel anheben, dass er sich leicht vom zu schweißenden Werkstück entfernt, und mit dem Schweißverfahren beginnen; Der Strom bringt sich auf den mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 15, Seite 9) gewählten Grundwert.

4) Bei Auslassen des Brenner-Druckknopfs bringt sich der Strom mit der durch den Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) gewählten Anstiegsrampe auf den eingestellten Wert **A**.

Durch das kurze Betätigen des Brennerdruckknopfs (weniger als 0.5 Sekunden), geht man direkt vom eingestellten Stromwert A auf den Endstromwert FC und umgekehrt über.

Schweißende:

1) Gleich wie für das WIG-REPARATURSCHWEISSEN (DOPPELTER PARAMETER) mit HF-Start beschrieben verfahren.

FUNKTION FÜR DAS SPEICHERN UND ABRUFEN DER SCHWEISSPARAMETER (JOB MODE)

Für alle Schweißmodalitäten aktive Funktion

Diese Funktion ermöglicht es, jederzeit alle am Generator vorgenommenen Einstellungen zu speichern bzw. abzurufen. Es können 99 Schweißparameter (Einstellungen) gesichert werden.

SPEICHERUNG VON SCHWEISSEINSTELLUNGEN

1) Die Druckknöpfe **bC** (Bez. 15 Seite 9) und **PG** (Jobmode) (Bez. 17 Seite 9) 1 Sekunde lang gleichzeitig betätigen; es ist ein zweifacher Ton des Summers zu vernehmen und auf dem linken Display (Bez. 21 Seite 9) blinkt der Schriftzug **PrG**.

2) Mit dem Encoder **A** (Bez. 5 Seite 9) die Nummer jenes Programms wählen, in dem man die Schweißparameter sichern will.

3) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7 Seite 9) länger als 2 Sekunden gedrückt halten; es sind vier Töne des Summers zu vernehmen und auf dem linken Display (Bez. 21 Seite 9) blinkt der Schriftzug **Sto**. An diesem Punkt ist das Programm gesichert worden und man kann mit der Maschine weiterarbeiten.

ABRUFEN DER GESPEICHERTEN SCHWEISSPROGRAMME

1) Die Druckknöpfe **bC** (Bez. 15 Seite 9) und **PG** (Bez. 17 Seite 9); 1 Sekunde lang gleichzeitig betätigen; es ist ein zweifacher Ton des Summers zu vernehmen und auf dem linken Display (Bez. 21 Seite 9) blinkt der Schriftzug **PrG**.

2) Mit dem Encoder **A** (Bez. 5 Seite 9) die Nummer jenes Programms wählen, das man abrufen will.



3) Den Brennerdruckknopf betätigen: es beginnt augenblicklich das Gas auszuströmen. Den Brenner seitlich gerade um so viel anheben, dass er sich leicht vom zu schweißenden Werkstück entfernt, und mit dem Schweißverfahren beginnen; Der Strom bringt sich auf den mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 15, Seite 9) gewählten Grundwert.

4) Bei Auslassen des Brenner-Druckknopfs bringt sich der Strom mit der durch den Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) gewählten Anstiegsrampe auf den eingestellten Wert **A**.

Durch das kurze Betätigen des Brennerdruckknopfs (weniger als 0.5 Sekunden), geht man direkt vom eingestellten Stromwert A auf den Endstromwert FC und umgekehrt über.

Schweißende:

1) Gleich wie für das WIG-REPARATURSCHWEISSEN (DOPPELTER PARAMETER) mit HF-Start beschrieben verfahren.

FUNKTION FÜR DAS SPEICHERN UND ABRUFEN DER SCHWEISSPARAMETER (JOB MODE)

Für alle Schweißmodalitäten aktive Funktion

Diese Funktion ermöglicht es, jederzeit alle am Generator vorgenommenen Einstellungen zu speichern bzw. abzurufen. Es können 99 Schweißparameter (Einstellungen) gesichert werden.

SPEICHERUNG VON SCHWEISSEINSTELLUNGEN

1) Die Druckknöpfe **bC** (Bez. 15 Seite 9) und **PG** (Jobmode) (Bez. 17 Seite 9) 1 Sekunde lang gleichzeitig betätigen; es ist ein zweifacher Ton des Summers zu vernehmen und auf dem linken Display (Bez. 21 Seite 9) blinkt der Schriftzug **PrG**.

2) Mit dem Encoder **A** (Bez. 5 Seite 9) die Nummer jenes Programms wählen, in dem man die Schweißparameter sichern will.

3) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7 Seite 9) länger als 2 Sekunden gedrückt halten; es sind vier Töne des Summers zu vernehmen und auf dem linken Display (Bez. 21 Seite 9) blinkt der Schriftzug **Sto**. An diesem Punkt ist das Programm gesichert worden und man kann mit der Maschine weiterarbeiten.

ABRUFEN DER GESPEICHERTEN SCHWEISSPROGRAMME

1) Die Druckknöpfe **bC** (Bez. 15 Seite 9) und **PG** (Bez. 17 Seite 9); 1 Sekunde lang gleichzeitig betätigen; es ist ein zweifacher Ton des Summers zu vernehmen und auf dem linken Display (Bez. 21 Seite 9) blinkt der Schriftzug **PrG**.

2) Mit dem Encoder **A** (Bez. 5 Seite 9) die Nummer jenes Programms wählen, das man abrufen will.



3) Den Druckknopf SU (SET) (Bez. 8 Seite 9) länger als 2 Sekunden betätigen; es ist ein vierfacher Ton des Summers zu vernehmen und auf dem linken Display (Bez. 21 Seite 9) blinkt der Schriftzug ReC .

An diesem Punkt ist das Programm abgerufen worden und man kann mit der Maschine weiterarbeiten.

ACHTUNG: ein Schweißprogramm kann auch in ein schon gespeichertes Programm mit entsprechender Nummer gespeichert werden. Die Daten des gelöschten Programms gehen definitiv verloren.



3) Den Druckknopf SU (SET) (Bez. 8 Seite 9) länger als 2 Sekunden betätigen; es ist ein vierfacher Ton des Summers zu vernehmen und auf dem linken Display (Bez. 21 Seite 9) blinkt der Schriftzug ReC .

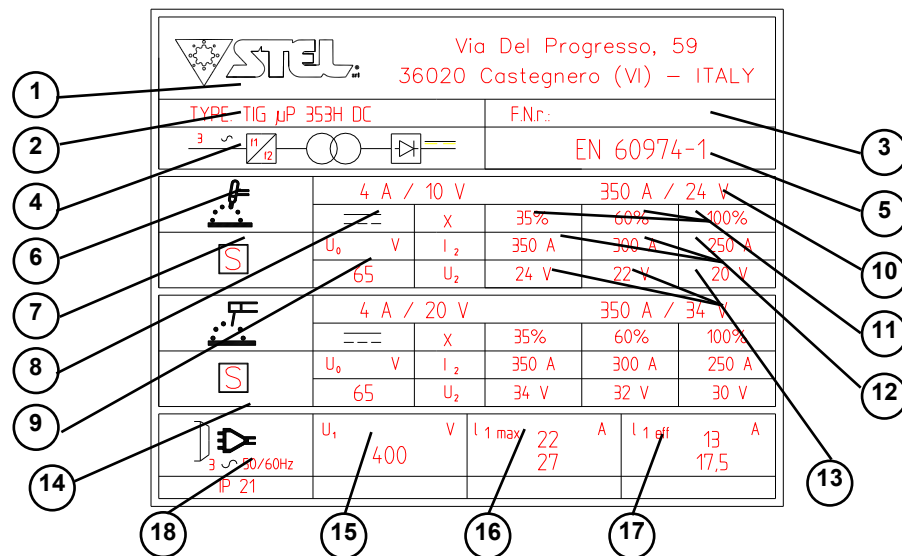
An diesem Punkt ist das Programm abgerufen worden und man kann mit der Maschine weiterarbeiten.

ACHTUNG: ein Schweißprogramm kann auch in ein schon gespeichertes Programm mit entsprechender Nummer gespeichert werden. Die Daten des gelöschten Programms gehen definitiv verloren.





4.4- BESCHREIBUNG DES TYPENSCHILDS

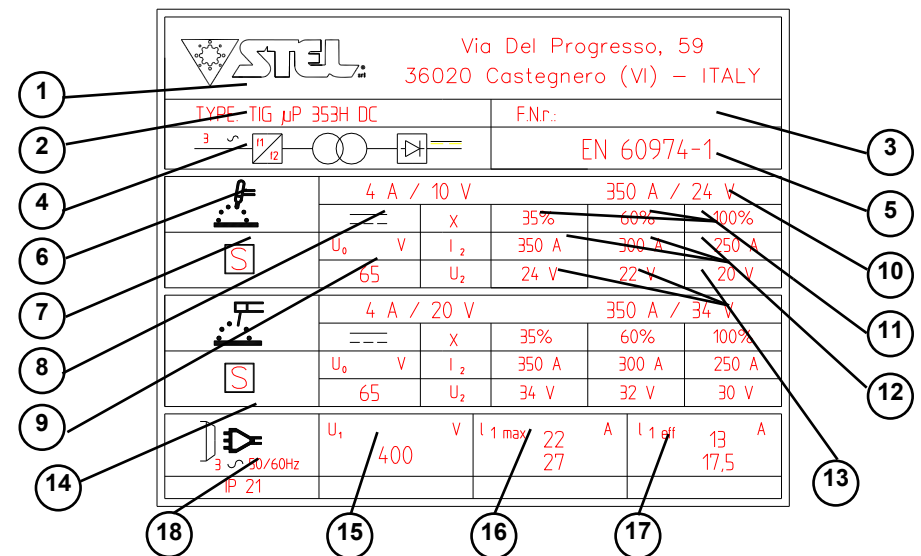


a) KENNDATEN

- | | |
|----|---|
| 1 | Name, Anschrift des Herstellers |
| 2 | Modell der Schweißmaschine |
| 3 | Identifizierung bezogen auf die Serien-Nummer |
| 4 | Symbol der Schweißmaschinenart |
| 5 | Bezug auf die Baunorm |
| | b) SCHWEISSAUSGANG |
| 6 | Symbol des Schweißverfahrens |
| 7 | Symbol für Schweißmaschinen, die für den Einsatz in Umgebungen mit erhöhter Stromschlaggefahr geeignet sind |
| 8 | Schweißstromsymbol |
| 9 | Zugewiesene Leerlaufspannung (bei Nenneingang) |
| 10 | Schweißstrombereich |
| 11 | Werte des Aussetzzyklus (in 10 Minuten) |
| 12 | Werte des zugewiesenen Schweißstroms |
| 13 | Konventionelle Spannungswerte bei Belastung |
| | c) EINSPEISUNG |
| 14 | Symbol der Einspeisung (Phasenzahl und Frequenz) |
| 15 | Zugewiesene Speisespannung |
| 16 | Maximaler Speisestrom |
| 17 | Maximaler wirksamer Speisestrom (identifiziert die Leitungssicherung) |
| | d) ANDERE MERKMALE |
| 18 | Schutzgrad |



4.4- BESCHREIBUNG DES TYPENSCHILDS

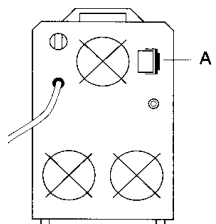


a) KENNDATEN

- | | |
|----|---|
| 1 | Name, Anschrift des Herstellers |
| 2 | Modell der Schweißmaschine |
| 3 | Identifizierung bezogen auf die Serien-Nummer |
| 4 | Symbol der Schweißmaschinenart |
| 5 | Bezug auf die Baunorm |
| | b) SCHWEISSAUSGANG |
| 6 | Symbol des Schweißverfahrens |
| 7 | Symbol für Schweißmaschinen, die für den Einsatz in Umgebungen mit erhöhter Stromschlaggefahr geeignet sind |
| 8 | Schweißstromsymbol |
| 9 | Zugewiesene Leerlaufspannung (bei Nenneingang) |
| 10 | Schweißstrombereich |
| 11 | Werte des Aussetzzyklus (in 10 Minuten) |
| 12 | Werte des zugewiesenen Schweißstroms |
| 13 | Konventionelle Spannungswerte bei Belastung |
| | c) EINSPEISUNG |
| 14 | Symbol der Einspeisung (Phasenzahl und Frequenz) |
| 15 | Zugewiesene Speisespannung |
| 16 | Maximaler Speisestrom |
| 17 | Maximaler wirksamer Speisestrom (identifiziert die Leitungssicherung) |
| | d) ANDERE MERKMALE |
| 18 | Schutzgrad |



4.5- VORRÜSTUNG FÜR A.W.C (WASSERKÜHLEINHEIT) INVERTERGENERATOR



A Der Invertergenerator TIG μ P 353H DC verfügt schon über die Buchse für den Anschluss der Wasserkühleinheit A.W.C. (Bez. A).

MERKE: Damit die Wasserkühleinheit A.W.C. funktionieren kann, ist es erforderlich, sowohl den Invertergenerator als auch die A.W.C.-Einheit einzuschalten.

4.6- VORRÜSTUNG FÜR FERN-/PEDALBEDIENUNG

Die Fern-/Pedalbedienung ermöglicht das Regulieren des Schweißstroms ohne direktes Einwirken auf den Generator.

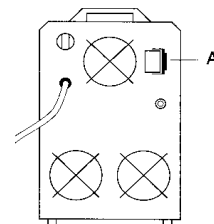
Der Inverter-Generator TIG μ P 353H DC verfügt über eine Sonderbuchse (Bez. 13, Seite 9), die den Anschluss der Fernbedienung bzw. der Pedalbedienung (CAD) ermöglicht. Durch das kurze Betätigen des Wahldruckknopfs **REM ON** (Bez. 6, Seite 9) schaltet man die Modalität der Fernbedienung ein; die Led REM ON (Bez. 6A, Seite 9) leuchtet auf. Der Schweißstrom variiert vom Minimum (4A) bis zu einem mit dem Regulierencoder (Bez. 5, Seite 9) an der Maschine einstellbaren maximalen Wert.

Es ist ferner möglich, den Startstrom zu wählen, indem man kurz den Wahldruckknopf REM ON (Bez. 6, Seite 9) betätigt: auf dem rechten Display A (Bez. 20, Seite 9) erscheint blinkend der Startstrom, der mit dem allgemeinen Encoder (Bez. 5, Seite 9) regulierbar ist.

Um die Fernbedienungsfunktion zu deaktivieren, genügt es, den Druckknopf REM ON (Bez. 6, Seite 9) länger als 2 Sekunden gedrückt zu halten.



4.5- VORRÜSTUNG FÜR A.W.C (WASSERKÜHLEINHEIT) INVERTERGENERATOR



A Der Invertergenerator TIG μ P 353H DC verfügt schon über die Buchse für den Anschluss der Wasserkühleinheit A.W.C. (Bez. A).

MERKE: Damit die Wasserkühleinheit A.W.C. funktionieren kann, ist es erforderlich, sowohl den Invertergenerator als auch die A.W.C.-Einheit einzuschalten.

4.6- VORRÜSTUNG FÜR FERN-/PEDALBEDIENUNG

Die Fern-/Pedalbedienung ermöglicht das Regulieren des Schweißstroms ohne direktes Einwirken auf den Generator.

Der Inverter-Generator TIG μ P 353H DC verfügt über eine Sonderbuchse (Bez. 13, Seite 9), die den Anschluss der Fernbedienung bzw. der Pedalbedienung (CAD) ermöglicht. Durch das kurze Betätigen des Wahldruckknopfs **REM ON** (Bez. 6, Seite 9) schaltet man die Modalität der Fernbedienung ein; die Led REM ON (Bez. 6A, Seite 9) leuchtet auf. Der Schweißstrom variiert vom Minimum (4A) bis zu einem mit dem Regulierencoder (Bez. 5, Seite 9) an der Maschine einstellbaren maximalen Wert.

Es ist ferner möglich, den Startstrom zu wählen, indem man kurz den Wahldruckknopf REM ON (Bez. 6, Seite 9) betätigt: auf dem rechten Display A (Bez. 20, Seite 9) erscheint blinkend der Startstrom, der mit dem allgemeinen Encoder (Bez. 5, Seite 9) regulierbar ist.

Um die Fernbedienungsfunktion zu deaktivieren, genügt es, den Druckknopf REM ON (Bez. 6, Seite 9) länger als 2 Sekunden gedrückt zu halten.



**4.7- WAGEN**

Für die **TIG μ P 353H DC** ist ein eigener Wagen (Cod. 608190000L) ausgelegt worden, der in der Lage ist, eine Maschine der Serie **TIG** und eine Wasserkühleinheit (A.W.C.) aufzunehmen.

4.8 ANLEITUNG ZUM ELEKTRODENSCHWEISSEN (MMA) (ABB. 6)

- 1) Sich an die vorab gegebenen Anleitungen betreffend den Primäranschluss und die Installation halten.
- 2) Das Massekabel an die negative Buchse des Generators (Bez. 10, Seite 9) anschließen.
- 3) Die Elektrodenzange an die positive Buchse des Generators (Bez. 12, Seite 9) anschließen.
- 4) Sich mit dem Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) auf die Funktion Elektrode stellen.
- 5) Die blank gelegte Seele der Elektrode in die Zange einführen.
- 6) Die Maschine wie im Kapitel 4.3 beschrieben einstellen Funktionsbeschreibung).
- 7) Wie im Kapitel zum Bogenschweißen erklärt fortfahren (Seite 23).

**4.7- WAGEN**

Für die **TIG μ P 353H DC** ist ein eigener Wagen (Cod. 608190000L) ausgelegt worden, der in der Lage ist, eine Maschine der Serie **TIG** und eine Wasserkühleinheit (A.W.C.) aufzunehmen.

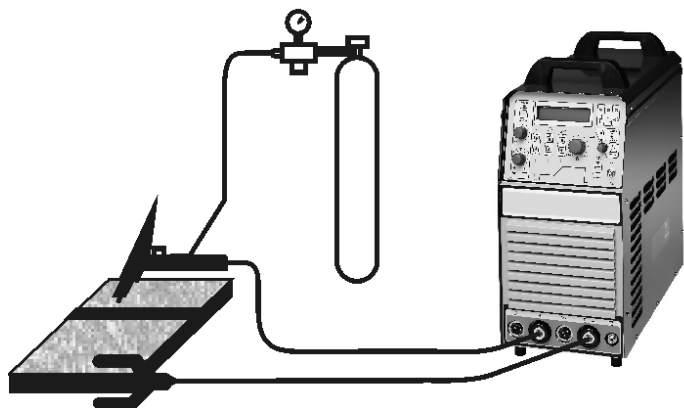
4.8 ANLEITUNG ZUM ELEKTRODENSCHWEISSEN (MMA) (ABB. 6)

- 1) Sich an die vorab gegebenen Anleitungen betreffend den Primäranschluss und die Installation halten.
- 2) Das Massekabel an die negative Buchse des Generators (Bez. 10, Seite 9) anschließen.
- 3) Die Elektrodenzange an die positive Buchse des Generators (Bez. 12, Seite 9) anschließen.
- 4) Sich mit dem Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) auf die Funktion Elektrode stellen.
- 5) Die blank gelegte Seele der Elektrode in die Zange einführen.
- 6) Die Maschine wie im Kapitel 4.3 beschrieben einstellen Funktionsbeschreibung).
- 7) Wie im Kapitel zum Bogenschweißen erklärt fortfahren (Seite 23).

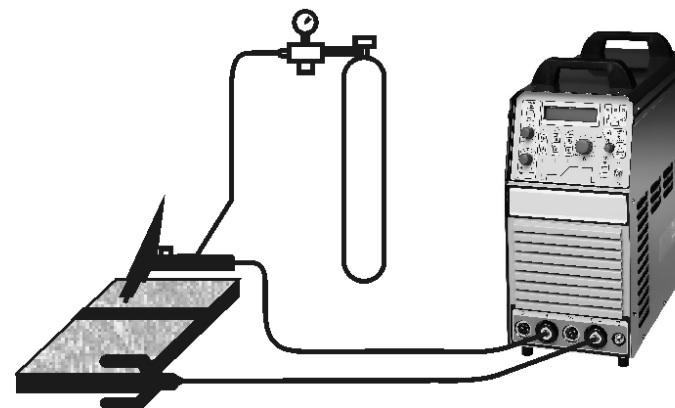


**4.9- ANLEITUNG ZUM WIG-SCHWEISSEN (ABB. 7)**

- 1) Sich an die vorab gegebenen Anleitungen betreffend den Primäranschluss und die Installation halten.
- 2) Das Massekabel an die positive Buchse des Generators (Bez. 12, Seite 9) anschließen.
- 3) Den Brenneranschluss an die negative Buchse der Maschine (Bez. 10, Seite 9) anschließen.
- 4) Den Brennerdruckknopfstecker an die eigens hierfür vorgesehene Buchse (Bez. 11, Seite 9) anschließen.
- 5) Den Gasanschlusstecker an die eigens hierfür vorgesehene Buchse (Bez. 9, Seite 9) anschließen.
- 6) Die Gasflasche (Argon) an den hinteren Gasflaschenanschluss anschließen.
- 7) Den Manometer der Gasflasche auf einen Durchsatz von 4-6 l/min regulieren.
- 8) Die Maschine wie im Kapitel 4.3 beschrieben einstellen (Funktionsbeschreibung).
- 9) Wie im Kapitel zum Wig-Schweißen erklärt fortfahren (von Seite 27 bis Seite 32).

**4.9- ANLEITUNG ZUM WIG-SCHWEISSEN (ABB. 7)**

- 1) Sich an die vorab gegebenen Anleitungen betreffend den Primäranschluss und die Installation halten.
- 2) Das Massekabel an die positive Buchse des Generators (Bez. 12, Seite 9) anschließen.
- 3) Den Brenneranschluss an die negative Buchse der Maschine (Bez. 10, Seite 9) anschließen.
- 4) Den Brennerdruckknopfstecker an die eigens hierfür vorgesehene Buchse (Bez. 11, Seite 9) anschließen.
- 5) Den Gasanschlusstecker an die eigens hierfür vorgesehene Buchse (Bez. 9, Seite 9) anschließen.
- 6) Die Gasflasche (Argon) an den hinteren Gasflaschenanschluss anschließen.
- 7) Den Manometer der Gasflasche auf einen Durchsatz von 4-6 l/min regulieren.
- 8) Die Maschine wie im Kapitel 4.3 beschrieben einstellen (Funktionsbeschreibung).
- 9) Wie im Kapitel zum Wig-Schweißen erklärt fortfahren (von Seite 27 bis Seite 32).





5.0- ELEKTRODENSCHWEISSEN (MMA)

5.1- VERFAHREN UND TECHNISCHE DATEN ZUM ELEKTRODENSCHWEISSEN

- Das Lichtbogenschweißen mit Mantelelektroden ist ein Verfahren, mit dem unter Nutzung der von einem Lichtbogen zwischen einer abschmelzenden Elektrode und dem zu schweißenden Material erzeugten Wärme zwei Metallteile miteinander verbunden werden.

- Die Stromgeneratoren für den Lichtbogen (Schweißmaschinen) können mit Gleich- oder Wechselstrom arbeiten; die ersten können jede Art von Elektrode schweißen, während die zweiten nur die für Wechselstrom vorgesehenen Elektroden schweißen können.

- Die Bauweise dieser Generatoren ist so beschaffen, dass eine ausgezeichnete Stabilität des Lichtbogens garantiert wird, wenn dessen Länge beim Annähern oder Entfernen der Elektrode durch die Hand des Schweißers variiert wird.

- Die Elektrode besteht aus zwei wesentlichen Teilen:

a) der Seele, die von derselben Art ist wie das Grundmaterial (Aluminium, Eisen, Kupfer, Edelstahl) und die Funktion hat, in die Verbindungsstelle Material einzubringen.

b) dem Mantel, bestehend aus einer Mischung verschiedener mineralischer und organischer Stoffe, deren Funktionen wie folgt sind:

- Schutzgas. Ein Teil des Mantels verflüchtigt sich bei der Lichtbogentemperatur, entfernt die Luft aus dem Schweißbereich und erzeugt so eine Säule ionisierten Gases, das das geschmolzene Metall schützt.

- Auftrag von bindenden und aufreißenden Elementen. Ein Teil des Mantels schmilzt und fügt dem Schmelzbad Elemente hinzu, die sich mit dem Grundmaterial verbinden und die Schlacke bilden.

- Es kann behauptet werden, dass die Schmelzmodalität und die Merkmale der Ablagerung der einzelnen Elektroden nicht nur von der Art des Mantels, sondern auch vom Material der Seele abhängen.

- Die hauptsächlichsten Manteltypen sind:

- Saure Umhüllungen. Diese Umhüllungen bieten eine gute Schweißbarkeit und können mit Wechsel- oder Gleichstrom oder mit Schweißzange am Negativpol (direkte Polung) verwendet werden. Das Schmelzbad ist sehr flüssig und Elektroden mit dieser Umhüllung eignen sich folglich im Wesentlichen für ebenflächiges Schweißen.

- Rutilumhüllungen. Diese Umhüllungen verleihen der Schweißnaht eine extrem gute Optik und die Verwendung ist daher weit verbreitet. Es kann sowohl mit Wechsel-, als auch mit Gleichstrom mit beiden Polungen geschweißt werden.



5.0- ELEKTRODENSCHWEISSEN (MMA)

5.1- VERFAHREN UND TECHNISCHE DATEN ZUM ELEKTRODENSCHWEISSEN

- Das Lichtbogenschweißen mit Mantelelektroden ist ein Verfahren, mit dem unter Nutzung der von einem Lichtbogen zwischen einer abschmelzenden Elektrode und dem zu schweißenden Material erzeugten Wärme zwei Metallteile miteinander verbunden werden.

- Die Stromgeneratoren für den Lichtbogen (Schweißmaschinen) können mit Gleich- oder Wechselstrom arbeiten; die ersten können jede Art von Elektrode schweißen, während die zweiten nur die für Wechselstrom vorgesehenen Elektroden schweißen können.

- Die Bauweise dieser Generatoren ist so beschaffen, dass eine ausgezeichnete Stabilität des Lichtbogens garantiert wird, wenn dessen Länge beim Annähern oder Entfernen der Elektrode durch die Hand des Schweißers variiert wird.

- Die Elektrode besteht aus zwei wesentlichen Teilen:

a) der Seele, die von derselben Art ist wie das Grundmaterial (Aluminium, Eisen, Kupfer, Edelstahl) und die Funktion hat, in die Verbindungsstelle Material einzubringen.

b) dem Mantel, bestehend aus einer Mischung verschiedener mineralischer und organischer Stoffe, deren Funktionen wie folgt sind:

- Schutzgas. Ein Teil des Mantels verflüchtigt sich bei der Lichtbogentemperatur, entfernt die Luft aus dem Schweißbereich und erzeugt so eine Säule ionisierten Gases, das das geschmolzene Metall schützt.

- Auftrag von bindenden und aufreißenden Elementen. Ein Teil des Mantels schmilzt und fügt dem Schmelzbad Elemente hinzu, die sich mit dem Grundmaterial verbinden und die Schlacke bilden.

- Es kann behauptet werden, dass die Schmelzmodalität und die Merkmale der Ablagerung der einzelnen Elektroden nicht nur von der Art des Mantels, sondern auch vom Material der Seele abhängen.

- Die hauptsächlichsten Manteltypen sind:

- Saure Umhüllungen. Diese Umhüllungen bieten eine gute Schweißbarkeit und können mit Wechsel- oder Gleichstrom oder mit Schweißzange am Negativpol (direkte Polung) verwendet werden. Das Schmelzbad ist sehr flüssig und Elektroden mit dieser Umhüllung eignen sich folglich im Wesentlichen für ebenflächiges Schweißen.

- Rutilumhüllungen. Diese Umhüllungen verleihen der Schweißnaht eine extrem gute Optik und die Verwendung ist daher weit verbreitet. Es kann sowohl mit Wechsel-, als auch mit Gleichstrom mit beiden Polungen geschweißt werden.



- Basische Umhüllungen. Diese werden im Wesentlichen für Schweißungen mit guter mechanischer Qualität verwendet, obwohl der Lichtbogen zum Spritzen neigt und die Optik der Schweißnaht nicht so gut ist wie bei Rutilumhüllungen. Sie werden im Allgemeinen mit Gleichstrom und Elektrode am Positivpol (umgekehrte Polung) eingesetzt, es gibt aber auch basische Elektroden für Wechselstrom. Basische Umhüllungen neigen dazu, Feuchtigkeit aufzunehmen und müssen daher in gut verschlossenen Schächeln trocken gelagert werden.

Wir erinnern außerdem daran, dass Stähle mit einem Anteil an Kohlenstoff von über 0,6 % Spezialelektroden erfordern.

- Zelloseumhüllungen. Diese Elektroden werden mit Gleichstrom und an den Positivpol angeschlossen geschweißt. Wegen der Viskosität des Schmelzbads und der starken Penetration werden sie im Wesentlichen zum Schweißen von Rohren verwendet. Sie erfordern Generatoren mit entsprechenden Merkmalen.

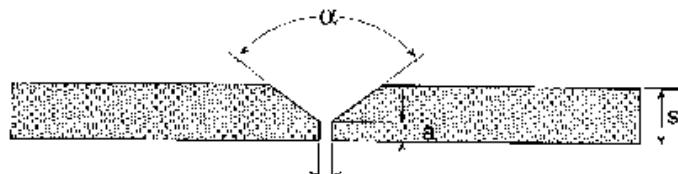
5.2- PHASEN DES ELEKTRODENSCHWEISSENS (MMA)

- Vorbereitungsphase:

a) Vorbereitung der zu schweißenden Kanten.

Die Vorbereitung der Kanten hängt von der Stärke des zu schweißenden Materials, der Schweißposition, der Art der Schweißnaht und den Verfahrensanforderungen ab. In jedem Fall empfiehlt es sich, mit perfekt sauberen Teilen zu arbeiten, die weder Oxydation, Rost, noch andere Substanzen aufweisen, welche das Schweißergebnis beeinträchtigen könnten.

Die Kanten können für durchgehendes Schweißen mit U-förmigen Stemmen vorbereitet werden und X-förmigen, wenn das Schweißen wurzelseitig fortgesetzt werden soll.



s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
0÷3	0	0	0
3÷6	0	s/2 MAX	0
6÷12	0÷1.5	0÷2	>60

TA-



- Basische Umhüllungen. Diese werden im Wesentlichen für Schweißungen mit guter mechanischer Qualität verwendet, obwohl der Lichtbogen zum Spritzen neigt und die Optik der Schweißnaht nicht so gut ist wie bei Rutilumhüllungen. Sie werden im Allgemeinen mit Gleichstrom und Elektrode am Positivpol (umgekehrte Polung) eingesetzt, es gibt aber auch basische Elektroden für Wechselstrom. Basische Umhüllungen neigen dazu, Feuchtigkeit aufzunehmen und müssen daher in gut verschlossenen Schächeln trocken gelagert werden.

Wir erinnern außerdem daran, dass Stähle mit einem Anteil an Kohlenstoff von über 0,6 % Spezialelektroden erfordern.

- Zelloseumhüllungen. Diese Elektroden werden mit Gleichstrom und an den Positivpol angeschlossen geschweißt. Wegen der Viskosität des Schmelzbads und der starken Penetration werden sie im Wesentlichen zum Schweißen von Rohren verwendet. Sie erfordern Generatoren mit entsprechenden Merkmalen.

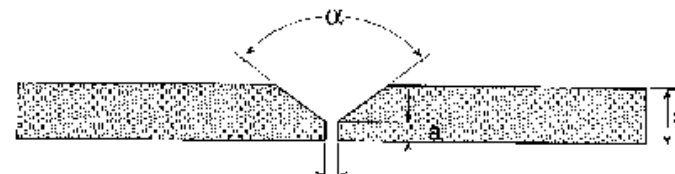
5.2- PHASEN DES ELEKTRODENSCHWEISSENS (MMA)

- Vorbereitungsphase:

a) Vorbereitung der zu schweißenden Kanten.

Die Vorbereitung der Kanten hängt von der Stärke des zu schweißenden Materials, der Schweißposition, der Art der Schweißnaht und den Verfahrensanforderungen ab. In jedem Fall empfiehlt es sich, mit perfekt sauberen Teilen zu arbeiten, die weder Oxydation, Rost, noch andere Substanzen aufweisen, welche das Schweißergebnis beeinträchtigen könnten.

Die Kanten können für durchgehendes Schweißen mit U-förmigen Stemmen vorbereitet werden und X-förmigen, wenn das Schweißen wurzelseitig fortgesetzt werden soll.



s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
0÷3	0	0	0
3÷6	0	s/2 MAX	0
6÷12	0÷1.5	0÷2	>60

TA-





BELLE FÜR DIE VORBEREITUNG U-FÖRMIGER KANTEN.

b) Wahl der Elektrode.

- Die Wahl des Elektrodendurchmessers hängt von der Stärke des zu schweißenden Materials, der Art der Schweißnaht und der Schweißposition ab. Wenn in „Position“ geschweißt wird, neigt das Schmelzbad wegen der Schwerkraft dazu, abzusinken, und folglich empfiehlt sich die Verwendung von Elektroden mit geringem Durchmesser in mehreren Schweißgängen. Elektroden mit großem Durchmesser benötigen starke Schweißströme, die eine ausreichende Wärmeenergie liefern.

Elektrodendurchmesser mm	Schweißstrom	
	min.	max.
1.6	25	50
2	40	70
2.5	70	110
3.25	110	140
4	140	180
5	210	280
6	260	350

c) Einstellen des Schweißstroms.

- Die Stabilität des Generatorstroms ermöglicht das Arbeiten bei niedrigen Werten und unter besonders schwierigen Umständen.

Die nachstehende Tabelle gibt richtungweisend den für das Schweißen von Kohlenstoffstahl verwendbaren Mindest- und Höchststrom an.

Normalerweise werden jedoch die Daten für das Schweißen der verschiedenen Elektrodentypen vom Hersteller angegeben.

- Zünden des Lichtbogens:

Der Lichtbogen wird durch Reiben der Elektrodenspitze am Werkstück gezündet, wobei die Elektrode schnell zurückgezogen wird, bis der Lichtbogen erhalten bleibt.

Bei einer zu langsamen Bewegung kann die Elektrode am Werkstück hängen bleiben und muß dann durch seitliches Reißen befreit werden. Andererseits kann eine zu schnelle Bewegung zum Ausgehen des Lichtbogens führen.

- Ausführen des Schweißens:

Es gibt zahlreiche Techniken für die Verbindung von Stößen, deren Wahl von den



BELLE FÜR DIE VORBEREITUNG U-FÖRMIGER KANTEN.

b) Wahl der Elektrode.

- Die Wahl des Elektrodendurchmessers hängt von der Stärke des zu schweißenden Materials, der Art der Schweißnaht und der Schweißposition ab. Wenn in „Position“ geschweißt wird, neigt das Schmelzbad wegen der Schwerkraft dazu, abzusinken, und folglich empfiehlt sich die Verwendung von Elektroden mit geringem Durchmesser in mehreren Schweißgängen. Elektroden mit großem Durchmesser benötigen starke Schweißströme, die eine ausreichende Wärmeenergie liefern.

Elektrodendurchmesser mm	Schweißstrom	
	min.	max.
1.6	25	50
2	40	70
2.5	70	110
3.25	110	140
4	140	180
5	210	280
6	260	350

c) Einstellen des Schweißstroms.

- Die Stabilität des Generatorstroms ermöglicht das Arbeiten bei niedrigen Werten und unter besonders schwierigen Umständen.

Die nachstehende Tabelle gibt richtungweisend den für das Schweißen von Kohlenstoffstahl verwendbaren Mindest- und Höchststrom an.

Normalerweise werden jedoch die Daten für das Schweißen der verschiedenen Elektrodentypen vom Hersteller angegeben.

- Zünden des Lichtbogens:

Der Lichtbogen wird durch Reiben der Elektrodenspitze am Werkstück gezündet, wobei die Elektrode schnell zurückgezogen wird, bis der Lichtbogen erhalten bleibt.

Bei einer zu langsamen Bewegung kann die Elektrode am Werkstück hängen bleiben und muß dann durch seitliches Reißen befreit werden. Andererseits kann eine zu schnelle Bewegung zum Ausgehen des Lichtbogens führen.

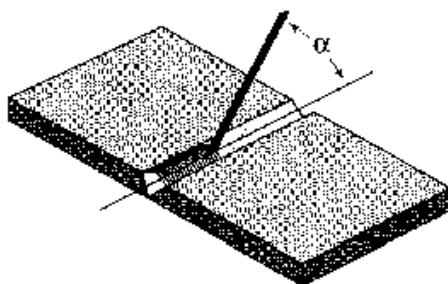
- Ausführen des Schweißens:

Es gibt zahlreiche Techniken für die Verbindung von Stößen, deren Wahl von den



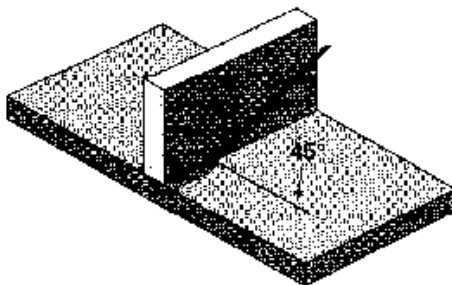
jeweiligen Anforderungen des Bedieners abhängt. Als Beispiel sehen wir uns einmal zwei klassische Techniken näher an:

1) Stumpfstoß



$\alpha \approx 45^\circ - 70^\circ$

2) T-Stoß



Der Neigungswinkel der variiert je nach den aus-Schweißgängen; die Be-Elektrode erfolgt mittels Schwingungen und Unterbrechungen an den Seiten der Schweißnaht, so dass die Ansammlung von Schweißgut in der Mitte der Schweißstelle vermieden wird.

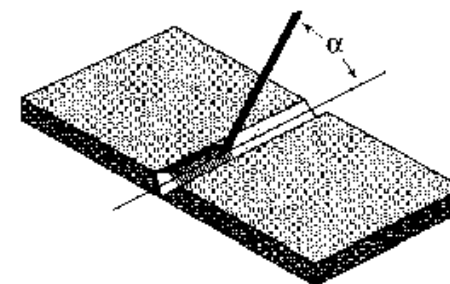
- Entfernen der Schlacke:

Elektrode
geführten
wegung der



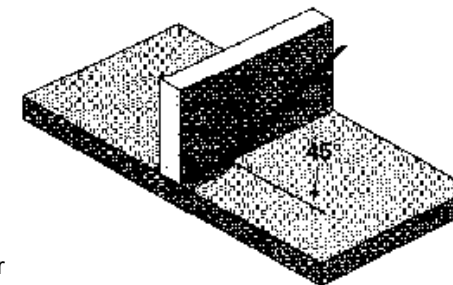
jeweiligen Anforderungen des Bedieners abhängt. Als Beispiel sehen wir uns einmal zwei klassische Techniken näher an:

1) Stumpfstoß



$\alpha \approx 45^\circ - 70^\circ$

2) T-Stoß



Der Neigungswinkel der variiert je nach den aus-Schweißgängen; die Be-Elektrode erfolgt mittels Schwingungen und Unterbrechungen an den Seiten der Schweißnaht, so dass die Ansammlung von Schweißgut in der Mitte der Schweißstelle vermieden wird.

- Entfernen der Schlacke:

Elektrode
geführten
wegung der





Bei Mantelelektroden muss nach jedem Schweißgang die Schlacke beseitigt werden. Dieser Vorgang erfolgt mit Hilfe eines kleinen Hammers oder, bei spröder Schlacke, mit einer Metallbürste.

Um die verschiedenen Stoßtypen in den unterschiedlichen Positionen korrekt ausführen zu können, muss dies unter fachmännischer Anleitung geübt werden.

6.0- WIG-SCHWEISSEN

6.1-VERFAHREN UND TECHNISCHE DATEN ZUM WIG-SCHWEISSEN

EINFÜHRUNG:

- Gas Tungsten Arc Welding (GTAW) ist die Definition des Schweißverfahrens, bei dem der Lichtbogen während der Arbeit mittels einer unschmelzbaren Metallelektrode (normalerweise Wolfram) aufrecht erhalten wird. Der Bereich des Bogens (Elektrode und Schmelzbad) wird mittels eines Inertgases, wie Argon oder Helium, das über die speziellen an den Brenner angeschlossenen Leitungen ständig in den Brenner strömt, gegen die Atmosphäre abgeschirmt.

Zur Vereinfachung und aus Gründen der Uniformität wird dieses Verfahren im vorliegenden Handbuch als WIG-Schweißen (Wolfram-Inertgas) angeführt.

- Dieses Verfahren kann, unter Beachtung der physisch-chemischen Zusammensetzung, für die Ausführung sauberer und präziser Schweißstellen an jedem Metalltyp angewandt werden.

Dank dieser Merkmale stellt das WIG-Schweißen für bestimmte Metalle die einzig angezeigte Methode dar.

- Wegen der Besonderheiten des WIG-Verfahrens muss man beim Planen des Schweißgeräts präzisen Anforderungen gerecht werden. Die WIG-Schweißgeräte werden gemäß dieser Vorgaben ausgelegt und konstruiert. Sofern sie korrekt installiert, benutzt und gewartet werden, sind diese Geräte in der Lage, lange leistungsfähig zu bleiben und korrekte und saubere Schweißungen zu tätigen.



Bei Mantelelektroden muss nach jedem Schweißgang die Schlacke beseitigt werden. Dieser Vorgang erfolgt mit Hilfe eines kleinen Hammers oder, bei spröder Schlacke, mit einer Metallbürste.

Um die verschiedenen Stoßtypen in den unterschiedlichen Positionen korrekt ausführen zu können, muss dies unter fachmännischer Anleitung geübt werden.

6.0- WIG-SCHWEISSEN

6.1-VERFAHREN UND TECHNISCHE DATEN ZUM WIG-SCHWEISSEN

EINFÜHRUNG:

- Gas Tungsten Arc Welding (GTAW) ist die Definition des Schweißverfahrens, bei dem der Lichtbogen während der Arbeit mittels einer unschmelzbaren Metallelektrode (normalerweise Wolfram) aufrecht erhalten wird. Der Bereich des Bogens (Elektrode und Schmelzbad) wird mittels eines Inertgases, wie Argon oder Helium, das über die speziellen an den Brenner angeschlossenen Leitungen ständig in den Brenner strömt, gegen die Atmosphäre abgeschirmt.

Zur Vereinfachung und aus Gründen der Uniformität wird dieses Verfahren im vorliegenden Handbuch als WIG-Schweißen (Wolfram-Inertgas) angeführt.

- Dieses Verfahren kann, unter Beachtung der physisch-chemischen Zusammensetzung, für die Ausführung sauberer und präziser Schweißstellen an jedem Metalltyp angewandt werden.

Dank dieser Merkmale stellt das WIG-Schweißen für bestimmte Metalle die einzig angezeigte Methode dar.

- Wegen der Besonderheiten des WIG-Verfahrens muss man beim Planen des Schweißgeräts präzisen Anforderungen gerecht werden. Die WIG-Schweißgeräte werden gemäß dieser Vorgaben ausgelegt und konstruiert. Sofern sie korrekt installiert, benutzt und gewartet werden, sind diese Geräte in der Lage, lange leistungsfähig zu bleiben und korrekte und saubere Schweißungen zu tätigen.

**6.2- PHASEN BEIM WIG-SCHWEISSEN**

WIG-SCHWEISSEN VON STÄHLEN

-Vorbereitungsphase:

a) Leittabelle

Blech- Stärke (mm)	Stoßart	Schweißstrom			EL- elektroden- durch- m.	Schweißgut (mm)	Schweißgeschw. (mm/min.)	Argon (l/min)	Durchgänge
		horiz. Position	vert. Position	aufsteigende Position					
1		25-60	23-55	22-54	1,0	1,6	250-300	6	1
		60	55	54	1,0	1,6	250-300	6	1
		40	35	36	1,0	1,6	250-300	6	1
		55	50	50	1,6	1,6	250-300	6	1
2		80-110	75-100	70-100	1,6-2,4	1,6-2,4	175-225	6	1
		110	100	100	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		80	75	70	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		105	95	95	1,6-2,4	2,4	175-200	6	1
3		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		130	120	115	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		110	100	100	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		125	115	110	2,4-3,2	3,2	125-175	7	1
4		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	3,2	100-150	7	1
		185	170	165	2,4-3,2	2,4	100-150	7	1
		180	165	160	2,4-3,2	2,4-3,2	100-150	7	1
5		160	140	140	3,2-4,0	2,4-3,2	100-150	7	1

STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020

Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY

TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)

FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com

http: www.stelgroup.it

**6.2- PHASEN BEIM WIG-SCHWEISSEN**

WIG-SCHWEISSEN VON STÄHLEN

-Vorbereitungsphase:

a) Leittabelle

Blech- Stärke (mm)	Stoßart	Schweißstrom			EL- elektroden- durch- m.	Schweißgut (mm)	Schweißgeschw. (mm/min.)	Argon (l/min)	Durchgänge
		horiz. Position	vert. Position	aufsteigende Position					
1		25-60	23-55	22-54	1,0	1,6	250-300	6	1
		60	55	54	1,0	1,6	250-300	6	1
		40	35	36	1,0	1,6	250-300	6	1
		55	50	50	1,6	1,6	250-300	6	1
2		80-110	75-100	70-100	1,6-2,4	1,6-2,4	175-225	6	1
		110	100	100	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		80	75	70	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		105	95	95	1,6-2,4	2,4	175-200	6	1
3		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		130	120	115	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		110	100	100	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		125	115	110	2,4-3,2	3,2	125-175	7	1
4		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	3,2	100-150	7	1
		185	170	165	2,4-3,2	2,4	100-150	7	1
		180	165	160	2,4-3,2	2,4-3,2	100-150	7	1
5		160	140	140	3,2-4,0	2,4-3,2	100-150	7	1

STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020

Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY

TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)

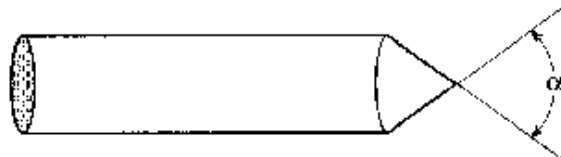
FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com

http: www.stelgroup.it



**b) Wahl und Vorbereitung der Elektrode**

- Die normalerweise verwendeten Elektroden sind aus Zerium-Wolfram (2 % Zerium, mit grauer Farbe), und je nach Strom werden die folgenden Durchmesser empfohlen:
- Die Elektrode erhält eine Spitze, wie auf der Abbildung gezeigt.



- Der Winkel α richtet sich nach dem Schweißstrom: die folgende Tabelle gibt die empfohlenen Werte an:

Winkel (°)	Schweißstrom A
30	5 - 30
60 - 90	30 - 120
90 - 120	120 - 160

c) Zusatzwerkstoffe

- Es gibt viele bearbeitbare Materialien, doch gelten einige grundlegende Regeln:

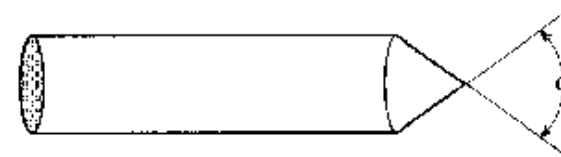
- 1) die Zusatzwerkstoffe in Form von Stäben müssen dieselben mechanischen und chemischen Eigenschaften aufweisen, wie das zu schweißende Material;
- 2) von der Verwendung von Teilen des Grundwerkstoffs wird abgeraten, weil diese durch die Bearbeitung selbst entstehende Verunreinigungen aufweisen könnten;
- 3) wenn das verwendete Material eine andere chemische Zusammensetzung hat, empfiehlt es sich, die Endmerkmale des Stoßes in mechanischer und korrosionshemmender Hinsicht zu bewerten.

d) Schutzgas

- Das normalerweise verwendete Schutzgas ist reines Argon in je nach angewandtem Strom unterschiedlicher Menge (4-6 l/min.).
- Das WIG-Verfahren eignet sich für das Schweißen von Stählen (Kohlenstoffstähle und Legierungen), ermöglicht Schweißungen mit ausgezeichneten Ergebnissen.

**b) Wahl und Vorbereitung der Elektrode**

- Die normalerweise verwendeten Elektroden sind aus Zerium-Wolfram (2 % Zerium, mit grauer Farbe), und je nach Strom werden die folgenden Durchmesser empfohlen:
- Die Elektrode erhält eine Spitze, wie auf der Abbildung gezeigt.



- Der Winkel α richtet sich nach dem Schweißstrom: die folgende Tabelle gibt die empfohlenen Werte an:

Winkel (°)	Schweißstrom A
30	5 - 30
60 - 90	30 - 120
90 - 120	120 - 160

c) Zusatzwerkstoffe

- Es gibt viele bearbeitbare Materialien, doch gelten einige grundlegende Regeln:

- 1) die Zusatzwerkstoffe in Form von Stäben müssen dieselben mechanischen und chemischen Eigenschaften aufweisen, wie das zu schweißende Material;
- 2) von der Verwendung von Teilen des Grundwerkstoffs wird abgeraten, weil diese durch die Bearbeitung selbst entstehende Verunreinigungen aufweisen könnten;
- 3) wenn das verwendete Material eine andere chemische Zusammensetzung hat, empfiehlt es sich, die Endmerkmale des Stoßes in mechanischer und korrosionshemmender Hinsicht zu bewerten.

d) Schutzgas

- Das normalerweise verwendete Schutzgas ist reines Argon in je nach angewandtem Strom unterschiedlicher Menge (4-6 l/min.).
- Das WIG-Verfahren eignet sich für das Schweißen von Stählen (Kohlenstoffstähle und Legierungen), ermöglicht Schweißungen mit ausgezeichneten Ergebnissen.



ter Optik, die spätere Bearbeitungen beschränken und wird häufig für den ersten Schweißgang an Rohren angewandt.

- Vor jeder Schweißarbeit müssen die Kanten sorgfältig vorbereitet und gesäubert werden.

WIG-SCHWEISSEN VON KUPFER

- Aufgrund der bereits beschriebenen Eigenschaften ist das WIG-Schweißen auch ausgezeichnet für die Bearbeitung von Materialien mit hoher Wärmeleitfähigkeit geeignet. Das verwendete Gas ist auch hierbei Argon, und für das Schweißen von Kupfer wird der Einsatz einer wurzelseitigen Unterlage empfohlen.

- Vorbereitung der Kanten für das Schweißen von Kupfer (ebenflächiger Stumpfstoß).

- Die verwendete Elektrode ist dieselbe, wie die für das Schweißen von Stählen beschriebene; die Vorbereitung erfolgt ebenfalls wie bereits beschrieben.
- Um die potentielle Oxydation der Schweißstelle zu vermeiden, werden Zusatz-

s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
1÷3	0	0	0
4÷10	0	1-s/4	0
4÷10	0	0	60÷90

werkstoffe mit Phosphor, Silizium und desoxydierenden Komponenten empfohlen.

WIG-SCHWEISSEN VON ALUMINIUM

- Aufgrund der bereits beschriebenen Eigenschaften ist das WIG-Schweißen auch ausgezeichnet für die Bearbeitung von Aluminium geeignet. Das hierfür verwendete Gas ist immer Argon (oder Helium).

- Für die Vorbereitung der Kanten verweisen wir auf die Tabelle der nachstehenden Seite.

- Die Elektrode muss aus Zirkonwolfram sein; für die Vorbereitung verweisen wir auf die vorab beschriebenen Modalitäten.



ter Optik, die spätere Bearbeitungen beschränken und wird häufig für den ersten Schweißgang an Rohren angewandt.

- Vor jeder Schweißarbeit müssen die Kanten sorgfältig vorbereitet und gesäubert werden.

WIG-SCHWEISSEN VON KUPFER

- Aufgrund der bereits beschriebenen Eigenschaften ist das WIG-Schweißen auch ausgezeichnet für die Bearbeitung von Materialien mit hoher Wärmeleitfähigkeit geeignet. Das verwendete Gas ist auch hierbei Argon, und für das Schweißen von Kupfer wird der Einsatz einer wurzelseitigen Unterlage empfohlen.

- Vorbereitung der Kanten für das Schweißen von Kupfer (ebenflächiger Stumpfstoß).

- Die verwendete Elektrode ist dieselbe, wie die für das Schweißen von Stählen beschriebene; die Vorbereitung erfolgt ebenfalls wie bereits beschrieben.
- Um die potentielle Oxydation der Schweißstelle zu vermeiden, werden Zusatz-

s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
1÷3	0	0	0
4÷10	0	1-s/4	0
4÷10	0	0	60÷90

werkstoffe mit Phosphor, Silizium und desoxydierenden Komponenten empfohlen.

WIG-SCHWEISSEN VON ALUMINIUM

- Aufgrund der bereits beschriebenen Eigenschaften ist das WIG-Schweißen auch ausgezeichnet für die Bearbeitung von Aluminium geeignet. Das hierfür verwendete Gas ist immer Argon (oder Helium).

- Für die Vorbereitung der Kanten verweisen wir auf die Tabelle der nachstehenden Seite.

- Die Elektrode muss aus Zirkonwolfram sein; für die Vorbereitung verweisen wir auf die vorab beschriebenen Modalitäten.





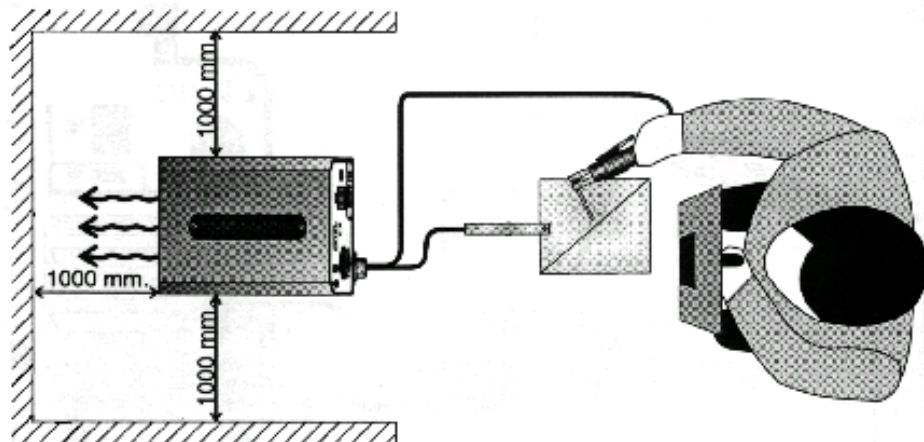
LEITTABELLE

Spess. lamiere (mm)	Tipo di giunto	Corrente di saldatura			Diametro elettrodo (mm)	Materiale d'apporto (mm)	Velocità saldatura (mm/min)	Argon (lit/min)	Numero passate
		Posizione orizzontale	Posizione verticale	Verticale ascendente					
1		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	275-325	7	1
		50	40	40	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		50	50	50	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	200-250	7	1
2		80	70	70	2,4	2,4	200-225	6	1
		90	90	90	2,4	2,4	175-200	8	1
3		140	130	130	2,4-3,2	2,4-3,2	225-250	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		120	120	120	3,2	2,4-3,2	175-200	8	1
4		180	170	170	3,2	2,4-3,2	250-275	8	1
		200	200	200	3,2	2,4-3,2	200-250	8	1
		200	200	200	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
		170	170	170	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
5		230	230	230	4,0	3,2-4,0	225-250	8-9	1
		240	240	240	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	150-200	8-9	1



LEITTABELLE

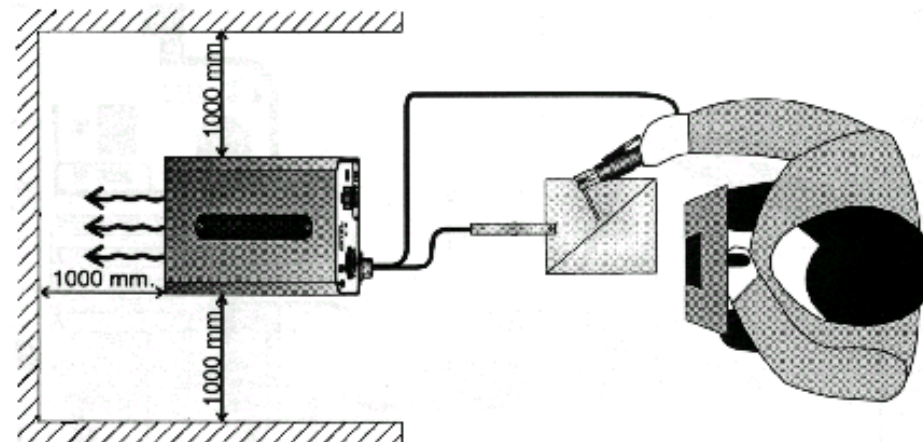
Spess. lamiere (mm)	Tipo di giunto	Corrente di saldatura			Diametro elettrodo (mm)	Materiale d'apporto (mm)	Velocità saldatura (mm/min)	Argon (lit/min)	Numero passate
		Posizione orizzontale	Posizione verticale	Verticale ascendente					
1		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	275-325	7	1
		50	40	40	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		50	50	50	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	200-250	7	1
2		80	70	70	2,4	2,4	200-225	6	1
		90	90	90	2,4	2,4	175-200	8	1
3		140	130	130	2,4-3,2	2,4-3,2	225-250	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		120	120	120	3,2	2,4-3,2	175-200	8	1
4		180	170	170	3,2	2,4-3,2	250-275	8	1
		200	200	200	3,2	2,4-3,2	200-250	8	1
		200	200	200	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
		170	170	170	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
5		230	230	230	4,0	3,2-4,0	225-250	8-9	1
		240	240	240	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	150-200	8-9	1

**7.0 ABBILDUNGEN****7.1 BEIM SCHWEISSEN RÜCKSEITIG UND SEITLICH ZU BEACHTENDE ABSTÄNDE****7.2 SICHERHEITSBESCHILDERUNG**

SICHERHEITSBESCHILDERUNG FÜR SCHWEISSMASCHINEN – GEMÄSS RICHTLINIE 92/58/EWG UND BESTIMMUNGEN UNI 7543-1-3



STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020
Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY
TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)
FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com
<http://www.stelgroup.it>

**7.0 ABBILDUNGEN****7.1 BEIM SCHWEISSEN RÜCKSEITIG UND SEITLICH ZU BEACHTENDE ABSTÄNDE****7.2 SICHERHEITSBESCHILDERUNG**

SICHERHEITSBESCHILDERUNG FÜR SCHWEISSMASCHINEN – GEMÄSS RICHTLINIE 92/58/EWG UND BESTIMMUNGEN UNI 7543-1-3



STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020
Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY
TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)
FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com
<http://www.stelgroup.it>



7.3 - AUSSETZZYKLUS (ED) UND ÜBERTEMPERATUR

Unter Aussetzzyklus versteht man den Prozentsatz von 10 Minuten, den der Bediener beim Schweißen aussetzen muss, um keine Abgabesperre wegen Über-temperatur zu verursachen.

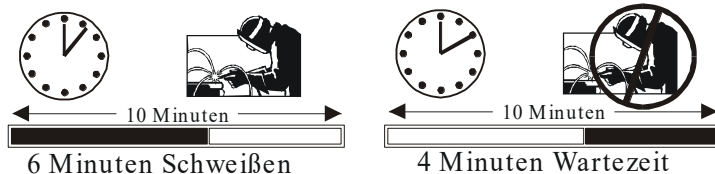
Wenn die Maschine auf Übertemperatur übergeht:

- beginnt die gelbe Led (Bez. 3, Seite 9) zu blinken und auf dem linken Display (Bez. 21, Seite 9) erscheint der Schriftzug **TEN**.
- ist es erforderlich, 10 Minuten abzuwarten, bevor man das Schweißen wieder aufnimmt.
- ist es erforderlich, den Schweißstrom oder den Arbeitszyklus zu vermindern, um weitere Abgabesperren zu vermeiden.

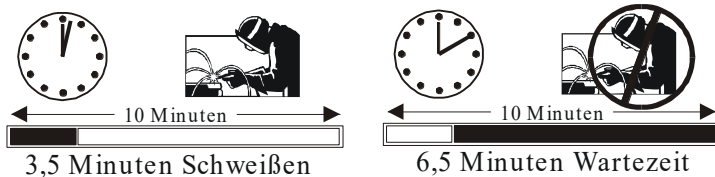
100 % ED (Aussetzzyklus)



60 % ED (Aussetzzyklus)



35 % ED (Aussetzzyklus)



7.3 - AUSSETZZYKLUS (ED) UND ÜBERTEMPERATUR

Unter Aussetzzyklus versteht man den Prozentsatz von 10 Minuten, den der Bediener beim Schweißen aussetzen muss, um keine Abgabesperre wegen Über-temperatur zu verursachen.

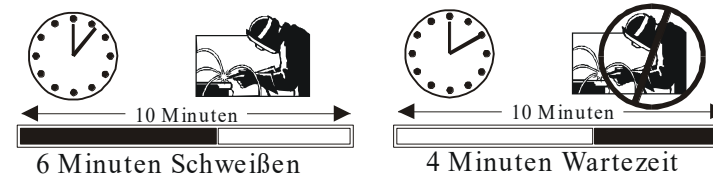
Wenn die Maschine auf Übertemperatur übergeht:

- beginnt die gelbe Led (Bez. 3, Seite 9) zu blinken und auf dem linken Display (Bez. 21, Seite 9) erscheint der Schriftzug **TEN**.
- ist es erforderlich, 10 Minuten abzuwarten, bevor man das Schweißen wieder aufnimmt.
- ist es erforderlich, den Schweißstrom oder den Arbeitszyklus zu vermindern, um weitere Abgabesperren zu vermeiden.

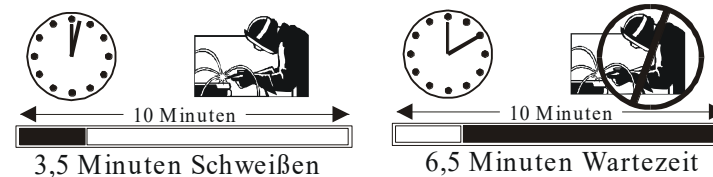
100 % ED (Aussetzzyklus)

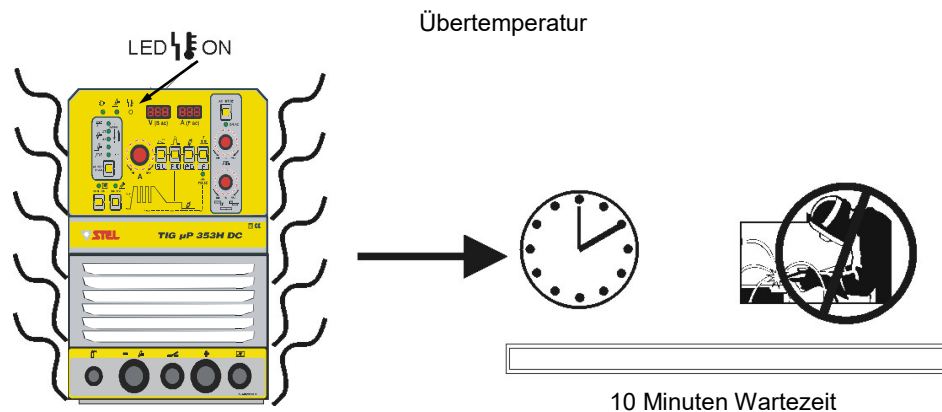


60 % ED (Aussetzzyklus)

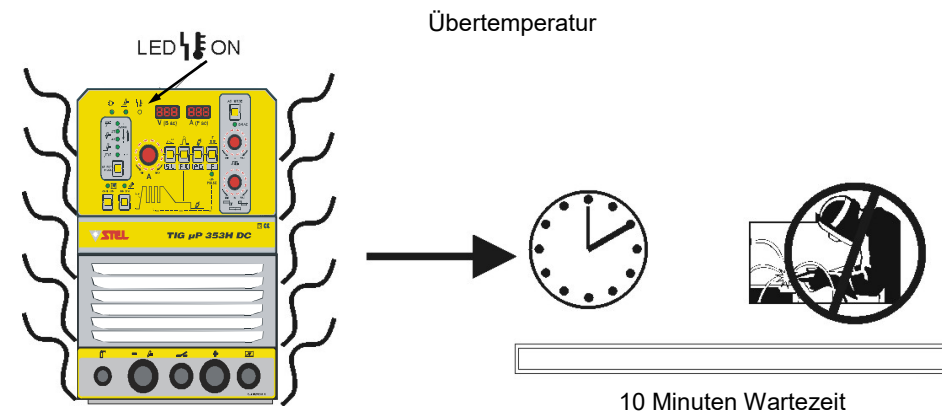
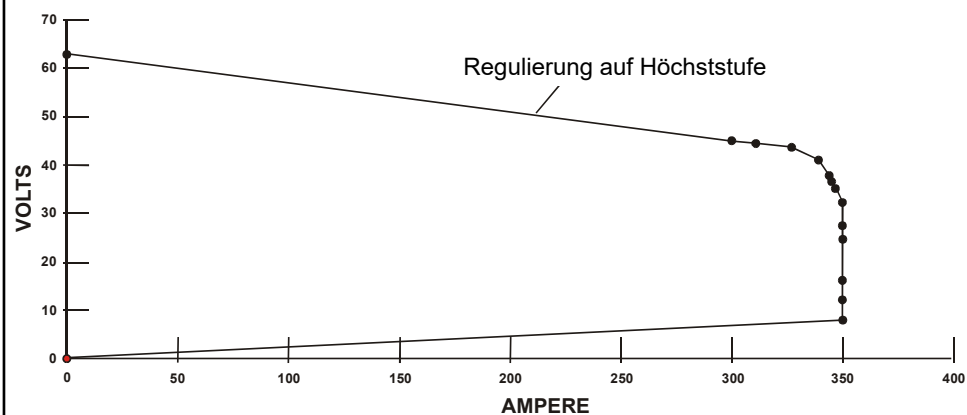


35 % ED (Aussetzzyklus)

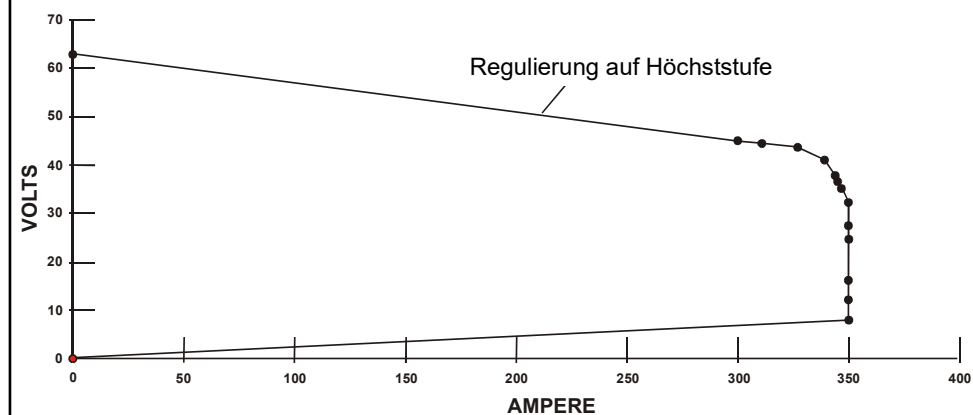




7.4- SPANNUNGS-/STROMKURVEN



7.4- SPANNUNGS-/STROMKURVEN



**8.0-SCHWEISS- UND BETRIEBSSTÖRUNGEN****8.1- MÖGLICHE SCHWEISSMÄNGEL**

MANGEL	URSACHEN	RATSCHLÄGE
POROSITÄT	Saure Elektrode auf Stahl mit hohem Schwefelanteil. Übermässiges Schwingen der Elektrode. Zu große Distanz zwischen den zu schweißenden Teilen. Werkstück zu kalt.	Basische Elektrode verwenden. Die Schweißkanten annähern. Langsam zum Anfang vorrücken. Schweißstrom herabsetzen.
RISSE	Zu schweißendes Material schmutzig (z. B. Öl, Lack, Rost, Oxyde). Strom unzureichend.	Die Reinigung der Teile vor dem Schweißen ist unabdingbar, um gute Schweißnähte zu erhalten.
UNGENÜGENDE PENETRATION	Zu niedriger Strom. Zu hohe Schweißgeschwindigkeit. Umgekehrte Polung. Elektrode in der ihrer Bewegung entgegengesetzten Position geneigt.	Die Regulierung der Betriebsparameter und die Vorbereitung der Werkstücke verbessern.
STARKE SPRITZER	Elektrode zu stark geneigt.	Die entsprechenden Korrekturen vornehmen.
PROFILDEFEKTE	Schweißparameter nicht korrekt. Schweißganggeschwindigkeit nicht den Anforderungen der Betriebsparameter angepasst. Elektrodenneigung beim Schweißen nicht konstant.	Sich an die grundlegenden und allgemeinen Schweißprinzipien halten.
LICHTBOGEN UNBESTÄNDIG	Strom unzureichend.	Die Elektrode auf ihren Zustand hin und den Massekabelanschluss prüfen.
ELEKTRODE SCHMILZT SCHIEF AB	Seele der Elektrode nicht zentriert. Phänomen der magnetischen Bebläsung.	Elektrode ersetzen. Zwei Massekabel an die entgegengesetzten Seiten des Werkstücks anschließen.

8.2- MÖGLICHE BETRIEBSSTÖRUNGEN

STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHEN	ABHILFE
KEINE ZÜNDUNG	- Primäranschluss nicht korrekt. - Inverter-Karte defekt.	- Primäranschluss kontrollieren. - Sich an Ihr Kundendienstzentrum wenden.
KEINE SPANNUNG BEIM AUSGANG	- Maschine überhitzt (gelbe Led leuchtet). - Primärspannung außerhalb der Mindest- und Höchstgrenzen. - Inverter-Karte defekt.	- Die Abkühlung abwarten. - Das Verteilernetz kontrollieren. - Sich an Ihr Kundendienstzentrum wenden
AUSTRETENDER STROM NICHT KORREKT	- Potentiometer zur Regulierung schadhaf. - Primäre Speisespannung zu nieder.	- Sich an Ihr Kundendienstzentrum wenden. - Das Verteilernetz kontrollieren.

**8.0-SCHWEISS- UND BETRIEBSSTÖRUNGEN****8.1- MÖGLICHE SCHWEISSMÄNGEL**

MANGEL	URSACHEN	RATSCHLÄGE
POROSITÄT	Saure Elektrode auf Stahl mit hohem Schwefelanteil. Übermässiges Schwingen der Elektrode. Zu große Distanz zwischen den zu schweißenden Teilen. Werkstück zu kalt.	Basische Elektrode verwenden. Die Schweißkanten annähern. Langsam zum Anfang vorrücken. Schweißstrom herabsetzen.
RISSE	Zu schweißendes Material schmutzig (z. B. Öl, Lack, Rost, Oxyde). Strom unzureichend.	Die Reinigung der Teile vor dem Schweißen ist unabdingbar, um gute Schweißnähte zu erhalten.
UNGENÜGENDE PENETRATION	Zu niedriger Strom. Zu hohe Schweißgeschwindigkeit. Umgekehrte Polung. Elektrode in der ihrer Bewegung entgegengesetzten Position geneigt.	Die Regulierung der Betriebsparameter und die Vorbereitung der Werkstücke verbessern.
STARKE SPRITZER	Elektrode zu stark geneigt.	Die entsprechenden Korrekturen vornehmen.
PROFILDEFEKTE	Schweißparameter nicht korrekt. Schweißganggeschwindigkeit nicht den Anforderungen der Betriebsparameter angepasst. Elektrodenneigung beim Schweißen nicht konstant.	Sich an die grundlegenden und allgemeinen Schweißprinzipien halten.
LICHTBOGEN UNBESTÄNDIG	Strom unzureichend.	Die Elektrode auf ihren Zustand hin und den Massekabelanschluss prüfen.
ELEKTRODE SCHMILZT SCHIEF AB	Seele der Elektrode nicht zentriert. Phänomen der magnetischen Bebläsung.	Elektrode ersetzen. Zwei Massekabel an die entgegengesetzten Seiten des Werkstücks anschließen.

8.2- MÖGLICHE BETRIEBSSTÖRUNGEN

STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHEN	ABHILFE
KEINE ZÜNDUNG	- Primäranschluss nicht korrekt. - Inverter-Karte defekt.	- Primäranschluss kontrollieren. - Sich an Ihr Kundendienstzentrum wenden.
KEINE SPANNUNG BEIM AUSGANG	- Maschine überhitzt (gelbe Led leuchtet). - Primärspannung außerhalb der Mindest- und Höchstgrenzen. - Inverter-Karte defekt.	- Die Abkühlung abwarten. - Das Verteilernetz kontrollieren. - Sich an Ihr Kundendienstzentrum wenden
AUSTRETENDER STROM NICHT KORREKT	- Potentiometer zur Regulierung schadhaf. - Primäre Speisespannung zu nieder.	- Sich an Ihr Kundendienstzentrum wenden. - Das Verteilernetz kontrollieren.

**8.3- ORDENTLICHE WARTUNG****ACHTUNG!!!****VOR JEDEM EINGRIFF AUF DIE MASCHINE, DIESE UNBEDINGT VOM STROMNETZ ABSTECKEN.**

Die Leistungsfähigkeit der Schweißanlage ist direkt an die Häufigkeit der Wartungsarbeiten gebunden.

Für die Schweißmaschinen genügt es, ihr Inneres sauber zu halten. Die entsprechende Reinigung muss um so öfter stattfinden, umso staubiger die Arbeitsumgebung ist.

- Die Abdeckung entfernen.
- Das Generatoreninnere mit Hilfe eines Druckluftstrahls mit max. 3 kg/cm² Druck von sämtlichen Staubablagerungen befreien.
- Sich überzeugen, dass alle Schrauben und Muttern der elektrischen Anschlüsse fest angezogen sind.
- Verrottete Bestandteile sind ohne zu Zögern zu ersetzen.
- Die Abdeckung wieder anbringen.
- Nach Ausführen der oben erwähnten Vorgänge ist der Generator betriebsbereit. Sich für seine Bedienung an die im Kapitel „Installation der Anlage“ angeführten Anleitungen halten.

**8.3- ORDENTLICHE WARTUNG****ACHTUNG!!!****VOR JEDEM EINGRIFF AUF DIE MASCHINE, DIESE UNBEDINGT VOM STROMNETZ ABSTECKEN.**

Die Leistungsfähigkeit der Schweißanlage ist direkt an die Häufigkeit der Wartungsarbeiten gebunden.

Für die Schweißmaschinen genügt es, ihr Inneres sauber zu halten. Die entsprechende Reinigung muss um so öfter stattfinden, umso staubiger die Arbeitsumgebung ist.

- Die Abdeckung entfernen.
- Das Generatoreninnere mit Hilfe eines Druckluftstrahls mit max. 3 kg/cm² Druck von sämtlichen Staubablagerungen befreien.
- Sich überzeugen, dass alle Schrauben und Muttern der elektrischen Anschlüsse fest angezogen sind.
- Verrottete Bestandteile sind ohne zu Zögern zu ersetzen.
- Die Abdeckung wieder anbringen.
- Nach Ausführen der oben erwähnten Vorgänge ist der Generator betriebsbereit. Sich für seine Bedienung an die im Kapitel „Installation der Anlage“ angeführten Anleitungen halten.



**Estimado Cliente:**

Le agradecemos la confianza que ha depositado en nosotros.

La fabricación de la máquina **TIG μ P 353H DC 3F** se fundamenta en la filosofía **STEL** que aúna calidad y fiabilidad en el cumplimiento de las normas sobre la seguridad.

Gracias a la tecnología utilizada en la fabricación, esta máquina tiene características dinámicas óptimas para conseguir las mejores prestaciones de soldadura.

**Estimado Cliente:**

Le agradecemos la confianza que ha depositado en nosotros.

La fabricación de la máquina **TIG μ P 353H DC 3F** se fundamenta en la filosofía **STEL** que aúna calidad y fiabilidad en el cumplimiento de las normas sobre la seguridad.

Gracias a la tecnología utilizada en la fabricación, esta máquina tiene características dinámicas óptimas para conseguir las mejores prestaciones de soldadura.



**ÍNDICE GENERAL****1.0 SEGURIDAD**

- 1.1 ADVERTENCIAS
- 1.2 INSTRUCCIONES PARA LA SEGURIDAD

2.0 ESPECIFICACIONES

- 2.1 CARACTERÍSTICAS GENERALES
- 2.2 CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS

3.0 CONEXIÓN

- 3.1 RECEPCIÓN DEL MATERIAL
- 3.2 RECLAMACIONES
- 3.3 CONEXIÓN PRIMARIA Y ACOPLAMIENTO
- 3.4 PUESTA A TIERRA

4.0 PUESTA EN SERVICIO

- 4.1 MANDOS DEL PANEL FRONTAL
- 4.2 LEYENDA SÍMBOLOS DE LA PLACA DATOS
- 4.3 DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES DE SOLDADURA
- 4.4 DESCRIPCIÓN DE LA PLACA DATOS
- 4.5 PREDISPOSICIÓN AWC
- 4.6 PREDISPOSICIÓN MANDO A DISTANCIA
- 4.7 CARRO
- 4.8 DISPOSICIÓN DE SOLDADURA POR ELECTRODOS (MMA)
- 4.9 DISPOSICIÓN DE SOLDADURA TIG

5.0 SOLDADURA POR ELECTRODOS (MMA)

- 5.1 PROCEDIMIENTOS DE LA SOLDADURA POR ELECTRODOS
- 5.2 FASES DE LA SOLDADURA POR ELECTRODOS

6.0 SOLDADURA TIG

- 6.1 PROCEDIMIENTOS DE LA SOLDADURA TIG
- 6.2 FASES DE LA SOLDADURA TIG

7.0 FIGURAS

- 7.1 DISTANCIA POSTERIOR Y LATERALES A MANTENER DURANTE LA SOLDADURA
- 7.2 SEÑALES DE SEGURIDAD
- 7.3 CICLO DE INTERMITENCIA Y SOBRETENPERATURA
- 7.4 CURVAS DE TENSIÓN—CORRIENTE

8.0 INCONVENIENTES DE SOLDADURAS Y DE FUNCIONAMIENTO

- 8.1 POSIBLES DEFECTOS DE SOLDADURA
- 8.2 POSIBLES INCONVENIENTES DE FUNCIONAMIENTO
- 8.3 MANTENIMIENTO ORDINARIO

9.0 LISTA DE COMPONENTES TIG μ P 353H DC**10.0 DIBUJO DE DESPIECE TIG μ P 353H DC****11.0 ESQUEMA ELÉCTRICO GENERAL TIG μ P 353H DC****12.0 ESQUEMA CONEXIÓN DE ALFILERES DE LAS UNIONES****ÍNDICE GENERAL****1.0 SEGURIDAD**

- 1.1 ADVERTENCIAS
- 1.2 INSTRUCCIONES PARA LA SEGURIDAD

2.0 ESPECIFICACIONES

- 2.1 CARACTERÍSTICAS GENERALES
- 2.2 CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS

3.0 CONEXIÓN

- 3.1 RECEPCIÓN DEL MATERIAL
- 3.2 RECLAMACIONES
- 3.3 CONEXIÓN PRIMARIA Y ACOPLAMIENTO
- 3.4 PUESTA A TIERRA

4.0 PUESTA EN SERVICIO

- 4.1 MANDOS DEL PANEL FRONTAL
- 4.2 LEYENDA SÍMBOLOS DE LA PLACA DATOS
- 4.3 DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES DE SOLDADURA
- 4.4 DESCRIPCIÓN DE LA PLACA DATOS
- 4.5 PREDISPOSICIÓN AWC
- 4.6 PREDISPOSICIÓN MANDO A DISTANCIA
- 4.7 CARRO
- 4.8 DISPOSICIÓN DE SOLDADURA POR ELECTRODOS (MMA)
- 4.9 DISPOSICIÓN DE SOLDADURA TIG

5.0 SOLDADURA POR ELECTRODOS (MMA)

- 5.1 PROCEDIMIENTOS DE LA SOLDADURA POR ELECTRODOS
- 5.2 FASES DE LA SOLDADURA POR ELECTRODOS

6.0 SOLDADURA TIG

- 6.1 PROCEDIMIENTOS DE LA SOLDADURA TIG
- 6.2 FASES DE LA SOLDADURA TIG

7.0 FIGURAS

- 7.1 DISTANCIA POSTERIOR Y LATERALES A MANTENER DURANTE LA SOLDADURA
- 7.2 SEÑALES DE SEGURIDAD
- 7.3 CICLO DE INTERMITENCIA Y SOBRETENPERATURA
- 7.4 CURVAS DE TENSIÓN—CORRIENTE

8.0 INCONVENIENTES DE SOLDADURAS Y DE FUNCIONAMIENTO

- 8.1 POSIBLES DEFECTOS DE SOLDADURA
- 8.2 POSIBLES INCONVENIENTES DE FUNCIONAMIENTO
- 8.3 MANTENIMIENTO ORDINARIO

9.0 LISTA DE COMPONENTES TIG μ P 353H DC**10.0 DIBUJO DE DESPIECE TIG μ P 353H DC****11.0 ESQUEMA ELÉCTRICO GENERAL TIG μ P 353H DC****12.0 ESQUEMA CONEXIÓN DE ALFILERES DE LAS UNIONES**

**1.0 SEGURIDAD****1.1 ADVERTENCIAS****LA DESCARGA ELECTRICA PUEDE MATAR**

- Desconectar la máquina de la línea antes de intervenir en el generador.
- No trabajar con las vainas de los cables estropeadas.
- No tocar las partes eléctricas descubiertas.
- Comprobar que todos los paneles que cubren el generador de corriente estén bien fijados en su sitio al conectar la máquina a la red.
- Aíslense Uds. mismos del banco de trabajo y del pavimento (ground): usar calzado y guantes aislantes.
- Conservar tanto los guantes como el calzado, la indumentaria y el área de trabajo, así como estos aparatos, limpios y secos.

**LOS RECIPIENTES BAJO PRESION PUEDEN EXPLOSIONAR SI ESTAN SOLDADOS**

Al trabajar con un generador de corriente :

- no soldar recipientes bajo presión
- no soldar en locales que contengan polvo o vapores explosivos.

**LAS RADIACIONES GENERADAS POR EL ARCO DE SOLDADURA PUEDEN PERJUDICAR LOS OJOS Y PROVOCAR EN LA PIEL QUEMADURAS**

- Proteger los ojos y el cuerpo adecuadamente.
- Para aquellos con lentillas de contacto, es imprescindible proteger los ojos con gafas apropiadas y máscaras.

**EL RUIDO PUEDE CAUSAR DAÑOS AL OIDO**

- Protegerse apropiadamente para evitar daños.

**TANTO LOS HUMOS COMO LOS GASES PUEDEN CAUSAR DAÑOS A SU SALUD**

- Alejar la cabeza de las emanaciones de humos.
- Disponer una ventilación buena del área de trabajo.
- De no ser la ventilación suficiente, utilizar un aspirador que aspire desde abajo.

**EL CALOR Y LAS SALPICADURAS DE METAL FUNDIDO ASI COMO LAS CHISPAS PUEDEN PROVOCAR INCENDIOS**

- No soldar cerca de materiales inflamables.
- No hay que llevar consigo ningún tipo de combustible, como encendedores o cerillas.
- El arco de soldadura puede provocar quemaduras. No acercarse a los cuerpos de ninguna persona la punta del electrodo.



Está prohibido utilizar o acercarse a la máquina a personas que llevan estimuladores eléctricos (MARCAPASOS).

**1.0 SEGURIDAD****1.1 ADVERTENCIAS****LA DESCARGA ELECTRICA PUEDE MATAR**

- Desconectar la máquina de la línea antes de intervenir en el generador.
- No trabajar con las vainas de los cables estropeadas.
- No tocar las partes eléctricas descubiertas.
- Comprobar que todos los paneles que cubren el generador de corriente estén bien fijados en su sitio al conectar la máquina a la red.
- Aíslense Uds. mismos del banco de trabajo y del pavimento (ground): usar calzado y guantes aislantes.
- Conservar tanto los guantes como el calzado, la indumentaria y el área de trabajo, así como estos aparatos, limpios y secos.

**LOS RECIPIENTES BAJO PRESION PUEDEN EXPLOSIONAR SI ESTAN SOLDADOS**

Al trabajar con un generador de corriente :

- no soldar recipientes bajo presión
- no soldar en locales que contengan polvo o vapores explosivos.

**LAS RADIACIONES GENERADAS POR EL ARCO DE SOLDADURA PUEDEN PERJUDICAR LOS OJOS Y PROVOCAR EN LA PIEL QUEMADURAS**

- Proteger los ojos y el cuerpo adecuadamente.
- Para aquellos con lentillas de contacto, es imprescindible proteger los ojos con gafas apropiadas y máscaras.

**EL RUIDO PUEDE CAUSAR DAÑOS AL OIDO**

- Protegerse apropiadamente para evitar daños.

**TANTO LOS HUMOS COMO LOS GASES PUEDEN CAUSAR DAÑOS A SU SALUD**

- Alejar la cabeza de las emanaciones de humos.
- Disponer una ventilación buena del área de trabajo.
- De no ser la ventilación suficiente, utilizar un aspirador que aspire desde abajo.

**EL CALOR Y LAS SALPICADURAS DE METAL FUNDIDO ASI COMO LAS CHISPAS PUEDEN PROVOCAR INCENDIOS**

- No soldar cerca de materiales inflamables.
- No hay que llevar consigo ningún tipo de combustible, como encendedores o cerillas.
- El arco de soldadura puede provocar quemaduras. No acercarse a los cuerpos de ninguna persona la punta del electrodo.



Está prohibido utilizar o acercarse a la máquina a personas que llevan estimuladores eléctricos (MARCAPASOS).



**1.2 INSTRUCCIONES PARA LA SEGURIDAD**
PREVENCIÓN DE QUEMADURAS

Para proteger los ojos y la piel contra las quemaduras y rayos ultravioletas:

- usar gafas oscuras. Usar indumentaria, guantes y calzados apropiados
- usar máscaras cerradas a los lados, con lentes y cristales de protección conformes a la norma (grado de protección DIN 10)
- avisar a las personas que están en el área para que no dirijan su mirada directamente al arco.

PREVENCIÓN DE INCENDIOS

La soldadura produce salpicaduras de metal fundido.

Hay que tomar estas precauciones para evitar incendios:

- disponer un extintor en el área de soldadura
- alejar el material inflamable de la zona cercana al área de soldadura
- enfriar el material soldado o dejar que se enfríe antes de tocarlo o ponerlo junto a material combustible
- no utilizar nunca la máquina para soldar recipientes de material potencialmente inflamable. Antes de soldar hay que limpiar a fondo estos recipientes
- ventilar el área potencialmente inflamable antes de utilizar la máquina
- no utilizar la máquina en atmósferas que contengan concentraciones elevadas de polvo, gases inflamables o vapores combustibles

PREVENCIÓN CONTRA DESCARGAS ELÉCTRICAS

Cuando se trabaja con un generador de corriente hay que tomar las siguientes precauciones:

- mantener limpios la propia persona y la indumentaria
- al trabajar con el generador no hay que estar en contacto con partes húmedas o mojadas
- mantener un aislamiento adecuado contra las descargas eléctricas. Si el operador tiene que trabajar en ambiente húmedo lo hará con suma cautela, poniéndose calzado y guantes aislantes
- controlar con frecuencia el cable de alimentación de la máquina, pues su parte aislante tendrá que estar en condiciones perfectas. **LOS CABLES DESCUBIERTOS SON PELIGROSOS.** No utilizar la máquina si el cable de alimentación está estropeado, habrá que sustituirlo inmediatamente
- en el caso de tener que abrir la máquina, hay que desconectar la corriente eléctrica antes. Esperar 5 minutos para que los condensadores se descarguen. En el caso de no observancia de esta indicación, el operador estará expuesto a peligrosos riesgos de descarga eléctrica
- de no estar la cubierta de protección de la soldadora en su sitio, no trabajar con dicho aparato
- comprobar que la conexión de tierra del cable de alimentación sea perfectamente eficaz

Este generador se ha diseñado para uso profesional e industrial. Para otras aplicaciones contactar el Fabricante. En el caso de descubrirse **interferencias electromagnéticas**, será obligación del usuario de la máquina resolver la situación con la asistencia técnica del Fabricante.

**1.2 INSTRUCCIONES PARA LA SEGURIDAD**
PREVENCIÓN DE QUEMADURAS

Para proteger los ojos y la piel contra las quemaduras y rayos ultravioletas:

- usar gafas oscuras. Usar indumentaria, guantes y calzados apropiados
- usar máscaras cerradas a los lados, con lentes y cristales de protección conformes a la norma (grado de protección DIN 10)
- avisar a las personas que están en el área para que no dirijan su mirada directamente al arco.

PREVENCIÓN DE INCENDIOS

La soldadura produce salpicaduras de metal fundido.

Hay que tomar estas precauciones para evitar incendios:

- disponer un extintor en el área de soldadura
- alejar el material inflamable de la zona cercana al área de soldadura
- enfriar el material soldado o dejar que se enfríe antes de tocarlo o ponerlo junto a material combustible
- no utilizar nunca la máquina para soldar recipientes de material potencialmente inflamable. Antes de soldar hay que limpiar a fondo estos recipientes
- ventilar el área potencialmente inflamable antes de utilizar la máquina
- no utilizar la máquina en atmósferas que contengan concentraciones elevadas de polvo, gases inflamables o vapores combustibles

PREVENCIÓN CONTRA DESCARGAS ELÉCTRICAS

Cuando se trabaja con un generador de corriente hay que tomar las siguientes precauciones:

- mantener limpios la propia persona y la indumentaria
- al trabajar con el generador no hay que estar en contacto con partes húmedas o mojadas
- mantener un aislamiento adecuado contra las descargas eléctricas. Si el operador tiene que trabajar en ambiente húmedo lo hará con suma cautela, poniéndose calzado y guantes aislantes
- controlar con frecuencia el cable de alimentación de la máquina, pues su parte aislante tendrá que estar en condiciones perfectas. **LOS CABLES DESCUBIERTOS SON PELIGROSOS.** No utilizar la máquina si el cable de alimentación está estropeado, habrá que sustituirlo inmediatamente
- en el caso de tener que abrir la máquina, hay que desconectar la corriente eléctrica antes. Esperar 5 minutos para que los condensadores se descarguen. En el caso de no observancia de esta indicación, el operador estará expuesto a peligrosos riesgos de descarga eléctrica
- de no estar la cubierta de protección de la soldadora en su sitio, no trabajar con dicho aparato
- comprobar que la conexión de tierra del cable de alimentación sea perfectamente eficaz

Este generador se ha diseñado para uso profesional e industrial. Para otras aplicaciones contactar el Fabricante. En el caso de descubrirse **interferencias electromagnéticas**, será obligación del usuario de la máquina resolver la situación con la asistencia técnica del Fabricante.





2.0- ESPECIFICACIONES

2.1- CARACTERÍSTICAS GENERALES

Esta nueva serie de generadores de regulación electrónica dirigida con microprocesador permite alcanzar soldaduras de excelente calidad, gracias a las avanzadas tecnologías aplicadas. El circuito microprocesador controla y optimiza la transferencia del arco independientemente de la variación de la carga y de la impedancia de los cables de soldadura.

Los mandos acogidos en el panel frontal permiten la fácil programación de las secuencias de soldadura con arreglo a las exigencias del trabajo.

La tecnología inverter empleada ha permitido lograr:

- generadores con peso y tamaños extremadamente reducidos;
- consumo reducido de energía;
- excelente respuesta dinámica;
- factor de potencia y rendimiento muy elevados;
- características de soldadura mejores;
- visualización en el display de los datos y funciones configuradas.

Los componentes electrónicos están alojados en un sólido armazón fácilmente transportable y enfriados con aire forzado con ventiladores con bajo nivel de ruido.

2.2- ACCESORIOS PARA EL GENERADOR

GENERADOR TIG μ P 353H DC	(Cód. 600930000L)
CABLE DE MASA	Cód. 602000000L
CABLE DE LA PINZA PORTAELECTRODO	Cód. 602010000L
KIT CABLES (CABLE DE MASA + CABLE PINZA PORTAELECTRODO)	Cód. 602020000L
KIT ACOPLAMIENTOS	Cód. 608000000L
KIT PUESTA EN SERVICIO	Cód. 608020000L
CARRO	Cód. 608190000L
A.W.C. (UNIDAD DE ENFRIAMIENTO AUTÓNOMA)	Cód. 600690000L
SOPLETE TIG AIRE	Cód. 6050500000
SOPLETE TIG H ² O	Cód. 6050600000
MANDO A DISTANCIA	Cód. 606030000L
MANDO DE PEDAL	Cód. 606010000L



2.0- ESPECIFICACIONES

2.1- CARACTERÍSTICAS GENERALES

Esta nueva serie de generadores de regulación electrónica dirigida con microprocesador permite alcanzar soldaduras de excelente calidad, gracias a las avanzadas tecnologías aplicadas. El circuito microprocesador controla y optimiza la transferencia del arco independientemente de la variación de la carga y de la impedancia de los cables de soldadura.

Los mandos acogidos en el panel frontal permiten la fácil programación de las secuencias de soldadura con arreglo a las exigencias del trabajo.

La tecnología inverter empleada ha permitido lograr:

- generadores con peso y tamaños extremadamente reducidos;
- consumo reducido de energía;
- excelente respuesta dinámica;
- factor de potencia y rendimiento muy elevados;
- características de soldadura mejores;
- visualización en el display de los datos y funciones configuradas.

Los componentes electrónicos están alojados en un sólido armazón fácilmente transportable y enfriados con aire forzado con ventiladores con bajo nivel de ruido.

2.2- ACCESORIOS PARA EL GENERADOR

GENERADOR TIG μ P 353H DC	(Cód. 600930000L)
CABLE DE MASA	Cód. 602000000L
CABLE DE LA PINZA PORTAELECTRODO	Cód. 602010000L
KIT CABLES (CABLE DE MASA + CABLE PINZA PORTAELECTRODO)	Cód. 602020000L
KIT ACOPLAMIENTOS	Cód. 608000000L
KIT PUESTA EN SERVICIO	Cód. 608020000L
CARRO	Cód. 608190000L
A.W.C. (UNIDAD DE ENFRIAMIENTO AUTÓNOMA)	Cód. 600690000L
SOPLETE TIG AIRE	Cód. 6050500000
SOPLETE TIG H ² O	Cód. 6050600000
MANDO A DISTANCIA	Cód. 606030000L
MANDO DE PEDAL	Cód. 606010000L



2.3- CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS

GENERADOR		MMA	/	TIG
PARÁMETROS DE ENTRADA				
TENSIÓN DE ALIMENTACIÓN NOMINAL	V	400		400
SALTO MÁXIMO		±20%		±20%
FASES	-	3		3
FRECUENCIA	Hz	50/60		50/60
CORRIENTE MÁX	A	27		22
CORRIENTE NOMINAL ED 35%	A	27		22
CORRIENTE NOMINAL ED 60%	A	22		17,2
CORRIENTE NOMINAL ED 100%	A	17,5		13,8
POTENCIA NOMINAL ED 35%	KVA	18,2		14,6
POTENCIA NOMINAL ED 60%	KVA	15,3		11,9
POTENCIA NOMINAL ED 100%	KVA	12,2		9
FACTOR DE POTENCIA ED 35%	cos φ	0,8		0,8
FUSIBLES DE PROTECCIÓN	A	16		16
CABLE DE ALIMENTACIÓN	mm ²	4x4		4x4
PARÁMETROS DE SALIDA				
TENSIÓN EN VACÍO	V	65		65
TENSIÓN DE ARCO CON VIN=400V	V	20-34		10-24
CAMPO DE REGULACIÓN DE LA CORRIENTE	A	4-350		4-350
CORRIENTE DE SOLDADURA ED 35%	A	350		350
CORRIENTE DE SOLDADURA ED 60%	A	300		300
CORRIENTE DE SOLDADURA ED 100%	A	250		250
ARC-FORCE	%	35		-
HOT-STAR	%	35		-
CORRIENTE DE BASE BC	%	-		10-90
RAMPA DE SUBIDA (SLOPE UP) SU	Seg.	-		01-10
RAMPA DE BAJADA (SLOPE-DOWN) Sd	Seg.	-		0,1-10
PRE-GAS	Seg.	-		0,5
POST-GAS PG	Seg.	-		0,5-30
FRECUENCIA DE IMPULSO CC F	HZ	-		0,4-300
DUTY CYCLE IMPULSO CC D	%	-		10-90
TIEMPO DE SOLDADURA POR PUNTOS SU	Seg.	-		10-90
		-		0,1-10

2.4- CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS

GENERADOR		TIG μ P 353H DC
Cables de soldadura	mm ²	50
Grado de protección	IP	22
Clase de aislamiento		H
Enfriamiento		AIRE FORZADO
Temperatura de trabajo	°C	40
Largura	mm	520
Anchura	mm	290
Altura	mm	540
Peso	Kg	34



2.3- CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS

GENERADOR		MMA	/	TIG
PARÁMETROS DE ENTRADA				
TENSIÓN DE ALIMENTACIÓN NOMINAL	V	400		400
SALTO MÁXIMO		±20%		±20%
FASES	-	3		3
FRECUENCIA	Hz	50/60		50/60
CORRIENTE MÁX	A	27		22
CORRIENTE NOMINAL ED 35%	A	27		22
CORRIENTE NOMINAL ED 60%	A	22		17,2
CORRIENTE NOMINAL ED 100%	A	17,5		13,8
POTENCIA NOMINAL ED 35%	KVA	18,2		14,6
POTENCIA NOMINAL ED 60%	KVA	15,3		11,9
POTENCIA NOMINAL ED 100%	KVA	12,2		9
FACTOR DE POTENCIA ED 35%	cos φ	0,8		0,8
FUSIBLES DE PROTECCIÓN	A	16		16
CABLE DE ALIMENTACIÓN	mm ²	4x4		4x4
PARÁMETROS DE SALIDA				
TENSIÓN EN VACÍO	V	65		65
TENSIÓN DE ARCO CON VIN=400V	V	20-34		10-24
CAMPO DE REGULACIÓN DE LA CORRIENTE	A	4-350		4-350
CORRIENTE DE SOLDADURA ED 35%	A	350		350
CORRIENTE DE SOLDADURA ED 60%	A	300		300
CORRIENTE DE SOLDADURA ED 100%	A	250		250
ARC-FORCE	%	35		-
HOT-STAR	%	35		-
CORRIENTE DE BASE BC	%	-		10-90
RAMPA DE SUBIDA (SLOPE UP) SU	Seg.	-		01-10
RAMPA DE BAJADA (SLOPE-DOWN) Sd	Seg.	-		0,1-10
PRE-GAS	Seg.	-		0,5
POST-GAS PG	Seg.	-		0,5-30
FRECUENCIA DE IMPULSO CC F	HZ	-		0,4-300
DUTY CYCLE IMPULSO CC D	%	-		10-90
TIEMPO DE SOLDADURA POR PUNTOS SU	Seg.	-		10-90
		-		0,1-10

2.4- CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS

GENERADOR		TIG μ P 353H DC
Cables de soldadura	mm ²	50
Grado de protección	IP	22
Clase de aislamiento		H
Enfriamiento		AIRE FORZADO
Temperatura de trabajo	°C	40
Largura	mm	520
Anchura	mm	290
Altura	mm	540
Peso	Kg	34





3.0 CONEXIÓN

3.1- RECEPCIÓN DEL MATERIAL

El TIG μ P 353H DC está conformado por :

1º) composición GEN TIG μ P 353H + KIT CÓD. VENTA 600960000L :

- N°1 generador cód. 600940000L
- N°1 manual de instrucciones cód. 6903700030
- N°1 cable de tierra cód. 602000000L
- N° 1 kit puesta en servicio cód. 608020000L

Verificar que el embalaje contenga todo los materiales mencionados. Avisar al distribuidor en el caso de que falte algo. Verificar que el generador no haya sufrido daños en el transporte. De comprobar un daño evidente, ver la sección **RECLAMACIONES (Par. 3.2)** para las instrucciones.

Antes de utilizar el generador, leer atentamente este manual.

3.2- RECLAMACIONES

Reclamaciones por daños sufridos durante el transporte: Si su aparato sufre daños durante el envío, deberán remitir una reclamación a su transportista.

Reclamaciones por mercancía defectuosa: Todos los aparatos mandados por STEL han sido sometidos a un riguroso control de calidad. Si a pesar de ello su aparato no funciona correctamente, consulten la sección **BÚSQUEDA DE AVERÍAS** de este manual. De persistir el defecto, consulten su concesionario autorizado.

3.3- CONEXIÓN PRIMARIA Y ACOPLAMIENTO INSTALACIÓN

ATENCIÓN: este aparato de **CLASE A** no está previsto para el uso en edificios residenciales, conectados directamente a la red pública de alimentación de baja tensión.

Podrían presentarse dificultades potenciales para garantizar la compatibilidad electromagnética en dichos ambientes a causa de interferencias conducidas y radiadas.

Este equipo no cumple con la norma **IEC 61000-3-12**. Si está conectado a un sistema de prisionero de guerra de tensión pública, es responsabilidad del instalador o usuario del equipo para asegurar, mediante consulta con el operador de red de distribución si es necesario, que el equipo se puede conectar.

El buen funcionamiento del generador dependerá de una instalación adecuada y para ello será necesario:

- colocar la máquina de modo que no se impida la circulación del aire asegurada con el motoventilador interior (los componentes interiores necesitan de un enfriamiento adecuado) (ver cap. 7.1 pág. 33).
- Evitar que los ventiladores introduzcan en la máquina depósitos o polvos.
- Es una buena regla evitar golpes y roces y, sobre todo, la exposición a filtraciones, fuentes de calor excesivas o, de cualquier modo, situaciones anómalas.

TENSIÓN DE RED

El generador funciona para tensiones de red con un 20% de diferencia del valor nominal de la red, igual a 400V (Tensión mínima 320V, tensión máxima 480V).



3.0 CONEXIÓN

3.1- RECEPCIÓN DEL MATERIAL

El TIG μ P 353H DC está conformado por :

1º) composición GEN TIG μ P 353H + KIT CÓD. VENTA 600960000L :

- N°1 generador cód. 600940000L
- N°1 manual de instrucciones cód. 6903700030
- N°1 cable de tierra cód. 602000000L
- N° 1 kit puesta en servicio cód. 608020000L

Verificar que el embalaje contenga todo los materiales mencionados. Avisar al distribuidor en el caso de que falte algo. Verificar que el generador no haya sufrido daños en el transporte. De comprobar un daño evidente, ver la sección **RECLAMACIONES (Par. 3.2)** para las instrucciones.

Antes de utilizar el generador, leer atentamente este manual.

3.2- RECLAMACIONES

Reclamaciones por daños sufridos durante el transporte: Si su aparato sufre daños durante el envío, deberán remitir una reclamación a su transportista.

Reclamaciones por mercancía defectuosa: Todos los aparatos mandados por STEL han sido sometidos a un riguroso control de calidad. Si a pesar de ello su aparato no funciona correctamente, consulten la sección **BÚSQUEDA DE AVERÍAS** de este manual. De persistir el defecto, consulten su concesionario autorizado.

3.3- CONEXIÓN PRIMARIA Y ACOPLAMIENTO INSTALACIÓN

ATENCIÓN: este aparato de **CLASE A** no está previsto para el uso en edificios residenciales, conectados directamente a la red pública de alimentación de baja tensión.

Podrían presentarse dificultades potenciales para garantizar la compatibilidad electromagnética en dichos ambientes a causa de interferencias conducidas y radiadas.

Este equipo no cumple con la norma **IEC 61000-3-12**. Si está conectado a un sistema de prisionero de guerra de tensión pública, es responsabilidad del instalador o usuario del equipo para asegurar, mediante consulta con el operador de red de distribución si es necesario, que el equipo se puede conectar.

El buen funcionamiento del generador dependerá de una instalación adecuada y para ello será necesario:

- colocar la máquina de modo que no se impida la circulación del aire asegurada con el motoventilador interior (los componentes interiores necesitan de un enfriamiento adecuado) (ver cap. 7.1 pág. 33).
- Evitar que los ventiladores introduzcan en la máquina depósitos o polvos.
- Es una buena regla evitar golpes y roces y, sobre todo, la exposición a filtraciones, fuentes de calor excesivas o, de cualquier modo, situaciones anómalas.

TENSIÓN DE RED

El generador funciona para tensiones de red con un 20% de diferencia del valor nominal de la red, igual a 400V (Tensión mínima 320V, tensión máxima 480V).

**CONEXIÓN**

- Antes de realizar las conexiones eléctricas entre el generador de corriente y el interruptor de línea, comprobar que éste último esté abierto.
- El cuadro de distribución cumplirá las normativas vigentes locales ().
- La instalación de red será de tipo industrial.
- Montar una toma adecuada preparada para alojar los conductores del cable de alimentación (200A: 4mm de sección).
- Para los cables más largos incrementar oportunamente la sección del conductor.
- Aguas arriba la toma de red correspondiente contará con un interruptor adecuado provisto de fusibles retardadores.

3.4- PUESTA A TIERRA

MODELO	TENSION/FASES	FUSIBLE RET.
TIG µP 353 DC 3F	400v 3 fases sin neutro	25 A

- La soldadora, para la protección de los usuarios, deberá estar conectada correctamente a la instalación de tierra (NORMATIVAS INTERNACIONALES DE SEGURIDAD).
- Es imprescindible realizar una buena puesta a tierra mediante el conductor amarillo-verde del cable de alimentación, a fin de evitar descargas debidas a contactos accidentales con objetos con masa.
- El chasis (que es conductivo) está conectado eléctricamente con el conductor de tierra; la conexión incorrecta del aparato a masa puede ocasionar descargas eléctricas peligrosas para el usuario.

**CONEXIÓN**

- Antes de realizar las conexiones eléctricas entre el generador de corriente y el interruptor de línea, comprobar que éste último esté abierto.
- El cuadro de distribución cumplirá las normativas vigentes locales ().
- La instalación de red será de tipo industrial.
- Montar una toma adecuada preparada para alojar los conductores del cable de alimentación (200A: 4mm de sección).
- Para los cables más largos incrementar oportunamente la sección del conductor.
- Aguas arriba la toma de red correspondiente contará con un interruptor adecuado provisto de fusibles retardadores.

3.4- PUESTA A TIERRA

MODELO	TENSION/FASES	FUSIBLE RET.
TIG µP 353 DC 3F	400v 3 fases sin neutro	25 A

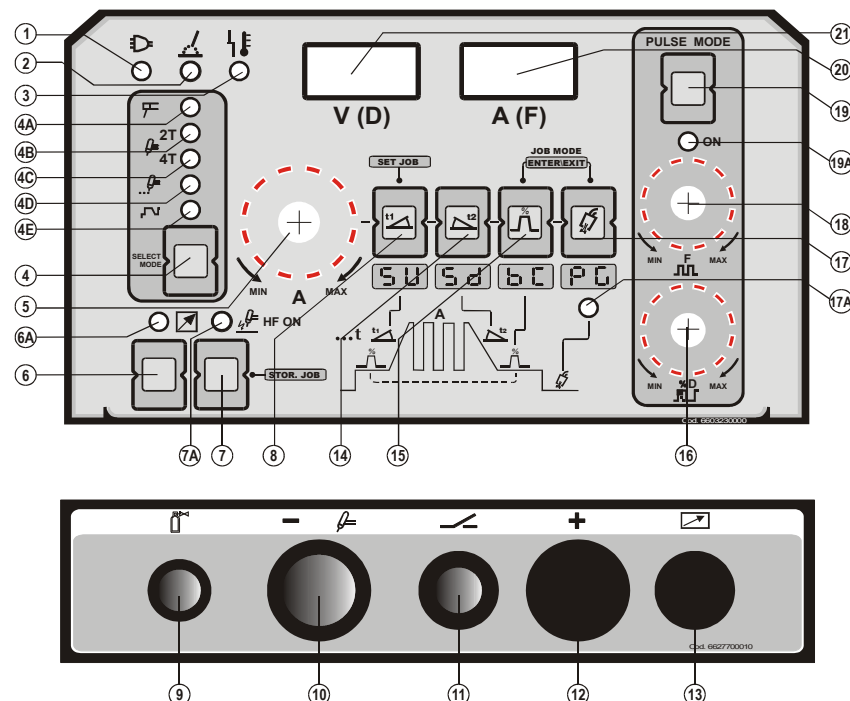
- La soldadora, para la protección de los usuarios, deberá estar conectada correctamente a la instalación de tierra (NORMATIVAS INTERNACIONALES DE SEGURIDAD).
- Es imprescindible realizar una buena puesta a tierra mediante el conductor amarillo-verde del cable de alimentación, a fin de evitar descargas debidas a contactos accidentales con objetos con masa.
- El chasis (que es conductivo) está conectado eléctricamente con el conductor de tierra; la conexión incorrecta del aparato a masa puede ocasionar descargas eléctricas peligrosas para el usuario.





4.0- PUESTA EN SERVICIO

4.1- MANDOS PANEL FRONTAL

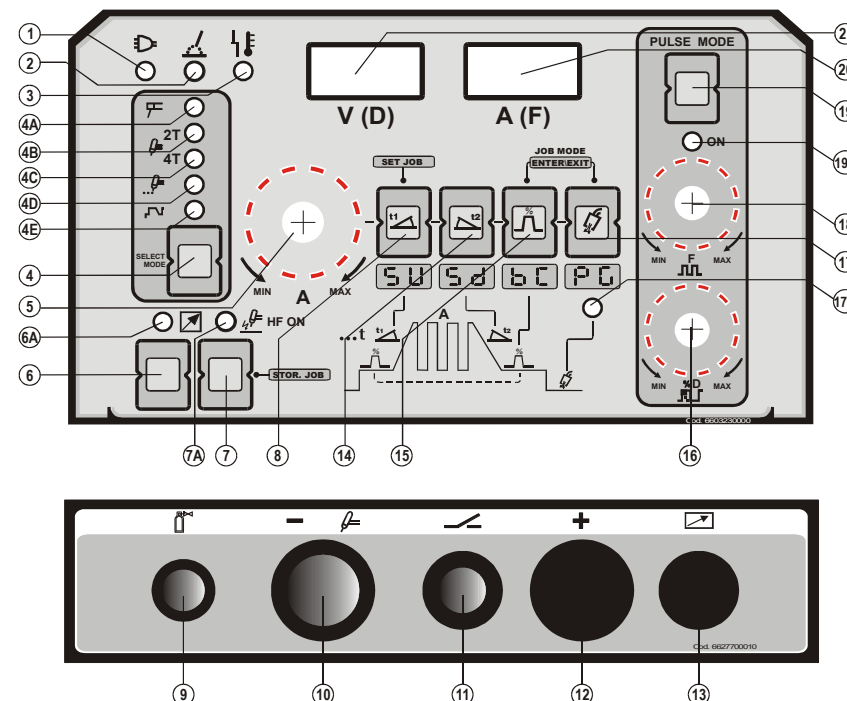


1	Led señalización máquina bajo tensión	10	Unión gas
2	Led señalización de habilitación soldadura	11	Toma unión polaridad negativa
3	Led señalización de alarma del relé térmico	12	Conector botón del soplete
4	Botón de selección modalidad	13	Toma unión polaridad positiva
4A	Led selección modalidad ELECTRODO	14	Conector de mando a distancia (CAD)
4B	Led selección modalidad TIG 2 TIEMPOS	15	Botón de regulación rampa de bajada
4C	Led selección modalidad TIG 4 TIEMPOS	16	Botón de regulación corriente de base
4D	Led selección modalidad Tig SOLDADURA POR PUNTOS	17	Encoder regulación duty cycle impulso
4E	Led selección modalidad Tig REANUDACIÓN	17a	Botón de regulación post-gas
5	Encoder regulación corriente y funciones seleccionadas	18	Led señalización post-gas
6	Botón de selección regulación mando a distancia	19	Regulación frecuencia impulso
6A	Led selección regulación mando a distancia	19a	Botón de habilitación modo impulso
7	Botón de selección partida con alta frecuencia	20	Led segnalazione modo impulso
7A	Led selección partida con alta frecuencia	21	Display de los parámetros de soldadura
8	Botón de regulación rampa de subida, tiempo soldadura por puntos.		Display de los parámetros de soldadura
9			



4.0- PUESTA EN SERVICIO

4.1- MANDOS PANEL FRONTAL



1	Led señalización máquina bajo tensión	10	Unión gas
2	Led señalización de habilitación soldadura	11	Toma unión polaridad negativa
3	Led señalización de alarma del relé térmico	12	Conector botón del soplete
4	Botón de selección modalidad	13	Toma unión polaridad positiva
4A	Led selección modalidad ELECTRODO	14	Conector de mando a distancia (CAD)
4B	Led selección modalidad TIG 2 TIEMPOS	15	Botón de regulación rampa de bajada
4C	Led selección modalidad TIG 4 TIEMPOS	16	Botón de regulación corriente de base
4D	Led selección modalidad Tig SOLDADURA POR PUNTOS	17	Encoder regulación duty cycle impulso
4E	Led selección modalidad Tig REANUDACIÓN	17a	Botón de regulación post-gas
5	Encoder regulación corriente y funciones seleccionadas	18	Led señalización post-gas
6	Botón de selección regulación mando a distancia	19	Regulación frecuencia impulso
6A	Led selección regulación mando a distancia	19a	Botón de habilitación modo impulso
7	Botón de selección partida con alta frecuencia	20	Led segnalazione modo impulso
7A	Led selección partida con alta frecuencia	21	Display de los parámetros de soldadura
8	Botón de regulación rampa de subida, tiempo soldadura por puntos.		Display de los parámetros de soldadura
9			



4.2 LEYENDA SIMBOLOGÍA PLACA DE DATOS



MODALIDAD DE SOLDADURA TIG (GENERAL)



PROCESO DE SOLDADURA



MODALIDAD DE SOLDADURA ELECTRODO (GENERAL)



MODALIDAD DE SOLDADURA POR PUNTOS (SPOT)



MODALIDAD DE SOLDADURA REANUDACIÓN (DOBLE



PARÁMETRO)



CONEXIÓN A LA RED DE ALIMENTACIÓN



ALARMA SOBRETENPERATURA



CORRIENTE DE BASE (PORCENTAJE)



POST-GAS



CONTROL SLOPE-DOWN (TIG)



FRECUENCIA DEL IMPULSO



EQUILIBRADO SOLDADURA CA



PARTIDA CON ALTA FRECUENCIA



REGULACIÓN REMOTA CON MANDO A DISTANCIA (CAD)



4.2 LEYENDA SIMBOLOGÍA PLACA DE DATOS



MODALIDAD DE SOLDADURA TIG (GENERAL)



PROCESO DE SOLDADURA



MODALIDAD DE SOLDADURA ELECTRODO (GENERAL)



MODALIDAD DE SOLDADURA POR PUNTOS (SPOT)



MODALIDAD DE SOLDADURA REANUDACIÓN (DOBLE



PARÁMETRO)



CONEXIÓN A LA RED DE ALIMENTACIÓN



ALARMA SOBRETENPERATURA



CORRIENTE DE BASE (PORCENTAJE)



POST-GAS



CONTROL SLOPE-DOWN (TIG)



FRECUENCIA DEL IMPULSO



EQUILIBRADO SOLDADURA CA



PARTIDA CON ALTA FRECUENCIA



REGULACIÓN REMOTA CON MANDO A DISTANCIA (CAD)





4.3- BESCHREIBUNG DER SCHWEISSFUNKTIONEN

Beim Einschalten des Generators für ca. 2 Sekunden werden sämtliche Meldungen visualisiert; daraufhin blinken die Displays 2 Sekunden (Bez. 21-22, Seite 9) und zeigen die gewählte Schweißart.

Das Paneel stellt sich 2 Sekunden nach jeder Regulierung auf die Visualisierung (Display Bez. 20, Seite 9) und Regulierung des Schweißstroms **A** mit dem allgemeinen Encoder (Bez. 5, Seite 9) ein.

BESCHREIBUNGEN ZU DEN REGULIERUNGEN DER VERSCHIEDENEN SCHWEISSMODALITÄTEN

- BOGENSCHWEISSEN

- 1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität **Elektrode** (Bez. 4A, Seite 9) aufleuchtet.
- 2) Das Display zeigt für 2 Sekunden (Bez. 21, Seite 9) den Schriftzug **arc** an.
- 3) Es leuchtet die Led zur Freigabe des Schweißens auf (Bez. 2, Seite 9).
- 4) Mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) regelt man den auf dem rechten Display **A** visualisierten Schweißstrom (Bez. 20, Seite 9). Das linke Display **V** (Bez. 21, Seite 9) zeigt die Ausgangsspannung des Generators an.
- 5) Die Arc-Force und der Hot-Start werden automatisch für ein optimales Schweißen geregelt.
- 6) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten will, verweisen wir auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

-TAKT-WIG-SCHWEISSEN

- 1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität **Tig 2T** (Bez. 4B, Seite 9) aufleuchtet.
- 2) Die Displays zeigen 2 Sekunden (Bez. 20-21, Seite 9) den Schriftzug **tig 2t** an.
- 3) **Regulierung des Schweißstroms** – Mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) reguliert man den auf dem rechten Display **A** (Bez. 20, Seite 9) visualisierten Schweißstrom.
- 4) **Regulierung der Absinkrampe** – Durch Betätigen des Druckknopfs **Sd** (Bez. 14, Seite 9) wählt man die Absinkrampenzeit. Das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) beginnt zu blinken und zeigt den mit dem Encoder wählbaren Wert (Bez. 5, Seite 9) von 0,1 bis 10 Sekunden an.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **Sd** kurz betätigen.

- 5) **Regulierung der Gasnachströmzeit** – Durch Betätigen des Druckknopfs **PG** (Bez. 17, Seite 9) wählt man die Gasnachströmzeit. Das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) beginnt zu blinken und zeigt den mit dem Encoder wählbaren Wert (Bez. 5, Seite 9) von 0,5 s bis 30 s an.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **PG** kurz betätigen.

- 6) **Aktivierung und Regulierung der DC-Pulsation** – Durch ein erstes kurzes Betäti-



4.3- BESCHREIBUNG DER SCHWEISSFUNKTIONEN

Beim Einschalten des Generators für ca. 2 Sekunden werden sämtliche Meldungen visualisiert; daraufhin blinken die Displays 2 Sekunden (Bez. 21-22, Seite 9) und zeigen die gewählte Schweißart.

Das Paneel stellt sich 2 Sekunden nach jeder Regulierung auf die Visualisierung (Display Bez. 20, Seite 9) und Regulierung des Schweißstroms **A** mit dem allgemeinen Encoder (Bez. 5, Seite 9) ein.

BESCHREIBUNGEN ZU DEN REGULIERUNGEN DER VERSCHIEDENEN SCHWEISSMODALITÄTEN

- BOGENSCHWEISSEN

- 1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität **Elektrode** (Bez. 4A, Seite 9) aufleuchtet.
- 2) Das Display zeigt für 2 Sekunden (Bez. 21, Seite 9) den Schriftzug **arc** an.
- 3) Es leuchtet die Led zur Freigabe des Schweißens auf (Bez. 2, Seite 9).
- 4) Mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) regelt man den auf dem rechten Display **A** visualisierten Schweißstrom (Bez. 20, Seite 9). Das linke Display **V** (Bez. 21, Seite 9) zeigt die Ausgangsspannung des Generators an.
- 5) Die Arc-Force und der Hot-Start werden automatisch für ein optimales Schweißen geregelt.
- 6) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten will, verweisen wir auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

-TAKT-WIG-SCHWEISSEN

- 1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität **Tig 2T** (Bez. 4B, Seite 9) aufleuchtet.
- 2) Die Displays zeigen 2 Sekunden (Bez. 20-21, Seite 9) den Schriftzug **tig 2t** an.
- 3) **Regulierung des Schweißstroms** – Mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) reguliert man den auf dem rechten Display **A** (Bez. 20, Seite 9) visualisierten Schweißstrom.
- 4) **Regulierung der Absinkrampe** – Durch Betätigen des Druckknopfs **Sd** (Bez. 14, Seite 9) wählt man die Absinkrampenzeit. Das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) beginnt zu blinken und zeigt den mit dem Encoder wählbaren Wert (Bez. 5, Seite 9) von 0,1 bis 10 Sekunden an.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **Sd** kurz betätigen.

- 5) **Regulierung der Gasnachströmzeit** – Durch Betätigen des Druckknopfs **PG** (Bez. 17, Seite 9) wählt man die Gasnachströmzeit. Das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) beginnt zu blinken und zeigt den mit dem Encoder wählbaren Wert (Bez. 5, Seite 9) von 0,5 s bis 30 s an.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **PG** kurz betätigen.

- 6) **Aktivierung und Regulierung der DC-Pulsation** – Durch ein erstes kurzes Betäti-





gen des Druckknopfs **PULSE MODE** (Bez. 19, Seite 9) wählt man die Pulsationsmodalität.

Die Led ON (Bez. 19A, Seite 9) beginnt zu blinken. Die Displays beginnen zu blinken.

6a) **Regulierung der Pulsationsfrequenz** – Durch Drehen des Regulierencoders **F** (Bez. 18, Seite 9) stellt man den Frequenzwert von 0,4 Hz auf 300 Hz; das rechte Display **A (F)** (Bez. 20, Seite 9) zeigt den gewählten Wert an.

6b) **Regulierung des Pulsations-Duty-cycle** – Durch Drehen des Regulierencoders **D** (Bez. 16, Seite 9) stellt man den Duty-cycle-Wert von 10 % auf 90 %; das linke Display **V (D)** (Bez. 21, Seite 9) zeigt den gewählten Wert an.

Um die eingestellten Parameter jederzeit visualisieren zu können, genügt ein kurzes Andrücken des Druckknopfs **PULSE MODE** (Bez. 19, Seite 9) oder eine minimale Verschiebung eines der Encoder **F** oder **D**

Um die Modalität AC auszuschalten, genügt es, den Druckknopf **PULSE MODE** (Bez. 19, Seite 9) länger als 2 Sekunden gedrückt zu halten.

7) Auf dieser Modalität kann man den Grundstrom der Pulsation regulieren. Durch Betätigen des Druckknopfs **bC** (Bez. 15, Seite 9) beginnt das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 10% bis 90% regulierbaren Wert des Endschweißstroms **A** an.

8) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten möchte, verweist man auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

Verfahren für das 2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN mit HF-Start

Schweißbeginn:

- 1) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es leuchtet die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) auf.
- 2) Die Elektroden Spitze (Wolfram) dem zu schweißenden Werkstück nähern.
- 3) Den Brenner-Druckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden Gasvorströmung zündet sich der Bogen durch den HF-Generator und es beginnt das Schweißverfahren.

Schweißende:

1) Den Brennerdruckknopf auslassen: der Strom sinkt stufenweise in der mit dem Druckknopf **Sd** (Bez. 14, Seite 9) eingestellten Zeit; der Bogen geht aus und danach hat man noch die mit dem Druckknopf **PG** (Bez. 17, Seite 9) eingestellte GASNACHSTRÖMUNG.

Verfahren für das 2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN mit LIFT-START (ohne HF)

Schweißbeginn:

- 1) Sich überzeugen, dass die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) ausgeschaltet ist. Sollte dies nicht der Fall sein, den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) geht aus.



gen des Druckknopfs **PULSE MODE** (Bez. 19, Seite 9) wählt man die Pulsationsmodalität.

Die Led ON (Bez. 19A, Seite 9) beginnt zu blinken. Die Displays beginnen zu blinken.

6a) **Regulierung der Pulsationsfrequenz** – Durch Drehen des Regulierencoders **F** (Bez. 18, Seite 9) stellt man den Frequenzwert von 0,4 Hz auf 300 Hz; das rechte Display **A (F)** (Bez. 20, Seite 9) zeigt den gewählten Wert an.

6b) **Regulierung des Pulsations-Duty-cycle** – Durch Drehen des Regulierencoders **D** (Bez. 16, Seite 9) stellt man den Duty-cycle-Wert von 10 % auf 90 %; das linke Display **V (D)** (Bez. 21, Seite 9) zeigt den gewählten Wert an.

Um die eingestellten Parameter jederzeit visualisieren zu können, genügt ein kurzes Andrücken des Druckknopfs **PULSE MODE** (Bez. 19, Seite 9) oder eine minimale Verschiebung eines der Encoder **F** oder **D**

Um die Modalität AC auszuschalten, genügt es, den Druckknopf **PULSE MODE** (Bez. 19, Seite 9) länger als 2 Sekunden gedrückt zu halten.

7) Auf dieser Modalität kann man den Grundstrom der Pulsation regulieren. Durch Betätigen des Druckknopfs **bC** (Bez. 15, Seite 9) beginnt das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 10% bis 90% regulierbaren Wert des Endschweißstroms **A** an.

8) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten möchte, verweist man auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

Verfahren für das 2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN mit HF-Start

Schweißbeginn:

- 1) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es leuchtet die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) auf.
- 2) Die Elektroden Spitze (Wolfram) dem zu schweißenden Werkstück nähern.
- 3) Den Brenner-Druckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden Gasvorströmung zündet sich der Bogen durch den HF-Generator und es beginnt das Schweißverfahren.

Schweißende:

1) Den Brennerdruckknopf auslassen: der Strom sinkt stufenweise in der mit dem Druckknopf **Sd** (Bez. 14, Seite 9) eingestellten Zeit; der Bogen geht aus und danach hat man noch die mit dem Druckknopf **PG** (Bez. 17, Seite 9) eingestellte GASNACHSTRÖMUNG.

Verfahren für das 2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN mit LIFT-START (ohne HF)

Schweißbeginn:

- 1) Sich überzeugen, dass die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) ausgeschaltet ist. Sollte dies nicht der Fall sein, den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) geht aus.





2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) mit dem zu schweißenden Werkstück in Berührung bringen.

3) Den Brennerdruckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GASVORSTRÖMUNG den Brenner seitlich gerade um so viel anheben, dass er sich leicht vom zu schweißenden Werkstück entfernt, und mit dem Schweißprozess beginnen.

Schweißende:

1) Gleich wie für das 2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN mit HF-Start beschrieben verfahren.

TAKT-WIG-SCHWEISSEN

1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität **Tig 4T** (Bez. 4C, Seite 9) aufleuchtet.

2) Die Displays (Bez. 20-21, Seite 9) zeigen 2 Sekunden den Schriftzug **tig 4t** an.

3) **Schweißstromregulierung** – wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

4) **Regulierung der Anstiegsrampe** – Durch Betätigen des Druckknopfs **SU** (Bez. 8, Seite 9) die Anstiegsrampenzeit wählen. Das rechte Display **A** (Bez. 20 Seite 9) beginnt zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 0,1 bis 10 Sekunden wählbaren Wert an.

5) **Regulierung der Absinkrampe** – wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

6) **Regulierung des Grundstroms** - Durch Betätigen des Druckknopfs **bC** (Bez. 15, Seite 9), beginnt das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 10 % bis 90 % wählbaren Wert des Schweißstroms **A** an.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **bC** kurz betätigen.

6) **Regulierung der Gasnachströmzeit** – wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

7) **Aktivierung und Regulierung der DC-Pulsation** – wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

8) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten möchte, verweist man auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

Verfahren für das 4-TAKT-WIG-SCHWEISSEN mit HF-Start

Schweißbeginn:

1) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es leuchtet die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) auf.

2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) dem zu schweißenden Werkstück nähern.

3) Den Brenner-Druckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GAS-VORSTRÖMUNG zündet sich der Bogen durch den HF-Generator und es beginnt das Schweißverfahren. Der Strom bringt sich auf den mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 15, Seite 9) gewählten Wert.



2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) mit dem zu schweißenden Werkstück in Berührung bringen.

3) Den Brennerdruckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GASVORSTRÖMUNG den Brenner seitlich gerade um so viel anheben, dass er sich leicht vom zu schweißenden Werkstück entfernt, und mit dem Schweißprozess beginnen.

Schweißende:

1) Gleich wie für das 2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN mit HF-Start beschrieben verfahren.

TAKT-WIG-SCHWEISSEN

1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität **Tig 4T** (Bez. 4C, Seite 9) aufleuchtet.

2) Die Displays (Bez. 20-21, Seite 9) zeigen 2 Sekunden den Schriftzug **tig 4t** an.

3) **Schweißstromregulierung** – wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

4) **Regulierung der Anstiegsrampe** – Durch Betätigen des Druckknopfs **SU** (Bez. 8, Seite 9) die Anstiegsrampenzeit wählen. Das rechte Display **A** (Bez. 20 Seite 9) beginnt zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 0,1 bis 10 Sekunden wählbaren Wert an.

5) **Regulierung der Absinkrampe** – wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

6) **Regulierung des Grundstroms** - Durch Betätigen des Druckknopfs **bC** (Bez. 15, Seite 9), beginnt das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 10 % bis 90 % wählbaren Wert des Schweißstroms **A** an.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **bC** kurz betätigen.

6) **Regulierung der Gasnachströmzeit** – wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

7) **Aktivierung und Regulierung der DC-Pulsation** – wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

8) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten möchte, verweist man auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

Verfahren für das 4-TAKT-WIG-SCHWEISSEN mit HF-Start

Schweißbeginn:

1) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es leuchtet die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) auf.

2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) dem zu schweißenden Werkstück nähern.

3) Den Brenner-Druckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GAS-VORSTRÖMUNG zündet sich der Bogen durch den HF-Generator und es beginnt das Schweißverfahren. Der Strom bringt sich auf den mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 15, Seite 9) gewählten Wert.



4) Bei Auslassen des Brenner-Druckknopfs bringt sich der Strom mit der durch den Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) gewählten Anstiegsrampe auf den eingestellten Wert.

Schweißende:

1) Den Brennerdruckknopf betätigen: der Strom sinkt stufenweise in der mit dem Druckknopf **Sd** (Bez. 14, Seite 9) eingestellten Zeit ab; der Bogen bleibt auf dem mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 15, Seite 9) eingestellten Endstromwert.

2) Den Brennerdruckknopf auslassen: der Bogen geht aus, und sodann hat man die mit dem Druckknopf **PG** (Bez. 17, Seite 9) eingestellte GASNACHSTRÖMUNG.

Verfahren für das 4-TAKT-SCHWEISSEN mit LIFT-Start (ohne HF)

Schweißbeginn:

1) Sich überzeugen, dass die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) ausgeschaltet ist. Sollte dies nicht der Fall sein, den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es geht die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) aus.

2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) mit dem zu schweißenden Werkstück in Berührung bringen.

3) Den Brennerdruckknopf betätigen: es beginnt sofort das Gas auszuströmen, den Brenner seitlich gerade um so viel anheben, dass er sich leicht vom zu schweißenden Werkstück entfernt, und mit dem Schweißverfahren beginnen; der Strom bringt sich auf den mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 15, Seite 9) gewählten Grundwert.

4) Bei Auslassen des Brenner-Druckknopfs bringt sich der Strom mit der durch den Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) gewählten Anstiegsrampe auf den eingestellten Wert **A**.

Schweißende:

1) Gleich wie für das 4-TAKT-WIG-SCHWEISSEN MIT HF-Start beschrieben vorgehen.

• WIG-PUNKTSCHWEISSEN

1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität **WIG-PUNKTSCHWEISSEN** (Bez. 4D, Seite 9) aufleuchtet.

2) Die Displays (Bez. 20-21, Seite 9) zeigen 2 Sekunden den Schriftzug **Pun** an.

3) **Schweißstromregulierung** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

4) **Regulierung der Punktschweißzeit** – Durch Betätigen des Druckknopfs **SU** (Bez. 8, Seite 9) wählt man die Punktschweißzeit. Das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) beginnt zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 0,1 bis 10 Sekunden wählbaren Wert an.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **SL** betätigen.

6) **Regulierung der Gasnachströmzeit** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

7) **Aktivierung und Regulierung der DC-Pulsation** – gleich wie für das **2-TAKT-**



4) Bei Auslassen des Brenner-Druckknopfs bringt sich der Strom mit der durch den Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) gewählten Anstiegsrampe auf den eingestellten Wert.

Schweißende:

1) Den Brennerdruckknopf betätigen: der Strom sinkt stufenweise in der mit dem Druckknopf **Sd** (Bez. 14, Seite 9) eingestellten Zeit ab; der Bogen bleibt auf dem mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 15, Seite 9) eingestellten Endstromwert.

2) Den Brennerdruckknopf auslassen: der Bogen geht aus, und sodann hat man die mit dem Druckknopf **PG** (Bez. 17, Seite 9) eingestellte GASNACHSTRÖMUNG.

Verfahren für das 4-TAKT-SCHWEISSEN mit LIFT-Start (ohne HF)

Schweißbeginn:

1) Sich überzeugen, dass die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) ausgeschaltet ist. Sollte dies nicht der Fall sein, den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es geht die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) aus.

2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) mit dem zu schweißenden Werkstück in Berührung bringen.

3) Den Brennerdruckknopf betätigen: es beginnt sofort das Gas auszuströmen, den Brenner seitlich gerade um so viel anheben, dass er sich leicht vom zu schweißenden Werkstück entfernt, und mit dem Schweißverfahren beginnen; der Strom bringt sich auf den mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 15, Seite 9) gewählten Grundwert.

4) Bei Auslassen des Brenner-Druckknopfs bringt sich der Strom mit der durch den Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) gewählten Anstiegsrampe auf den eingestellten Wert **A**.

Schweißende:

1) Gleich wie für das 4-TAKT-WIG-SCHWEISSEN MIT HF-Start beschrieben vorgehen.

• WIG-PUNKTSCHWEISSEN

1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität **WIG-PUNKTSCHWEISSEN** (Bez. 4D, Seite 9) aufleuchtet.

2) Die Displays (Bez. 20-21, Seite 9) zeigen 2 Sekunden den Schriftzug **Pun** an.

3) **Schweißstromregulierung** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

4) **Regulierung der Punktschweißzeit** – Durch Betätigen des Druckknopfs **SU** (Bez. 8, Seite 9) wählt man die Punktschweißzeit. Das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) beginnt zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 0,1 bis 10 Sekunden wählbaren Wert an.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **SL** betätigen.

6) **Regulierung der Gasnachströmzeit** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

7) **Aktivierung und Regulierung der DC-Pulsation** – gleich wie für das **2-TAKT-**





WIG-SCHWEISSEN beschrieben verfahren.

8) **Aktivierung und Regulierung der AC-Modalität** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

9) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten möchte, verweist man auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

Verfahren für das WIG-PUNKTSCHWEISSEN mit HF-Start

Schweißbeginn:

- 1) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es leuchtet die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) auf.
- 2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) dem zu schweißenden Werkstück nähern.
- 3) Den Brennerdruckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GASVORSTRÖMUNG zündet sich der Bogen durch den HF-Generator und es beginnt das Schweißverfahren.

Schweißende:

- 1) Der Bogen geht nach der mit dem Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) geregelten Zeit automatisch aus; daraufhin findet die mit dem Druckknopf **PG** (Bez. 17, Seite 9) eingestellte GASNACHSTRÖMUNG statt.

Verfahren für das WIG-PUNKTSCHWEISSEN mit LIFT-Start (ohne HF)

Schweißbeginn:

- 1) Sich überzeugen, dass die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) ausgeschaltet ist. Sollte dies nicht der Fall sein, den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) geht aus.
- 2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) mit dem zu schweißenden Werkstück in Berührung bringen.
- 3) Den Brennerdruckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GASVORSTRÖMUNG den Brenner seitlich gerade um so viel anheben, dass er sich leicht vom zu schweißenden Werkstück entfernt, und mit dem Schweißverfahren beginnen.

Schweißende:

- 1) Gleich wie für das WIG-Punktschweißen mit HF-Start beschrieben verfahren.

- WIG-REPARATURSCHWEISSEN (DOPPELTER PARAMETER)

- 1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität Wig-Reparaturschweißen (Bez. 4E, Seite 9) aufleuchtet.
- 2) Die Displays (Bez. 20-21, Seite 9) zeigen zwei Sekunden den Schriftzug **rEP** an.
- 3) **Schweißstromregulierung** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.
- 4) **Regulierung der Absinkrampe** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN**



WIG-SCHWEISSEN beschrieben verfahren.

8) **Aktivierung und Regulierung der AC-Modalität** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

9) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten möchte, verweist man auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

Verfahren für das WIG-PUNKTSCHWEISSEN mit HF-Start

Schweißbeginn:

- 1) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es leuchtet die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) auf.
- 2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) dem zu schweißenden Werkstück nähern.
- 3) Den Brennerdruckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GASVORSTRÖMUNG zündet sich der Bogen durch den HF-Generator und es beginnt das Schweißverfahren.

Schweißende:

- 1) Der Bogen geht nach der mit dem Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) geregelten Zeit automatisch aus; daraufhin findet die mit dem Druckknopf **PG** (Bez. 17, Seite 9) eingestellte GASNACHSTRÖMUNG statt.

Verfahren für das WIG-PUNKTSCHWEISSEN mit LIFT-Start (ohne HF)

Schweißbeginn:

- 1) Sich überzeugen, dass die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) ausgeschaltet ist. Sollte dies nicht der Fall sein, den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) geht aus.
- 2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) mit dem zu schweißenden Werkstück in Berührung bringen.
- 3) Den Brennerdruckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GASVORSTRÖMUNG den Brenner seitlich gerade um so viel anheben, dass er sich leicht vom zu schweißenden Werkstück entfernt, und mit dem Schweißverfahren beginnen.

Schweißende:

- 1) Gleich wie für das WIG-Punktschweißen mit HF-Start beschrieben verfahren.

- WIG-REPARATURSCHWEISSEN (DOPPELTER PARAMETER)

- 1) Den Druckknopf zur Wahl der Modalität (Bez. 4, Seite 9) so lange betätigen, bis die Led der Modalität Wig-Reparaturschweißen (Bez. 4E, Seite 9) aufleuchtet.
- 2) Die Displays (Bez. 20-21, Seite 9) zeigen zwei Sekunden den Schriftzug **rEP** an.
- 3) **Schweißstromregulierung** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.
- 4) **Regulierung der Absinkrampe** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN**



beschrieben verfahren.

5) **Regulierung des Grundstroms - Zweiter Parameter** - Durch Betätigen des Druckknopfs **bC** (Bez. 15, Seite 9), beginnt das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 10 % bis 90 % wählbaren Wert des Schweißstroms **A** an.

Durch das kurze Betätigen des Brennerdruckknopfs (weniger als 0.5 Sekunden), geht man direkt vom Stromwert **A** auf den Endstromwert **bC** und umgekehrt über.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **bC** kurz betätigen.

6) **Regulierung der Gasnachströmzeit** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

7) **Aktivierung und Regulierung der DC-Pulsation** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

8) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten möchte, verweist man auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

Verfahren für das WIG-REPARATURSCHWEISSEN (DOPPELTER PARAMETER) mit HF-Start

Schweißbeginn:

1) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es leuchtet die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) auf.

2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) dem zu schweißenden Werkstück nähern.

3) Den Brennerdruckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GASVORSTRÖMUNG zündet sich der Bogen durch den HF-Generator und es beginnt das Schweißverfahren. Der Strom bringt sich auf den mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 15, Seite 9) gewählten Grundwert.

4) Bei Auslassen des Brenner-Druckknopfs bringt sich der Strom mit der durch den Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) gewählten Anstiegsrampe auf den eingestellten Wert **A**.

Durch das kurze Betätigen des Brennerdruckknopfs (weniger als 0.5 Sekunden), geht man direkt vom eingestellten Stromwert A auf den Endstromwert FC und umgekehrt über.

Schweißende:

1) Den Brennerdruckknopf betätigen: der Strom sinkt in der mit dem Druckknopf **Sd** (Bez. 14, Seite 9) eingestellten Zeit stufenweise; der Bogen bleibt auf dem mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 17, Seite 9) eingestellten Endstromwert.

2) Den Brennerdruckknopf auslassen: der Bogen geht aus und daraufhin hat man die mit dem Druckknopf **PG** (Bez. 17, Seite 9) eingestellte GASNACHSTRÖMZEIT.

Verfahren für das WIG-REPARATURSCHWEISSEN (DOPPELTER PARAMETER)



beschrieben verfahren.

5) **Regulierung des Grundstroms - Zweiter Parameter** - Durch Betätigen des Druckknopfs **bC** (Bez. 15, Seite 9), beginnt das rechte Display **A** (Bez. 20, Seite 9) zu blinken und zeigt den mit dem Encoder (Bez. 5, Seite 9) von 10 % bis 90 % wählbaren Wert des Schweißstroms **A** an.

Durch das kurze Betätigen des Brennerdruckknopfs (weniger als 0.5 Sekunden), geht man direkt vom Stromwert **A** auf den Endstromwert **bC** und umgekehrt über.

Um den eingestellten Wert jederzeit visualisieren zu können, den Druckknopf **bC** kurz betätigen.

6) **Regulierung der Gasnachströmzeit** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

7) **Aktivierung und Regulierung der DC-Pulsation** – gleich wie für das **2-TAKT-WIG-SCHWEISSEN** beschrieben verfahren.

8) Für den Fall, dass man mit einer Fernbedienung (CAD) arbeiten möchte, verweist man auf das Kapitel **VORRÜSTUNG FERN-/PEDALBEDIENUNG** von Seite 20.

Verfahren für das WIG-REPARATURSCHWEISSEN (DOPPELTER PARAMETER) mit HF-Start

Schweißbeginn:

1) Den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; es leuchtet die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) auf.

2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) dem zu schweißenden Werkstück nähern.

3) Den Brennerdruckknopf betätigen: nach 0,5 Sekunden GASVORSTRÖMUNG zündet sich der Bogen durch den HF-Generator und es beginnt das Schweißverfahren. Der Strom bringt sich auf den mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 15, Seite 9) gewählten Grundwert.

4) Bei Auslassen des Brenner-Druckknopfs bringt sich der Strom mit der durch den Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) gewählten Anstiegsrampe auf den eingestellten Wert **A**.

Durch das kurze Betätigen des Brennerdruckknopfs (weniger als 0.5 Sekunden), geht man direkt vom eingestellten Stromwert A auf den Endstromwert FC und umgekehrt über.

Schweißende:

1) Den Brennerdruckknopf betätigen: der Strom sinkt in der mit dem Druckknopf **Sd** (Bez. 14, Seite 9) eingestellten Zeit stufenweise; der Bogen bleibt auf dem mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 17, Seite 9) eingestellten Endstromwert.

2) Den Brennerdruckknopf auslassen: der Bogen geht aus und daraufhin hat man die mit dem Druckknopf **PG** (Bez. 17, Seite 9) eingestellte GASNACHSTRÖMZEIT.

Verfahren für das WIG-REPARATURSCHWEISSEN (DOPPELTER PARAMETER)



**mit LIFT-Start (ohne HF)**Schweißbeginn:

- 1) Sich überzeugen, dass die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) ausgeschaltet ist. Sollte dies nicht der Fall sein, den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) geht aus.
- 2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) mit dem zu schweißenden Werkstück in Berührung bringen.
- 3) Den Brennerdruckknopf betätigen: es beginnt augenblicklich das Gas auszuströmen. Den Brenner seitlich gerade um so viel anheben, dass er sich leicht vom zu schweißenden Werkstück entfernt, und mit dem Schweißverfahren beginnen; Der Strom bringt sich auf den mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 15, Seite 9) gewählten Grundwert.
- 4) Bei Auslassen des Brenner-Druckknopfs bringt sich der Strom mit der durch den Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) gewählten Anstiegsrampe auf den eingestellten Wert **A**.

Durch das kurze Betätigen des Brennerdruckknopfs (weniger als 0.5 Sekunden), geht man direkt vom eingestellten Stromwert A auf den Endstromwert FC und umgekehrt über.

Schweißende:

- 1) Gleich wie für das WIG-REPARATURSCHWEISSEN (DOPPELTER PARAMETER) mit HF-Start beschrieben verfahren.

FUNCIÓN DE MEMORIZACIÓN Y LLAMADA DE LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA (JOB MODE)

Función activa para todas las modalidades de soldadura

Esta función permite memorizar y llamar en cualquier momento todas las programaciones efectuadas en el generador. Es posible guardar 99 parámetros (programaciones) de soldadura.

MEMORIZACIÓN DE LOS PROGRAMACIONES DE SOLDADURA

- 1) Pulsar contemporáneamente por 1 segundo los botones bC (ref.15 pág. 9) y PG (jobmode) (ref.17 pág. 9); se oye un doble sonido procedente del zumbador y la sigla PrG destella en el display de la izquierda (ref. 21 pág. 9).
- 2) A través del encoder A (ref.5 pág. 9), seleccionar el número del programa en el que se desea guardar los parámetros de soldadura.
- 3) Pulsar por más de 2 segundos el botón HF ON (ref.7 pág. 9); se oyen 4 sonidos procedentes del zumbador y la sigla Sto destella en el display de la izquierda (ref.21 pág. 9). El programa ahora ya está guardado y se puede seguir trabajando con la máquina.

**mit LIFT-Start (ohne HF)**Schweißbeginn:

- 1) Sich überzeugen, dass die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) ausgeschaltet ist. Sollte dies nicht der Fall sein, den Druckknopf **HF ON** (Bez. 7, Seite 9) betätigen; die Led HF ON (Bez. 7A, Seite 9) geht aus.
- 2) Die Elektrodenspitze (Wolfram) mit dem zu schweißenden Werkstück in Berührung bringen.
- 3) Den Brennerdruckknopf betätigen: es beginnt augenblicklich das Gas auszuströmen. Den Brenner seitlich gerade um so viel anheben, dass er sich leicht vom zu schweißenden Werkstück entfernt, und mit dem Schweißverfahren beginnen; Der Strom bringt sich auf den mit dem Druckknopf **bC** (Bez. 15, Seite 9) gewählten Grundwert.
- 4) Bei Auslassen des Brenner-Druckknopfs bringt sich der Strom mit der durch den Druckknopf **SU** (Bez. 8, Seite 9) gewählten Anstiegsrampe auf den eingestellten Wert **A**.

Durch das kurze Betätigen des Brennerdruckknopfs (weniger als 0.5 Sekunden), geht man direkt vom eingestellten Stromwert A auf den Endstromwert FC und umgekehrt über.

Schweißende:

- 1) Gleich wie für das WIG-REPARATURSCHWEISSEN (DOPPELTER PARAMETER) mit HF-Start beschrieben verfahren.

FUNCIÓN DE MEMORIZACIÓN Y LLAMADA DE LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA (JOB MODE)

Función activa para todas las modalidades de soldadura

Esta función permite memorizar y llamar en cualquier momento todas las programaciones efectuadas en el generador. Es posible guardar 99 parámetros (programaciones) de soldadura.

MEMORIZACIÓN DE LOS PROGRAMACIONES DE SOLDADURA

- 1) Pulsar contemporáneamente por 1 segundo los botones bC (ref.15 pág. 9) y PG (jobmode) (ref.17 pág. 9); se oye un doble sonido procedente del zumbador y la sigla PrG destella en el display de la izquierda (ref. 21 pág. 9).
- 2) A través del encoder A (ref.5 pág. 9), seleccionar el número del programa en el que se desea guardar los parámetros de soldadura.
- 3) Pulsar por más de 2 segundos el botón HF ON (ref.7 pág. 9); se oyen 4 sonidos procedentes del zumbador y la sigla Sto destella en el display de la izquierda (ref.21 pág. 9). El programa ahora ya está guardado y se puede seguir trabajando con la máquina.





LLAMADA DE LOS PROGRAMAS DE SOLDADURA MEMORIZADOS

1) Pulsar contemporáneamente por 1 segundo los botones bC (ref.15 pág. 9) y PG (ref.17 pág. 9); se oye un doble sonido procedente del zumbador y la sigla PrG destella en el display de la izquierda (ref.21 pág. 9).

2) A través del encoder A (ref.5 pág. 9), seleccionar el número del programa que se desea llamar.

3) Pulsar por más de 2 segundos el botón SU (SET) (ref.8 pág. 9); se oyen 4 sonidos procedentes del zumbador y la sigla ReC destella en el display de la izquierda (ref.21 pág. 9).

Ahora el programa ha sido llamado y se puede seguir trabajando con la máquina.

ATENCIÓN: es posible guardar un programa de soldadura en un número de programa ya memorizado. Los datos del programa cancelado se perderán definitivamente.



LLAMADA DE LOS PROGRAMAS DE SOLDADURA MEMORIZADOS

1) Pulsar contemporáneamente por 1 segundo los botones bC (ref.15 pág. 9) y PG (ref.17 pág. 9); se oye un doble sonido procedente del zumbador y la sigla PrG destella en el display de la izquierda (ref.21 pág. 9).

2) A través del encoder A (ref.5 pág. 9), seleccionar el número del programa que se desea llamar.

3) Pulsar por más de 2 segundos el botón SU (SET) (ref.8 pág. 9); se oyen 4 sonidos procedentes del zumbador y la sigla ReC destella en el display de la izquierda (ref.21 pág. 9).

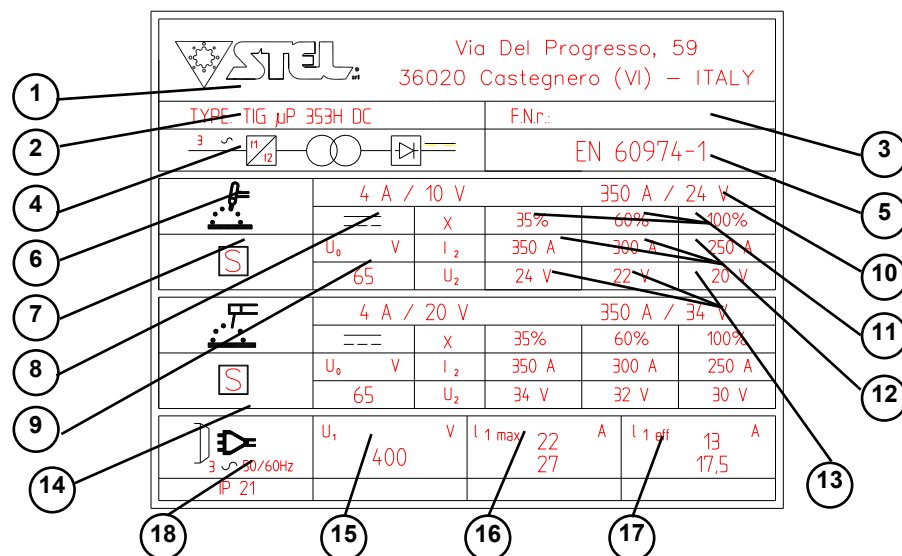
Ahora el programa ha sido llamado y se puede seguir trabajando con la máquina.

ATENCIÓN: es posible guardar un programa de soldadura en un número de programa ya memorizado. Los datos del programa cancelado se perderán definitivamente.





4.4- DESCRIPCIÓN DE LA PLACA DATOS



a) IDENTIFICACIÓN

- 1 Nombre, dirección del Fabricante
- 2 Tipo de soldadora
- 3 Identificación referida al número de serie
- 4 Símbolo del tipo de soldadora
- 5 Referencia a la normativa de construcción

b) SALIDA DE LA SOLDADURA

- 6 Símbolo del proceso de trabajo
- 7 Símbolo para las soldadoras idóneas aptas para su uso en ambiente con riesgo aumentado de descarga eléctrica.
- 8 Símbolo de la corriente de soldadura
- 9 Tensión asignada en vacío (entrada nominal)
- 10 Gama de la corriente de soldadura
- 11 Valores del ciclo de intermitencia (sobre 10 minutos)
- 12 Valores de la corriente asignada de soldadura
- 13 Valores de la tensión convencional con carga

c) ALIMENTACIÓN

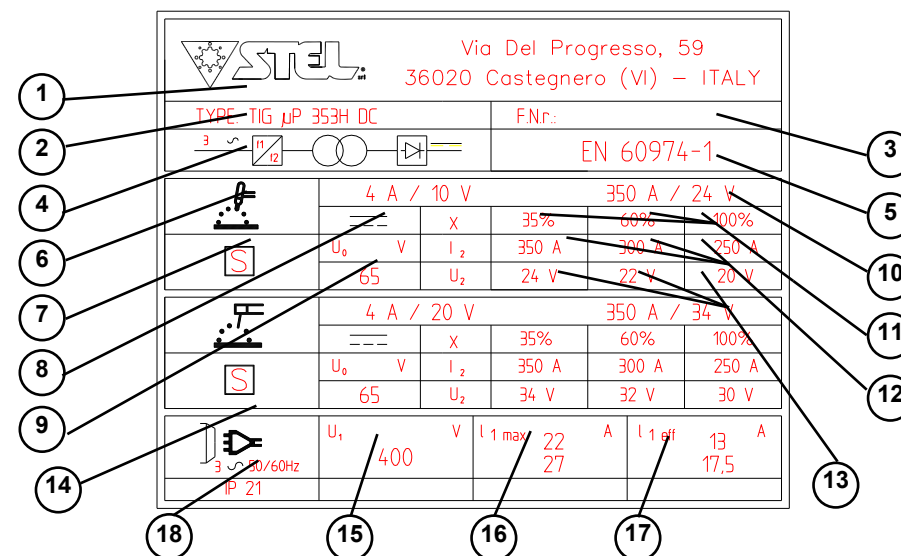
- 14 Símbolo para la alimentación (número fases y frecuencia)
- 15 Tensión asignada de alimentación
- 16 Máxima corriente de alimentación
- 17 Máxima corriente eficaz de alimentación (identifica el fusible de línea)

d) OTRAS CARACTERÍSTICAS

- 18 Grado de protección



4.4- DESCRIPCIÓN DE LA PLACA DATOS



a) IDENTIFICACIÓN

- 1 Nombre, dirección del Fabricante
- 2 Tipo de soldadora
- 3 Identificación referida al número de serie
- 4 Símbolo del tipo de soldadora
- 5 Referencia a la normativa de construcción

b) SALIDA DE LA SOLDADURA

- 6 Símbolo del proceso de trabajo
- 7 Símbolo para las soldadoras idóneas aptas para su uso en ambiente con riesgo aumentado de descarga eléctrica.
- 8 Símbolo de la corriente de soldadura
- 9 Tensión asignada en vacío (entrada nominal)
- 10 Gama de la corriente de soldadura
- 11 Valores del ciclo de intermitencia (sobre 10 minutos)
- 12 Valores de la corriente asignada de soldadura
- 13 Valores de la tensión convencional con carga

c) ALIMENTACIÓN

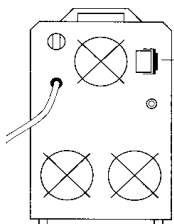
- 14 Símbolo para la alimentación (número fases y frecuencia)
- 15 Tensión asignada de alimentación
- 16 Máxima corriente de alimentación
- 17 Máxima corriente eficaz de alimentación (identifica el fusible de línea)

d) OTRAS CARACTERÍSTICAS

- 18 Grado de protección



4.5- PREDISPOSICIÓN A.W.C. GENERADOR INVERTER



El generador inverter TIG μ P 353H DC está ya **provisto de conector para su conexión al grupo A.W.C.** (ref.A).

N.B.) Para que el grupo A.W.C. se ponga en marcha hay que encender tanto el generador inverter como el grupo A.W.C.

4.6- PREDISPOSICIÓN DEL MANDO A DISTANCIA/PEDAL

El mando a distancia / pedal, permite regular la corriente de soldadura sin accionar directamente el generador.

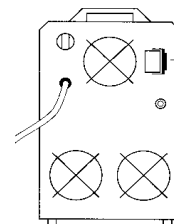
El generador inverter TIG μ P 353H DC está provisto de un conector especial (ref.13 pág.9) para la conexión del mando a distancia o del mando de pedal (CAD). Pulsando rápidamente el botón de selección **REM ON** (ref.6 pág.9), se inserta la modalidad mando a distancia; el led REM ON (ref.6A pág.9) se enciende. La corriente de soldadura varía del mínimo (4A) a un máximo configurable en la máquina por medio del encoder de regulación (ref.5 pág.9).

Además es posible elegir la corriente de partida pulsando rápidamente el botón de selección **REM ON** (ref.6 pág.9): en el display de la derecha **A** (ref.20 pág.9) aparecerá parpadeante la corriente de partida, la cual se podrá regular mediante el encoder general (ref.5 pág.9).

Para desactivar la función mando a distancia, es necesario mantener apretado el botón REM ON (ref.6 pág.9) por más de 2 segundos.



4.5- PREDISPOSICIÓN A.W.C. GENERADOR INVERTER



El generador inverter TIG μ P 353H DC está ya **provisto de conector para su conexión al grupo A.W.C.** (ref.A).

N.B.) Para que el grupo A.W.C. se ponga en marcha hay que encender tanto el generador inverter como el grupo A.W.C.

4.6- PREDISPOSICIÓN DEL MANDO A DISTANCIA/PEDAL

El mando a distancia / pedal, permite regular la corriente de soldadura sin accionar directamente el generador.

El generador inverter TIG μ P 353H DC está provisto de un conector especial (ref.13 pág.9) para la conexión del mando a distancia o del mando de pedal (CAD). Pulsando rápidamente el botón de selección **REM ON** (ref.6 pág.9), se inserta la modalidad mando a distancia; el led REM ON (ref.6A pág.9) se enciende. La corriente de soldadura varía del mínimo (4A) a un máximo configurable en la máquina por medio del encoder de regulación (ref.5 pág.9).

Además es posible elegir la corriente de partida pulsando rápidamente el botón de selección **REM ON** (ref.6 pág.9): en el display de la derecha **A** (ref.20 pág.9) aparecerá parpadeante la corriente de partida, la cual se podrá regular mediante el encoder general (ref.5 pág.9).

Para desactivar la función mando a distancia, es necesario mantener apretado el botón REM ON (ref.6 pág.9) por más de 2 segundos.





4.7- CARRO



Se ha estudiado para el TIG μ P 353H DC un carro adecuado (Cód. 608190000L) capaz de acoger una máquina de la serie TIG y un grupo de enfriamiento (A.W.C.).

4.8 DISPOSICIÓN SOLDADURA ELECTRODO (MMA) FIG. (6)

- 1) Cumplir las indicaciones dadas anteriormente en relación a la conexión primaria y a la instalación.
- 2) Conectar el cable de masa a la toma negativa del generador (ref.10 pág.9).
- 3) Conectar la pinza portaelectrodos en la toma positiva del generador (ref.12 pág.9).
- 4) Con el botón de selección de modalidad (ref.4 pág.9) ponerse en función de electrodo.
- 5) Insertar el ánima descubierta del electrodo en la pinza.
- 6) Configurar la máquina según las indicaciones del capítulo 4.3 (descripción de funciones)
- 7) Hacer lo indicado en el capítulo soldadura por arco (pág.23)



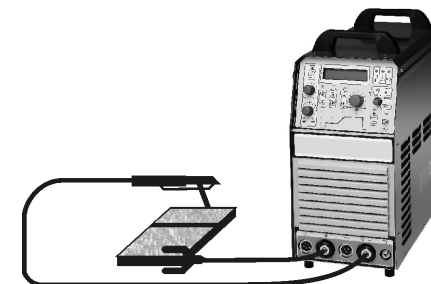
4.7- CARRO



Se ha estudiado para el TIG μ P 353H DC un carro adecuado (Cód. 608190000L) capaz de acoger una máquina de la serie TIG y un grupo de enfriamiento (A.W.C.).

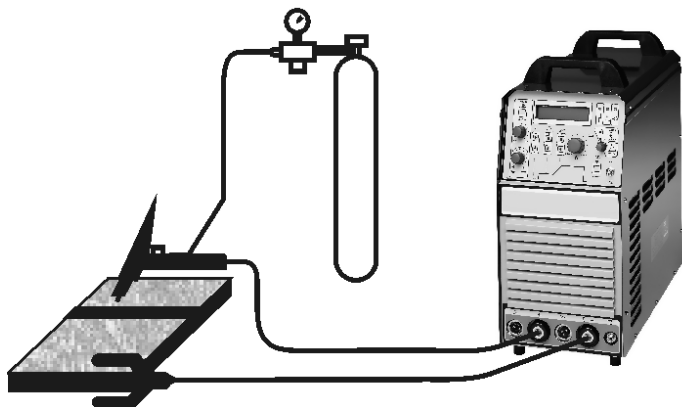
4.8 DISPOSICIÓN SOLDADURA ELECTRODO (MMA) FIG. (6)

- 1) Cumplir las indicaciones dadas anteriormente en relación a la conexión primaria y a la instalación.
- 2) Conectar el cable de masa a la toma negativa del generador (ref.10 pág.9).
- 3) Conectar la pinza portaelectrodos en la toma positiva del generador (ref.12 pág.9).
- 4) Con el botón de selección de modalidad (ref.4 pág.9) ponerse en función de electrodo.
- 5) Insertar el ánima descubierta del electrodo en la pinza.
- 6) Configurar la máquina según las indicaciones del capítulo 4.3 (descripción de funciones)
- 7) Hacer lo indicado en el capítulo soldadura por arco (pág.23)

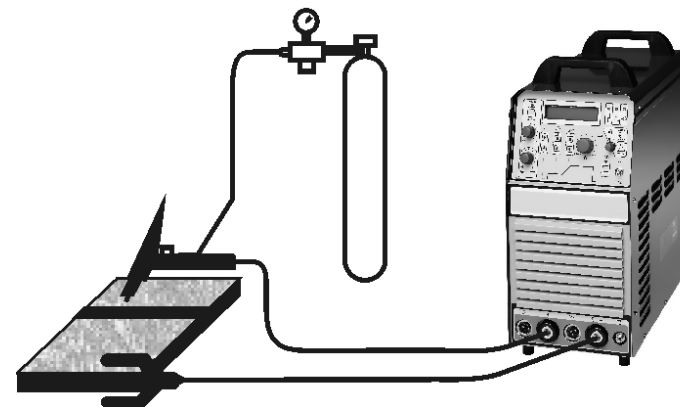


**4.9 DISPOSICIÓN SOLDADURA TIG (FIG.7)**

- 1) Cumplir las indicaciones dadas anteriormente en relación a la conexión primaria y a la instalación.
- 2) Conectar el cable de masa a la toma positiva del generador (ref.12 pág.9).
- 3) Conectar la unión del soplete en la toma negativa de la máquina (ref. 10 pág.9).
- 4) Conectar el conector del botón del soplete en el correspondiente conector (ref. 11 pág.9).
- 5) Conectar el conector de la unión del gas a la toma correspondiente (ref. 9 pág.9).
- 6) Conectar la bombona de gas (Argon) a la unión correspondiente puesta en el panel posterior.
- 7) Regular el manómetro de la bombona para un caudal de 4-6 l/min.
- 8) Configurar la máquina según las indicaciones de los capítulos 4.3 (descripción de funciones).
- 9) Hacer lo indicado en los capítulos de soldadura Tig (de pág.27 a pág.32).

**4.9 DISPOSICIÓN SOLDADURA TIG (FIG.7)**

- 1) Cumplir las indicaciones dadas anteriormente en relación a la conexión primaria y a la instalación.
- 2) Conectar el cable de masa a la toma positiva del generador (ref.12 pág.9).
- 3) Conectar la unión del soplete en la toma negativa de la máquina (ref. 10 pág.9).
- 4) Conectar el conector del botón del soplete en el correspondiente conector (ref. 11 pág.9).
- 5) Conectar el conector de la unión del gas a la toma correspondiente (ref. 9 pág.9).
- 6) Conectar la bombona de gas (Argon) a la unión correspondiente puesta en el panel posterior.
- 7) Regular el manómetro de la bombona para un caudal de 4-6 l/min.
- 8) Configurar la máquina según las indicaciones de los capítulos 4.3 (descripción de funciones).
- 9) Hacer lo indicado en los capítulos de soldadura Tig (de pág.27 a pág.32).





5.0- ELEKTRODENSCHWEISSEN (MMA)

5.1- VERFAHREN UND TECHNISCHE DATEN ZUM ELEKTRODENSCHWEISSEN

- Das Lichtbogenschweißen mit Mantelelektroden ist ein Verfahren, mit dem unter Nutzung der von einem Lichtbogen zwischen einer abschmelzenden Elektrode und dem zu schweißenden Material erzeugten Wärme zwei Metallteile miteinander verbunden werden.

- Die Stromgeneratoren für den Lichtbogen (Schweißmaschinen) können mit Gleich- oder Wechselstrom arbeiten; die ersten können jede Art von Elektrode schweißen, während die zweiten nur die für Wechselstrom vorgesehenen Elektroden schweißen können.

- Die Bauweise dieser Generatoren ist so beschaffen, dass eine ausgezeichnete Stabilität des Lichtbogens garantiert wird, wenn dessen Länge beim Annähern oder Entfernen der Elektrode durch die Hand des Schweißers variiert wird.

- Die Elektrode besteht aus zwei wesentlichen Teilen:

a) der Seele, die von derselben Art ist wie das Grundmaterial (Aluminium, Eisen, Kupfer, Edelstahl) und die Funktion hat, in die Verbindungsstelle Material einzubringen.

b) dem Mantel, bestehend aus einer Mischung verschiedener mineralischer und organischer Stoffe, deren Funktionen wie folgt sind:

- Schutzgas. Ein Teil des Mantels verflüchtigt sich bei der Lichtbogentemperatur, entfernt die Luft aus dem Schweißbereich und erzeugt so eine Säule ionisierten Gases, das das geschmolzene Metall schützt.

- Auftrag von bindenden und aufreißenden Elementen. Ein Teil des Mantels schmilzt und fügt dem Schmelzbad Elemente hinzu, die sich mit dem Grundmaterial verbinden und die Schlacke bilden.

- Es kann behauptet werden, dass die Schmelzmodalität und die Merkmale der Ablagerung der einzelnen Elektroden nicht nur von der Art des Mantels, sondern auch vom Material der Seele abhängen.

- Die hauptsächlichsten Manteltypen sind:

- Saure Umhüllungen. Diese Umhüllungen bieten eine gute Schweißbarkeit und können mit Wechsel- oder Gleichstrom oder mit Schweißzange am Negativpol (direkte Polung) verwendet werden. Das Schmelzbad ist sehr flüssig und Elektroden mit dieser Umhüllung eignen sich folglich im Wesentlichen für ebenflächiges Schweißen.

- Rutilumhüllungen. Diese Umhüllungen verleihen der Schweißnaht eine extrem gute Optik und die Verwendung ist daher weit verbreitet. Es kann sowohl mit Wechsel-, als auch mit Gleichstrom mit beiden Polungen geschweißt werden.



5.0- ELEKTRODENSCHWEISSEN (MMA)

5.1- VERFAHREN UND TECHNISCHE DATEN ZUM ELEKTRODENSCHWEISSEN

- Das Lichtbogenschweißen mit Mantelelektroden ist ein Verfahren, mit dem unter Nutzung der von einem Lichtbogen zwischen einer abschmelzenden Elektrode und dem zu schweißenden Material erzeugten Wärme zwei Metallteile miteinander verbunden werden.

- Die Stromgeneratoren für den Lichtbogen (Schweißmaschinen) können mit Gleich- oder Wechselstrom arbeiten; die ersten können jede Art von Elektrode schweißen, während die zweiten nur die für Wechselstrom vorgesehenen Elektroden schweißen können.

- Die Bauweise dieser Generatoren ist so beschaffen, dass eine ausgezeichnete Stabilität des Lichtbogens garantiert wird, wenn dessen Länge beim Annähern oder Entfernen der Elektrode durch die Hand des Schweißers variiert wird.

- Die Elektrode besteht aus zwei wesentlichen Teilen:

a) der Seele, die von derselben Art ist wie das Grundmaterial (Aluminium, Eisen, Kupfer, Edelstahl) und die Funktion hat, in die Verbindungsstelle Material einzubringen.

b) dem Mantel, bestehend aus einer Mischung verschiedener mineralischer und organischer Stoffe, deren Funktionen wie folgt sind:

- Schutzgas. Ein Teil des Mantels verflüchtigt sich bei der Lichtbogentemperatur, entfernt die Luft aus dem Schweißbereich und erzeugt so eine Säule ionisierten Gases, das das geschmolzene Metall schützt.

- Auftrag von bindenden und aufreißenden Elementen. Ein Teil des Mantels schmilzt und fügt dem Schmelzbad Elemente hinzu, die sich mit dem Grundmaterial verbinden und die Schlacke bilden.

- Es kann behauptet werden, dass die Schmelzmodalität und die Merkmale der Ablagerung der einzelnen Elektroden nicht nur von der Art des Mantels, sondern auch vom Material der Seele abhängen.

- Die hauptsächlichsten Manteltypen sind:

- Saure Umhüllungen. Diese Umhüllungen bieten eine gute Schweißbarkeit und können mit Wechsel- oder Gleichstrom oder mit Schweißzange am Negativpol (direkte Polung) verwendet werden. Das Schmelzbad ist sehr flüssig und Elektroden mit dieser Umhüllung eignen sich folglich im Wesentlichen für ebenflächiges Schweißen.

- Rutilumhüllungen. Diese Umhüllungen verleihen der Schweißnaht eine extrem gute Optik und die Verwendung ist daher weit verbreitet. Es kann sowohl mit Wechsel-, als auch mit Gleichstrom mit beiden Polungen geschweißt werden.



- Basische Umhüllungen. Diese werden im Wesentlichen für Schweißungen mit guter mechanischer Qualität verwendet, obwohl der Lichtbogen zum Spritzen neigt und die Optik der Schweißnaht nicht so gut ist wie bei Rutilumhüllungen. Sie werden im Allgemeinen mit Gleichstrom und Elektrode am Positivpol (umgekehrte Polung) eingesetzt, es gibt aber auch basische Elektroden für Wechselstrom. Basische Umhüllungen neigen dazu, Feuchtigkeit aufzunehmen und müssen daher in gut verschlossenen Schächeln trocken gelagert werden.

Wir erinnern außerdem daran, dass Stähle mit einem Anteil an Kohlenstoff von über 0,6 % Spezialelektroden erfordern.

- Zelloseumhüllungen. Diese Elektroden werden mit Gleichstrom und an den Positivpol angeschlossen geschweißt. Wegen der Viskosität des Schmelzbads und der starken Penetration werden sie im Wesentlichen zum Schweißen von Rohren verwendet. Sie erfordern Generatoren mit entsprechenden Merkmalen.

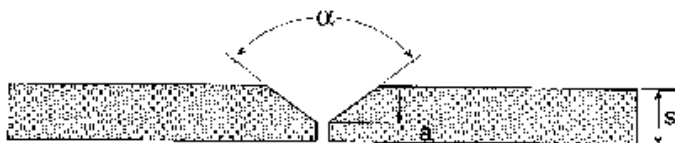
5.2- PHASEN DES ELEKTRODENSCHWEISSENS (MMA)

- Vorbereitungsphase:

a) Vorbereitung der zu schweißenden Kanten.

Die Vorbereitung der Kanten hängt von der Stärke des zu schweißenden Materials, der Schweißposition, der Art der Schweißnaht und den Verfahrensanforderungen ab. In jedem Fall empfiehlt es sich, mit perfekt sauberen Teilen zu arbeiten, die weder Oxydation, Rost, noch andere Substanzen aufweisen, welche das Schweißergebnis beeinträchtigen könnten.

Die Kanten können für durchgehendes Schweißen mit U-förmigen Stemmen vorbereitet werden und X-förmigen, wenn das Schweißen wurzelseitig fortgesetzt werden soll.



s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
0÷3	0	0	0
3÷6	0	s/2 MÁX	0
6÷12	0÷1.5	0÷2	>60

TA-



- Basische Umhüllungen. Diese werden im Wesentlichen für Schweißungen mit guter mechanischer Qualität verwendet, obwohl der Lichtbogen zum Spritzen neigt und die Optik der Schweißnaht nicht so gut ist wie bei Rutilumhüllungen. Sie werden im Allgemeinen mit Gleichstrom und Elektrode am Positivpol (umgekehrte Polung) eingesetzt, es gibt aber auch basische Elektroden für Wechselstrom. Basische Umhüllungen neigen dazu, Feuchtigkeit aufzunehmen und müssen daher in gut verschlossenen Schächeln trocken gelagert werden.

Wir erinnern außerdem daran, dass Stähle mit einem Anteil an Kohlenstoff von über 0,6 % Spezialelektroden erfordern.

- Zelloseumhüllungen. Diese Elektroden werden mit Gleichstrom und an den Positivpol angeschlossen geschweißt. Wegen der Viskosität des Schmelzbads und der starken Penetration werden sie im Wesentlichen zum Schweißen von Rohren verwendet. Sie erfordern Generatoren mit entsprechenden Merkmalen.

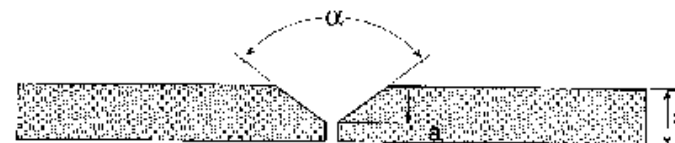
5.2- PHASEN DES ELEKTRODENSCHWEISSENS (MMA)

- Vorbereitungsphase:

a) Vorbereitung der zu schweißenden Kanten.

Die Vorbereitung der Kanten hängt von der Stärke des zu schweißenden Materials, der Schweißposition, der Art der Schweißnaht und den Verfahrensanforderungen ab. In jedem Fall empfiehlt es sich, mit perfekt sauberen Teilen zu arbeiten, die weder Oxydation, Rost, noch andere Substanzen aufweisen, welche das Schweißergebnis beeinträchtigen könnten.

Die Kanten können für durchgehendes Schweißen mit U-förmigen Stemmen vorbereitet werden und X-förmigen, wenn das Schweißen wurzelseitig fortgesetzt werden soll.



s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
0÷3	0	0	0
3÷6	0	s/2 MÁX	0
6÷12	0÷1.5	0÷2	>60

TA-



**BELLE FÜR DIE VORBEREITUNG U-FÖRMIGER KANTEN.**

b) Wahl der Elektrode.

- Die Wahl des Elektroden durchmessers hängt von der Stärke des zu schweißenden Materials, der Art der Schweißnaht und der Schweißposition ab. Wenn in „Position“ geschweißt wird, neigt das Schmelzbad wegen der Schwerkraft dazu, abzusinken, und folglich empfiehlt sich die Verwendung von Elektroden mit geringem Durchmesser in mehreren Schweißgängen. Elektroden mit großem Durchmesser benötigen starke Schweißströme, die eine ausreichende Wärmeenergie

Diámetro electrodo mm	Corriente de soldadura	
	mín.	máx.
1.6	25	50
2	40	70
2.5	70	110
3.25	110	140
4	140	180
5	210	280
6	260	350

liefern.

c) Einstellen des Schweißstroms.

- Die Stabilität des Generatorstroms ermöglicht das Arbeiten bei niedrigen Werten und unter besonders schwierigen Umständen.

Die nachstehende Tabelle gibt richtungweisend den für das Schweißen von Kohlenstoffstahl verwendbaren Mindest- und Höchststrom an.

Normalerweise werden jedoch die Daten für das Schweißen der verschiedenen Elektrodentypen vom Hersteller angegeben.

- Zünden des Lichtbogens:

Der Lichtbogen wird durch Reiben der Elektrodenspitze am Werkstück gezündet, wobei die Elektrode schnell zurückgezogen wird, bis der Lichtbogen erhalten bleibt.

Bei einer zu langsamen Bewegung kann die Elektrode am Werkstück hängen bleiben und muß dann durch seitliches Reißen befreit werden. Andererseits kann eine zu schnelle Bewegung zum Ausgehen des Lichtbogens führen.

- Ausführen des Schweißens:

**BELLE FÜR DIE VORBEREITUNG U-FÖRMIGER KANTEN.**

b) Wahl der Elektrode.

- Die Wahl des Elektroden durchmessers hängt von der Stärke des zu schweißenden Materials, der Art der Schweißnaht und der Schweißposition ab. Wenn in „Position“ geschweißt wird, neigt das Schmelzbad wegen der Schwerkraft dazu, abzusinken, und folglich empfiehlt sich die Verwendung von Elektroden mit geringem Durchmesser in mehreren Schweißgängen. Elektroden mit großem Durchmesser benötigen starke Schweißströme, die eine ausreichende Wärmeenergie

Diámetro electrodo mm	Corriente de soldadura	
	mín.	máx.
1.6	25	50
2	40	70
2.5	70	110
3.25	110	140
4	140	180
5	210	280
6	260	350

liefern.

c) Einstellen des Schweißstroms.

- Die Stabilität des Generatorstroms ermöglicht das Arbeiten bei niedrigen Werten und unter besonders schwierigen Umständen.

Die nachstehende Tabelle gibt richtungweisend den für das Schweißen von Kohlenstoffstahl verwendbaren Mindest- und Höchststrom an.

Normalerweise werden jedoch die Daten für das Schweißen der verschiedenen Elektrodentypen vom Hersteller angegeben.

- Zünden des Lichtbogens:

Der Lichtbogen wird durch Reiben der Elektrodenspitze am Werkstück gezündet, wobei die Elektrode schnell zurückgezogen wird, bis der Lichtbogen erhalten bleibt.

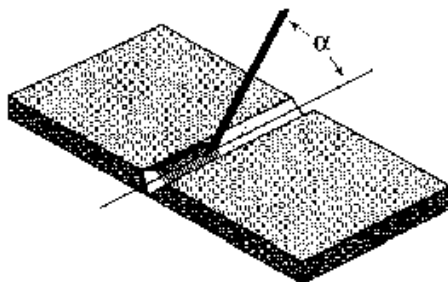
Bei einer zu langsamen Bewegung kann die Elektrode am Werkstück hängen bleiben und muß dann durch seitliches Reißen befreit werden. Andererseits kann eine zu schnelle Bewegung zum Ausgehen des Lichtbogens führen.

- Ausführen des Schweißens:



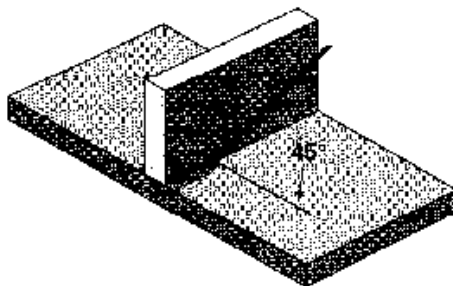
Es gibt zahlreiche Techniken für die Verbindung von Stößen, deren Wahl von den jeweiligen Anforderungen des Bedieners abhängt. Als Beispiel sehen wir uns einmal zwei klassische Techniken näher an:

1) Stumpfstoß



$\alpha \approx 45^\circ - 70^\circ$

2) T-Stoß



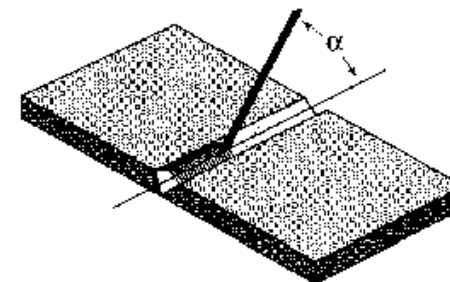
Der Neigungswinkel variiert je nach den Schweißgängen; der Elektrode erfolgt mittels Schwingungen und Unterbrechungen an den Seiten der Schweißnaht, so dass die Ansammlung von Schweißgut in der Mitte der Schweißstelle vermieden wird.

der Elektrode ausgeführt die Bewegung



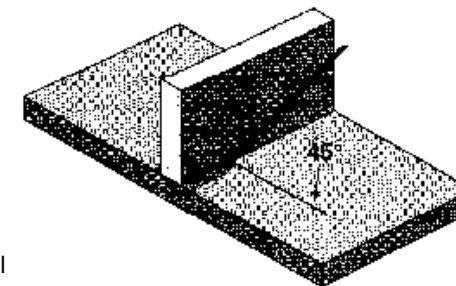
Es gibt zahlreiche Techniken für die Verbindung von Stößen, deren Wahl von den jeweiligen Anforderungen des Bedieners abhängt. Als Beispiel sehen wir uns einmal zwei klassische Techniken näher an:

1) Stumpfstoß



$\alpha \approx 45^\circ - 70^\circ$

2) T-Stoß



Der Neigungswinkel variiert je nach den Schweißgängen; der Elektrode erfolgt mittels Schwingungen und Unterbrechungen an den Seiten der Schweißnaht, so dass die Ansammlung von Schweißgut in der Mitte der Schweißstelle vermieden wird.

der Elektrode ausgeführt die Bewegung





- Entfernen der Schlacke:

Bei Mantelelektroden muss nach jedem Schweißgang die Schlacke beseitigt werden. Dieser Vorgang erfolgt mit Hilfe eines kleinen Hammers oder, bei spröder Schlacke, mit einer Metallbürste.

Um die verschiedenen Stoßtypen in den unterschiedlichen Positionen korrekt ausführen zu können, muss dies unter fachmännischer Anleitung geübt werden.

6.0- WIG-SCHWEISSEN

6.1-VERFAHREN UND TECHNISCHE DATEN ZUM WIG-SCHWEISSEN

EINFÜHRUNG:

- Gas Tungsten Arc Welding (GTAW) ist die Definition des Schweißverfahrens, bei dem der Lichtbogen während der Arbeit mittels einer unschmelzbaren Metallelektrode (normalerweise Wolfram) aufrecht erhalten wird. Der Bereich des Bogens (Elektrode und Schmelzbad) wird mittels eines Inertgases, wie Argon oder Helium, das über die speziellen an den Brenner angeschlossenen Leitungen ständig in den Brenner strömt, gegen die Atmosphäre abgeschirmt.

Zur Vereinfachung und aus Gründen der Uniformität wird dieses Verfahren im vorliegenden Handbuch als WIG-Schweißen (Wolfram-Inertgas) angeführt.

- Dieses Verfahren kann, unter Beachtung der physisch-chemischen Zusammensetzung, für die Ausführung sauberer und präziser Schweißstellen an jedem Metalltyp angewandt werden.

Dank dieser Merkmale stellt das WIG-Schweißen für bestimmte Metalle die einzig angezeigte Methode dar.

- Wegen der Besonderheiten des WIG-Verfahrens muss man beim Planen des Schweißgeräts präzisen Anforderungen gerecht werden. Die WIG-Schweißgeräte werden gemäß dieser Vorgaben ausgelegt und konstruiert. Sofern sie korrekt installiert, benutzt und gewartet werden, sind diese Geräte in der Lage, lange leistungsfähig zu bleiben und korrekte und saubere Schweißungen zu tätigen.



- Entfernen der Schlacke:

Bei Mantelelektroden muss nach jedem Schweißgang die Schlacke beseitigt werden. Dieser Vorgang erfolgt mit Hilfe eines kleinen Hammers oder, bei spröder Schlacke, mit einer Metallbürste.

Um die verschiedenen Stoßtypen in den unterschiedlichen Positionen korrekt ausführen zu können, muss dies unter fachmännischer Anleitung geübt werden.

6.0- WIG-SCHWEISSEN

6.1-VERFAHREN UND TECHNISCHE DATEN ZUM WIG-SCHWEISSEN

EINFÜHRUNG:

- Gas Tungsten Arc Welding (GTAW) ist die Definition des Schweißverfahrens, bei dem der Lichtbogen während der Arbeit mittels einer unschmelzbaren Metallelektrode (normalerweise Wolfram) aufrecht erhalten wird. Der Bereich des Bogens (Elektrode und Schmelzbad) wird mittels eines Inertgases, wie Argon oder Helium, das über die speziellen an den Brenner angeschlossenen Leitungen ständig in den Brenner strömt, gegen die Atmosphäre abgeschirmt.

Zur Vereinfachung und aus Gründen der Uniformität wird dieses Verfahren im vorliegenden Handbuch als WIG-Schweißen (Wolfram-Inertgas) angeführt.

- Dieses Verfahren kann, unter Beachtung der physisch-chemischen Zusammensetzung, für die Ausführung sauberer und präziser Schweißstellen an jedem Metalltyp angewandt werden.

Dank dieser Merkmale stellt das WIG-Schweißen für bestimmte Metalle die einzig angezeigte Methode dar.

- Wegen der Besonderheiten des WIG-Verfahrens muss man beim Planen des Schweißgeräts präzisen Anforderungen gerecht werden. Die WIG-Schweißgeräte werden gemäß dieser Vorgaben ausgelegt und konstruiert. Sofern sie korrekt installiert, benutzt und gewartet werden, sind diese Geräte in der Lage, lange leistungsfähig zu bleiben und korrekte und saubere Schweißungen zu tätigen.

**6.2- FASES DE LA SOLDADURA TIG**

SOLDADURA TIG DE ACEROS

-Fase de preparación:

a) Tabla de guía

Esp. chapas (mm)	Tipo de unión	Corriente de soldadura			Diámetro electrodo	Material De aportación (mm)	Velocidad soldadura (mm/min)	Argon (lit/min)	Número de pasadas
		Posición horizontal	Posición vertical	Vertical ascendente					
1		25-60	23-55	22-54	1,0	1,6	250-300	6	1
		60	55	54	1,0	1,6	250-300	6	1
		40	35	36	1,0	1,6	250-300	6	1
		55	50	50	1,6	1,6	250-300	6	1
2		80-110	75-100	70-100	1,6-2,4	1,6-2,4	175-225	6	1
		110	100	100	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		80	75	70	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		105	95	95	1,6-2,4	2,4	175-200	6	1
3		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		130	120	115	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		110	100	100	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		125	115	110	2,4-3,2	3,2	125-175	7	1
4		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	3,2	100-150	7	1
		185	170	165	2,4-3,2	2,4	100-150	7	1
		180	165	160	2,4-3,2	2,4-3,2	100-150	7	1
5		160	140	140	3,2-4,0	2,4-3,2	100-150	7	1

**6.2- FASES DE LA SOLDADURA TIG**

SOLDADURA TIG DE ACEROS

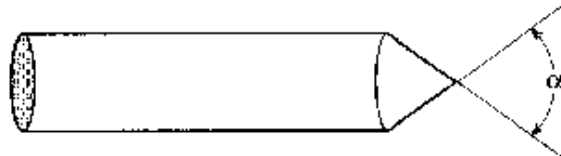
-Fase de preparación:

a) Tabla de guía

Esp. chapas (mm)	Tipo de unión	Corriente de soldadura			Diámetro electrodo	Material De aportación (mm)	Velocidad soldadura (mm/min)	Argon (lit/min)	Número de pasadas
		Posición horizontal	Posición vertical	Vertical ascendente					
1		25-60	23-55	22-54	1,0	1,6	250-300	6	1
		60	55	54	1,0	1,6	250-300	6	1
		40	35	36	1,0	1,6	250-300	6	1
		55	50	50	1,6	1,6	250-300	6	1
2		80-110	75-100	70-100	1,6-2,4	1,6-2,4	175-225	6	1
		110	100	100	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		80	75	70	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		105	95	95	1,6-2,4	2,4	175-200	6	1
3		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		130	120	115	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		110	100	100	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		125	115	110	2,4-3,2	3,2	125-175	7	1
4		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	3,2	100-150	7	1
		185	170	165	2,4-3,2	2,4	100-150	7	1
		180	165	160	2,4-3,2	2,4-3,2	100-150	7	1
5		160	140	140	3,2-4,0	2,4-3,2	100-150	7	1

**b) Wahl und Vorbereitung der Elektrode**

- Die normalerweise verwendeten Elektroden sind aus Zerium-Wolfram (2 % Zerium, mit grauer Farbe), und je nach Strom werden die folgenden Durchmesser empfohlen:
- Die Elektrode erhält eine Spitze, wie auf der Abbildung gezeigt.



- Der Winkel α richtet sich nach dem Schweißstrom: die folgende Tabelle gibt die empfohlenen Werte an:

Ángulo (°)	Corriente de soldadura A
30	5 - 30
60 - 90	30 - 120
90 - 120	120 - 160

c) Zusatzwerkstoffe

- Es gibt viele bearbeitbare Materialien, doch gelten einige grundlegende Regeln:

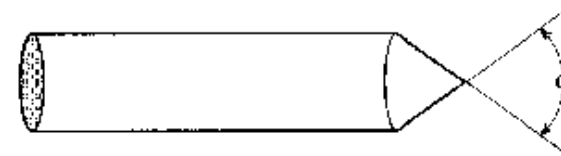
- 1) die Zusatzwerkstoffe in Form von Stäben müssen dieselben mechanischen und chemischen Eigenschaften aufweisen, wie das zu schweißende Material;
- 2) von der Verwendung von Teilen des Grundwerkstoffs wird abgeraten, weil diese durch die Bearbeitung selbst entstehende Verunreinigungen aufweisen könnten;
- 3) wenn das verwendete Material eine andere chemische Zusammensetzung hat, empfiehlt es sich, die Endmerkmale des Stoßes in mechanischer und korrosionshemmender Hinsicht zu bewerten.

d) Schutzgas

- Das normalerweise verwendete Schutzgas ist reines Argon in je nach angewandtem Strom unterschiedlicher Menge (4-6 l/min.).
- Das WIG-Verfahren eignet sich für das Schweißen von Stählen (Kohlenstoffstähle und Legierungen), ermöglicht Schweißungen mit ausgezeichneten

**b) Wahl und Vorbereitung der Elektrode**

- Die normalerweise verwendeten Elektroden sind aus Zerium-Wolfram (2 % Zerium, mit grauer Farbe), und je nach Strom werden die folgenden Durchmesser empfohlen:
- Die Elektrode erhält eine Spitze, wie auf der Abbildung gezeigt.



- Der Winkel α richtet sich nach dem Schweißstrom: die folgende Tabelle gibt die empfohlenen Werte an:

Ángulo (°)	Corriente de soldadura A
30	5 - 30
60 - 90	30 - 120
90 - 120	120 - 160

c) Zusatzwerkstoffe

- Es gibt viele bearbeitbare Materialien, doch gelten einige grundlegende Regeln:

- 1) die Zusatzwerkstoffe in Form von Stäben müssen dieselben mechanischen und chemischen Eigenschaften aufweisen, wie das zu schweißende Material;
- 2) von der Verwendung von Teilen des Grundwerkstoffs wird abgeraten, weil diese durch die Bearbeitung selbst entstehende Verunreinigungen aufweisen könnten;
- 3) wenn das verwendete Material eine andere chemische Zusammensetzung hat, empfiehlt es sich, die Endmerkmale des Stoßes in mechanischer und korrosionshemmender Hinsicht zu bewerten.

d) Schutzgas

- Das normalerweise verwendete Schutzgas ist reines Argon in je nach angewandtem Strom unterschiedlicher Menge (4-6 l/min.).
- Das WIG-Verfahren eignet sich für das Schweißen von Stählen (Kohlenstoffstähle und Legierungen), ermöglicht Schweißungen mit ausgezeichneten



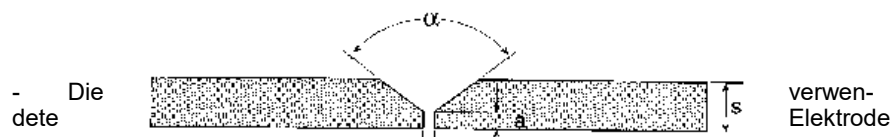
ter Optik, die spätere Bearbeitungen beschränken und wird häufig für den ersten Schweißgang an Rohren angewandt.

- Vor jeder Schweißarbeit müssen die Kanten sorgfältig vorbereitet und gesäubert werden.

WIG-SCHWEISSEN VON KUPFER

- Aufgrund der bereits beschriebenen Eigenschaften ist das WIG-Schweißen auch ausgezeichnet für die Bearbeitung von Materialien mit hoher Wärmeleitfähigkeit geeignet. Das verwendete Gas ist auch hierbei Argon, und für das Schweißen von Kupfer wird der Einsatz einer wurzelseitigen Unterlage empfohlen.

- Vorbereitung der Kanten für das Schweißen von Kupfer (ebenflächiger Stumpfstoß).



s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
1÷3	0	0	0
4÷10	0	1-s/4	0
4÷10	0	0	60÷90

ist dieselbe, wie die für das Schweißen von Stählen beschriebene; die Vorbereitung erfolgt ebenfalls wie bereits beschrieben.

- Um die potentielle Oxydation der Schweißstelle zu vermeiden, werden Zusatzwerkstoffe mit Phosphor, Silizium und desoxydierenden Komponenten empfohlen.

WIG-SCHWEISSEN VON ALUMINIUM

- Aufgrund der bereits beschriebenen Eigenschaften ist das WIG-Schweißen auch ausgezeichnet für die Bearbeitung von Aluminium geeignet. Das hierfür verwendete Gas ist immer Argon (oder Helium).

- Für die Vorbereitung der Kanten verweisen wir auf die Tabelle der nachstehenden Seite. - Die Elektrode muss aus Zirkonwolfram sein; für die Vorbereitung verweisen wir auf die vorab beschriebenen Modalitäten.



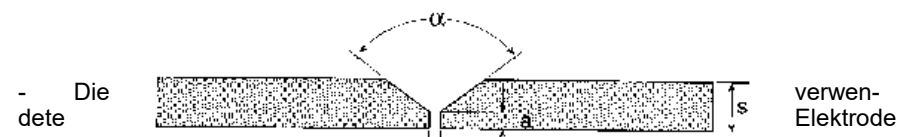
ter Optik, die spätere Bearbeitungen beschränken und wird häufig für den ersten Schweißgang an Rohren angewandt.

- Vor jeder Schweißarbeit müssen die Kanten sorgfältig vorbereitet und gesäubert werden.

WIG-SCHWEISSEN VON KUPFER

- Aufgrund der bereits beschriebenen Eigenschaften ist das WIG-Schweißen auch ausgezeichnet für die Bearbeitung von Materialien mit hoher Wärmeleitfähigkeit geeignet. Das verwendete Gas ist auch hierbei Argon, und für das Schweißen von Kupfer wird der Einsatz einer wurzelseitigen Unterlage empfohlen.

- Vorbereitung der Kanten für das Schweißen von Kupfer (ebenflächiger Stumpfstoß).



s (mm)	a (mm)	d (mm)	β (°)
1÷3	0	0	0
4÷10	0	1-s/4	0
4÷10	0	0	60÷90

ist dieselbe, wie die für das Schweißen von Stählen beschriebene; die Vorbereitung erfolgt ebenfalls wie bereits beschrieben.

- Um die potentielle Oxydation der Schweißstelle zu vermeiden, werden Zusatzwerkstoffe mit Phosphor, Silizium und desoxydierenden Komponenten empfohlen.

WIG-SCHWEISSEN VON ALUMINIUM

- Aufgrund der bereits beschriebenen Eigenschaften ist das WIG-Schweißen auch ausgezeichnet für die Bearbeitung von Aluminium geeignet. Das hierfür verwendete Gas ist immer Argon (oder Helium).

- Für die Vorbereitung der Kanten verweisen wir auf die Tabelle der nachstehenden Seite. - Die Elektrode muss aus Zirkonwolfram sein; für die Vorbereitung verweisen wir auf die vorab beschriebenen Modalitäten.





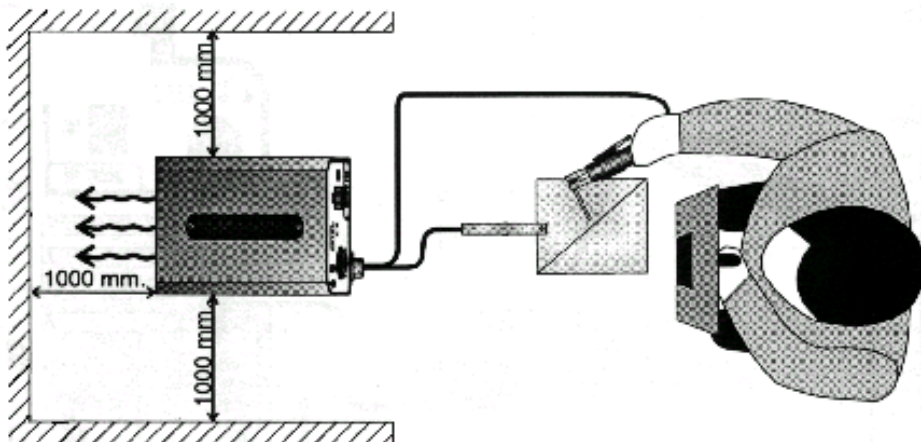
TABLA DE GUÍA

Spess. lamiera (mm)	Tipo di giunto	Corrente di saldatura			Diametro elettrodo (mm)	Materiale d'apporto (mm)	Velocità saldatura (mm/min)	Argon (lit/min)	Numero passate
		Posizione orizzontale	Posizione verticale	Verticale ascendente					
1		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	275-325	7	1
		50	40	40	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		50	50	50	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	200-250	7	1
2		80	70	70	2,4	2,4	200-225	6	1
		90	90	90	2,4	2,4	175-200	8	1
3		140	130	130	2,4-3,2	2,4-3,2	225-250	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		120	120	120	3,2	2,4-3,2	175-200	8	1
4		180	170	170	3,2	2,4-3,2	250-275	8	1
		200	200	200	3,2	2,4-3,2	200-250	8	1
		200	200	200	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
		170	170	170	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
5		230	230	230	4,0	3,2-4,0	225-250	8-9	1
		240	240	240	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	150-200	8-9	1



TABLA DE GUÍA

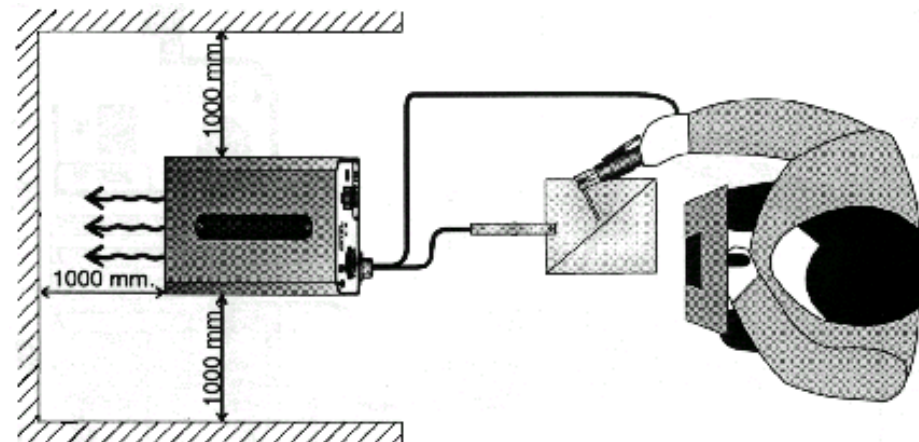
Spess. lamiera (mm)	Tipo di giunto	Corrente di saldatura			Diametro elettrodo (mm)	Materiale d'apporto (mm)	Velocità saldatura (mm/min)	Argon (lit/min)	Numero passate
		Posizione orizzontale	Posizione verticale	Verticale ascendente					
1		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	275-325	7	1
		50	40	40	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		50	50	50	1-1,6	1,6-2,4	250-300	7	1
		40	40	40	1-1,6	1,6-2,4	200-250	7	1
2		80	70	70	2,4	2,4	200-225	6	1
		90	90	90	2,4	2,4	175-200	8	1
3		140	130	130	2,4-3,2	2,4-3,2	225-250	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		150	150	150	2,4-3,2	2,4-3,2	200-225	8	1
		120	120	120	3,2	2,4-3,2	175-200	8	1
4		180	170	170	3,2	2,4-3,2	250-275	8	1
		200	200	200	3,2	2,4-3,2	200-250	8	1
		200	200	200	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
		170	170	170	3,2-4,0	2,4-3,2	175-225	8	1
5		230	230	230	4,0	3,2-4,0	225-250	8-9	1
		240	240	240	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	175-225	8-9	1
		250	250	250	4,0	3,2-4,0	150-200	8-9	1

**7.0 FIGURAS****7.1 DISTANCIAS POSTERIORES Y LATERALES A MANTENER DURANTE LA SOLDADURA****7.2 SEÑALES DE SEGURIDAD**

SEÑALES DE SEGURIDAD PARA SOLDADORAS – CONFORME A LA DIRECTIVA 92/58/CEE Y A LAS NORMAS UNI 7543-1-3



STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020
Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY
TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)
FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com
http: www.stelgroup.it

**7.0 FIGURAS****7.1 DISTANCIAS POSTERIORES Y LATERALES A MANTENER DURANTE LA SOLDADURA****7.2 SEÑALES DE SEGURIDAD**

SEÑALES DE SEGURIDAD PARA SOLDADORAS – CONFORME A LA DIRECTIVA 92/58/CEE Y A LAS NORMAS UNI 7543-1-3



STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020
Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY
TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)
FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com
http: www.stelgroup.it



7.3- CICLO DE INTERMITENCIA (ED) Y SOBRETENPERATURA

El ciclo de intermitencia es el porcentaje de utilización de la soldadora sobre 10 minutos que el operador debe respetar para no entrar en sobretenperatura.

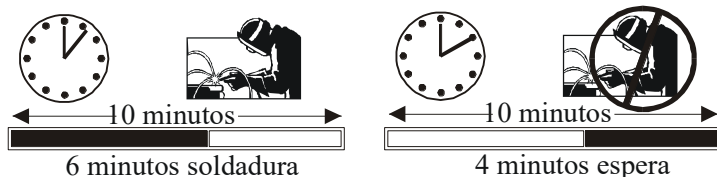
Si la máquina entra en sobretenperatura:

- el led amarillo (ref. 3 pág. 9) se enciende de forma intermitente y aparece en el display de la izquierda (ref. 21 pág.9) la palabra **tEn**.
- es necesario esperar cerca de 10 minutos para reanudar el soldeo.
- hay que reducir la corriente de soldadura o el ciclo de trabajo para evitar otros bloqueos de suministro.

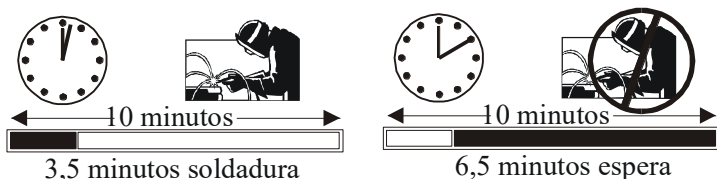
100% ED (ciclo intermitencia)



60% ED (ciclo intermitencia)



35% ED (ciclo intermitencia)



7.3- CICLO DE INTERMITENCIA (ED) Y SOBRETENPERATURA

El ciclo de intermitencia es el porcentaje de utilización de la soldadora sobre 10 minutos que el operador debe respetar para no entrar en sobretenperatura.

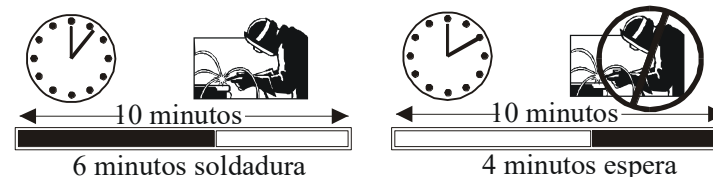
Si la máquina entra en sobretenperatura:

- el led amarillo (ref. 3 pág. 9) se enciende de forma intermitente y aparece en el display de la izquierda (ref. 21 pág.9) la palabra **tEn**.
- es necesario esperar cerca de 10 minutos para reanudar el soldeo.
- hay que reducir la corriente de soldadura o el ciclo de trabajo para evitar otros bloqueos de suministro.

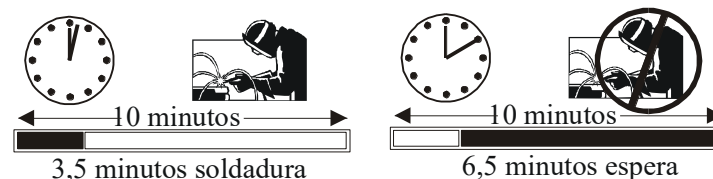
100% ED (ciclo intermitencia)

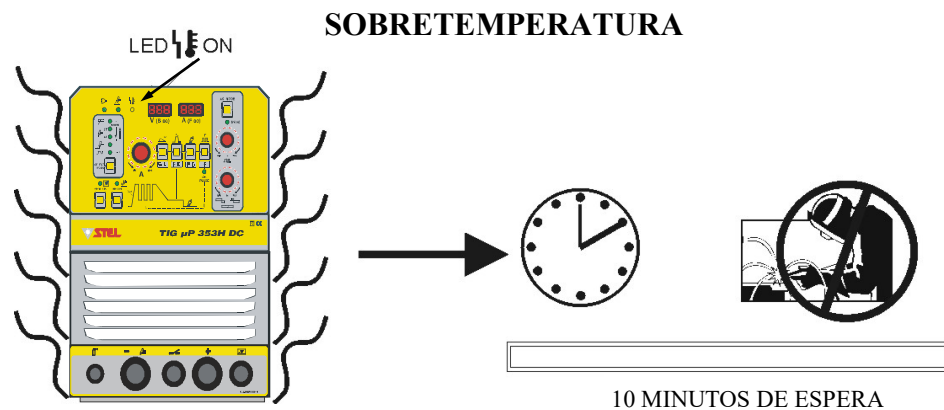
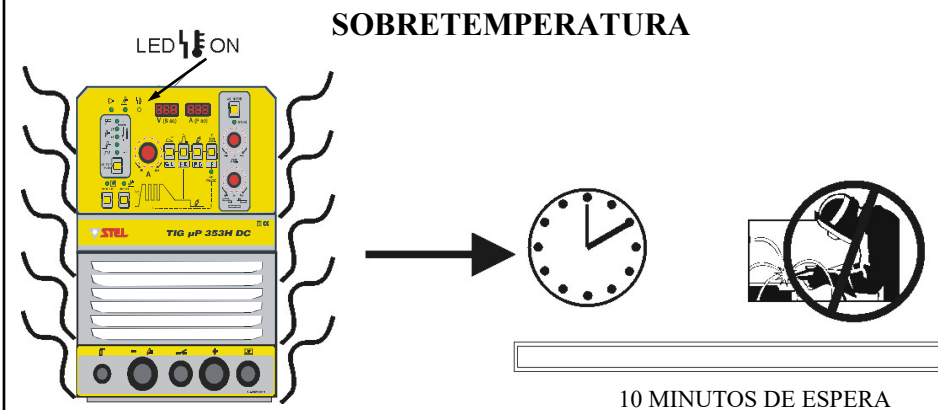
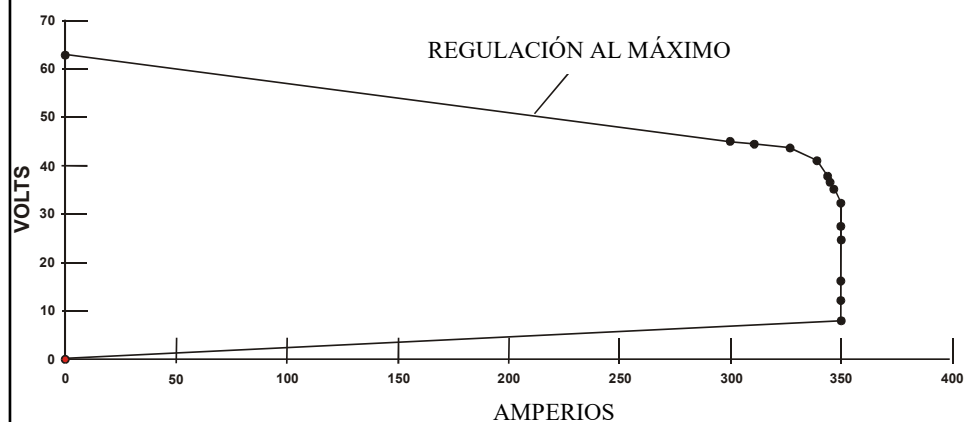
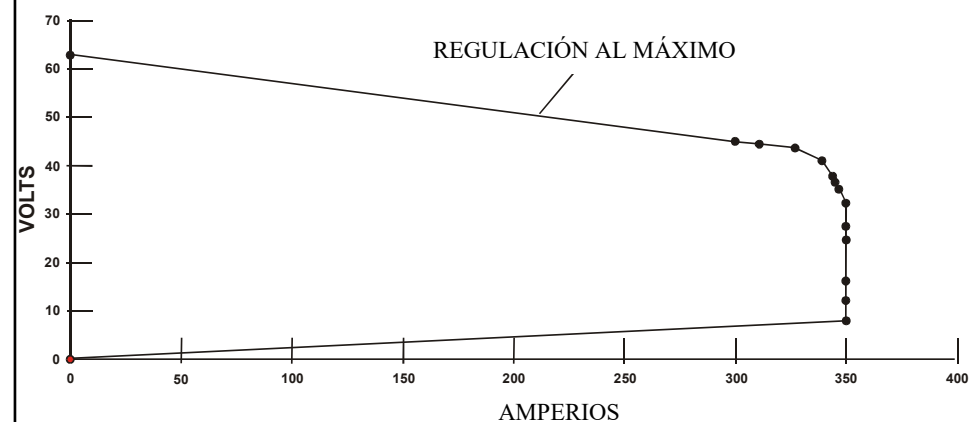


60% ED (ciclo intermitencia)



35% ED (ciclo intermitencia)



**7.4- CURVAS DE TENSION - CORRIENTE****7.4- CURVAS DE TENSION - CORRIENTE**



8.0-INCONVENIENTES DE SOLDADURAS Y FUNCIONAMIENTO

8.1- POSIBLES DEFECTOS DE SOLDADURA

DEFECTO	POSIBLES CAUSAS	CONSEJOS
POROSIDAD	Electrodo ácido sobre acero con elevada cantidad de azufre. Excesivas oscilaciones del electrodo. Demasiada distancia entre las piezas a soldar.	Usar un electrodo básico. Acercar los bordes a soldar. Avanzar lentamente al principio. Disminuir la corriente de soldadura.
GRIETAS	Material a soldar sucio (ej. aceite, pintura, herrumbre, óxidos). Corriente insuficiente.	Limpiar las piezas antes de soldar es una norma básica para conseguir buenos cordones de soldadura.
PENETRACIÓN ESCASA	Corriente baja. Velocidad de soldadura elevada. Polaridad invertida. Electrodo inclinado en posición opuesta a su movimiento.	Ocuparse de la regulación de los parámetros operativos y preparar mejor las piezas a soldar.
MUCHAS SALPICADURAS	Inclinación del electrodo excesiva.	Corregir oportunamente.
DEFECTOS DE PERFILES	Parámetros de soldadura no correctos. Velocidad de pasada no ligada a las exigencias de los parámetros operativos. Inclinación no constante del electrodo durante la soldadura.	Respetar los principios básicos y generales de soldadura.
INESTABILIDAD DEL ARCO	Corriente insuficiente.	Controlar las condiciones del electrodo y la conexión del cable de masa.
EL ELECTRODO FUNDE OBLICUAMENTE	Electrodo con ánima no centrada. Fenómeno del soplo magnético.	Sustituir el electrodo. Conectar los dos cables de masa en los lados opuestos de la pieza a soldar.

8.2- POSIBLES INCONVENIENTES DE FUNCIONAMIENTO

INCONVENIENTE	POSIBLES CAUSAS	REMEDIO
NO SE ENCIENDE	-Conexión primaria no correcta. -Tarjeta del inverter defectuosa.	-Controlar la conexión primaria. - Acudan a su centro de asistencia.
FALTA TENSION EN LA SALIDA	-Máquina sobrecalentada (led amarillo encendido). - Tensión de alimentación primaria fuera de los límites máximo y mínimo. -Tarjeta del inverter defectuosa.	-Esperar el restablecimiento térmico. -Controlar la red de distribución. -Acudan a su centro de asistencia
LA CORRIENTE DE SALIDA NO ES CORRECTA	-Potenciómetro de regulación defectuoso. -Tensión de alimentación primaria baja.	-Acudan a su centro de asistencia. -Controlar la red de distribución.



8.0-INCONVENIENTES DE SOLDADURAS Y FUNCIONAMIENTO

8.1- POSIBLES DEFECTOS DE SOLDADURA

DEFECTO	POSIBLES CAUSAS	CONSEJOS
POROSIDAD	Electrodo ácido sobre acero con elevada cantidad de azufre. Excesivas oscilaciones del electrodo. Demasiada distancia entre las piezas a soldar.	Usar un electrodo básico. Acercar los bordes a soldar. Avanzar lentamente al principio. Disminuir la corriente de soldadura.
GRIETAS	Material a soldar sucio (ej. aceite, pintura, herrumbre, óxidos). Corriente insuficiente.	Limpiar las piezas antes de soldar es una norma básica para conseguir buenos cordones de soldadura.
PENETRACIÓN ESCASA	Corriente baja. Velocidad de soldadura elevada. Polaridad invertida. Electrodo inclinado en posición opuesta a su movimiento.	Ocuparse de la regulación de los parámetros operativos y preparar mejor las piezas a soldar.
MUCHAS SALPICADURAS	Inclinación del electrodo excesiva.	Corregir oportunamente.
DEFECTOS DE PERFILES	Parámetros de soldadura no correctos. Velocidad de pasada no ligada a las exigencias de los parámetros operativos. Inclinación no constante del electrodo durante la soldadura.	Respetar los principios básicos y generales de soldadura.
INESTABILIDAD DEL ARCO	Corriente insuficiente.	Controlar las condiciones del electrodo y la conexión del cable de masa.
EL ELECTRODO FUNDE OBLICUAMENTE	Electrodo con ánima no centrada. Fenómeno del soplo magnético.	Sustituir el electrodo. Conectar los dos cables de masa en los lados opuestos de la pieza a soldar.

8.2- POSIBLES INCONVENIENTES DE FUNCIONAMIENTO

INCONVENIENTE	POSIBLES CAUSAS	REMEDIO
NO SE ENCIENDE	-Conexión primaria no correcta. -Tarjeta del inverter defectuosa.	-Controlar la conexión primaria. - Acudan a su centro de asistencia.
FALTA TENSION EN LA SALIDA	-Máquina sobrecalentada (led amarillo encendido). - Tensión de alimentación primaria fuera de los límites máximo y mínimo. -Tarjeta del inverter defectuosa.	-Esperar el restablecimiento térmico. -Controlar la red de distribución. -Acudan a su centro de asistencia
LA CORRIENTE DE SALIDA NO ES CORRECTA	-Potenciómetro de regulación defectuoso. -Tensión de alimentación primaria baja.	-Acudan a su centro de asistencia. -Controlar la red de distribución.

**8.3- MANTENIMIENTO ORDINARIO****¡¡¡ATENCIÓN!!!****ANTES DE EFECTUAR CUALQUIER INTERVENCIÓN, HAY QUE DESCONECTAR LA MÁQUINA DE LA RED PRIMARIA DE ALIMENTACIÓN.**

La eficiencia de la máquina en el curso del tiempo dependerá directamente de la frecuencia de las operaciones de mantenimiento, en especial:

Para las soldadoras, es suficiente tener cuidado de limpiarlas por dentro, aumentando la frecuencia de dicha operación si se trabaja en un ambiente con mucho polvo.

- Quitar la cobertura.
- Quitar todo el polvo de la parte interior del generador con un chorro de aire comprimido con presión que no exceda los 3 kg/cm².
- Controlar todas las conexiones eléctricas, asegurándose que tanto los tornillos como las tuercas estén bien apretados.
- De ser necesario, sustituir los componentes deteriorados.
- Volver a montar la cobertura.
- Una vez ultimadas las operaciones citadas, el generador estará listo para entrar otra vez en servicio siguiendo las instrucciones contenidas en los capítulos "Montaje de la instalación".

**8.3- MANTENIMIENTO ORDINARIO****¡¡¡ATENCIÓN!!!****ANTES DE EFECTUAR CUALQUIER INTERVENCIÓN, HAY QUE DESCONECTAR LA MÁQUINA DE LA RED PRIMARIA DE ALIMENTACIÓN.**

La eficiencia de la máquina en el curso del tiempo dependerá directamente de la frecuencia de las operaciones de mantenimiento, en especial:

Para las soldadoras, es suficiente tener cuidado de limpiarlas por dentro, aumentando la frecuencia de dicha operación si se trabaja en un ambiente con mucho polvo.

- Quitar la cobertura.
- Quitar todo el polvo de la parte interior del generador con un chorro de aire comprimido con presión que no exceda los 3 kg/cm².
- Controlar todas las conexiones eléctricas, asegurándose que tanto los tornillos como las tuercas estén bien apretados.
- De ser necesario, sustituir los componentes deteriorados.
- Volver a montar la cobertura.
- Una vez ultimadas las operaciones citadas, el generador estará listo para entrar otra vez en servicio siguiendo las instrucciones contenidas en los capítulos "Montaje de la instalación".



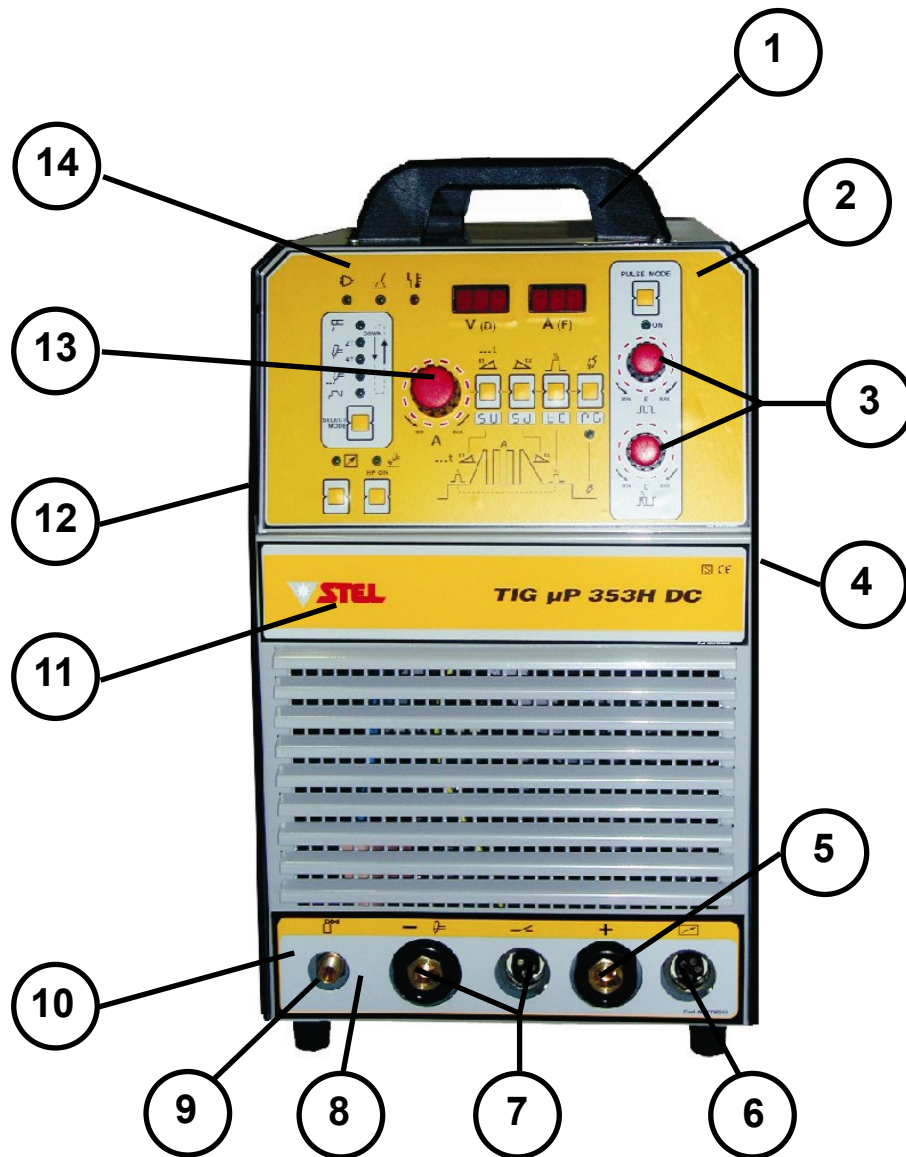
9.0 LIST OF COMPONENTS TIG μ P 353H DC

	DESCRIPTION	TIG μ P 353H DC
1	Handle	6610900000
2	Cover	6244100A00
3	Knob D.22	6612100000
4	Right cover panel	62443R0A00
5	AMPH Fem. 3-way socket	6446700000
6	AMPH Fem. 5-way socket	6446600000
7	Fixed socket cx-58 tbe 35-70	6427400000
8	Fixed foot	6650100000
9	Fitting 1/4 gas brass	6319700000
10	Soket sticker	6627700010
11	Front logo sticker	6601710000
12	Left cover panel	62443L0A00
13	Knob D.29	6620800000
14	Instrument sticker	6601280000
15	Front panel assembly	610662000L
16	Pcb filter HF	619500000L
17	Pcb torch button filter	610490000L
18	Pcb HF alternate	618950006L
19	Pcb input filter	617340000L
20	Solenoid valve	6440300000
21	Transformer AUX Tig ac/dc	6463500000
22	ON/OFF switch	6415400000
23	ILME 6-way connector for AWC	615410000L
24	Fan	6418200000
25	-	-
26	PCb primary power assembly	610488002L
27	Thermostatic capsule 70°	6421500000
28	PCb Secondary power	610509001L
29	Thermostatic capsule 80°	6577500000
30a	XL right	614930000L
30b	XL left	610179000L
31	Logic-Power PCB' s cable connection	6808100000
32	Synchronism cable	610606000L
33	Power supply cable 4x6 4m.	6409600000
34	Pcb primary power assembly	610488003L
34a	Pcb fuse	618200000L

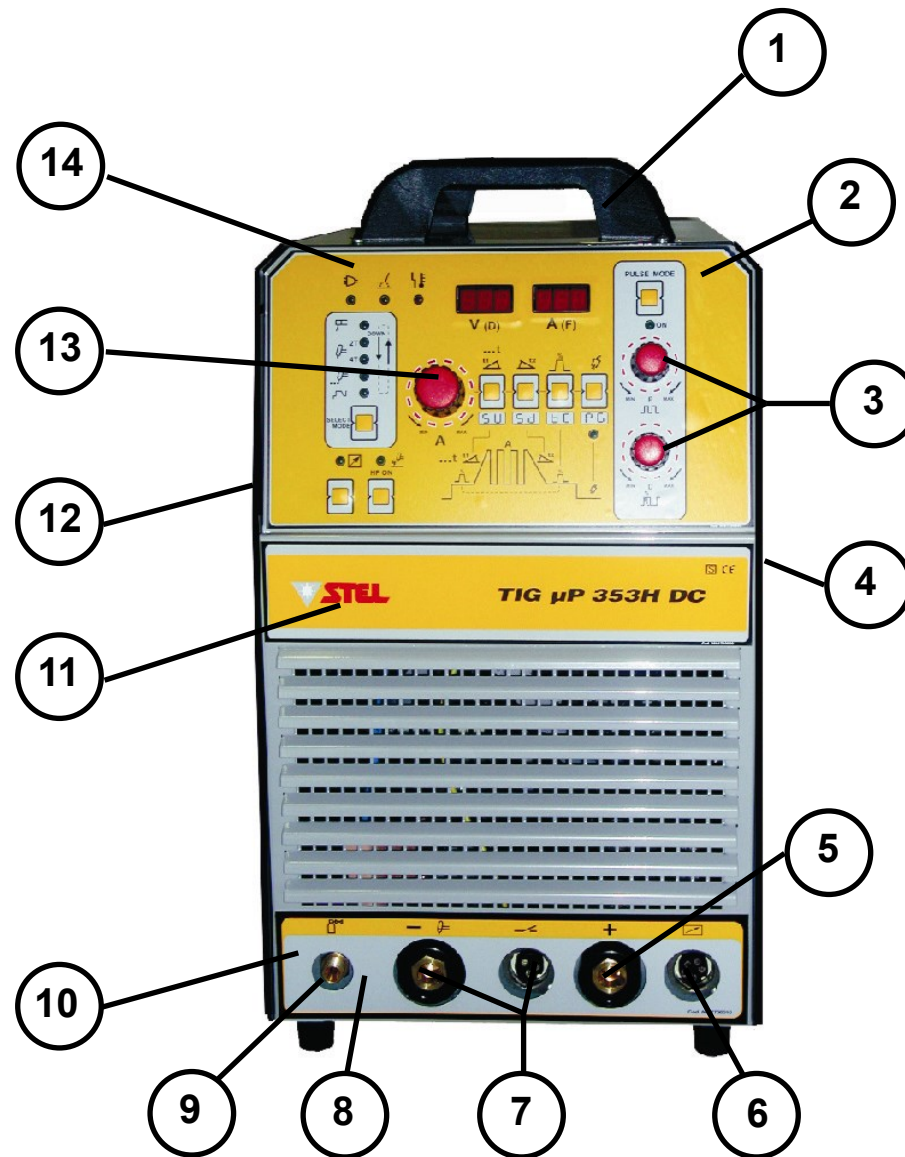
9.0 LIST OF COMPONENTS TIG μ P 353H DC

	DESCRIPTION	TIG μ P 353H DC
1	Handle	6610900000
2	Cover	6244100A00
3	Knob D.22	6612100000
4	Right cover panel	62443R0A00
5	AMPH Fem. 3-way socket	6446700000
6	AMPH Fem. 5-way socket	6446600000
7	Fixed socket cx-58 tbe 35-70	6427400000
8	Fixed foot	6650100000
9	Fitting 1/4 gas brass	6319700000
10	Soket sticker	6627700010
11	Front logo sticker	6601710000
12	Left cover panel	62443L0A00
13	Knob D.29	6620800000
14	Instrument sticker	6601280000
15	Front panel assembly	610662000L
16	Pcb filter HF	619500000L
17	Pcb torch button filter	610490000L
18	Pcb HF alternate	618950006L
19	Pcb input filter	617340000L
20	Solenoid valve	6440300000
21	Transformer AUX Tig ac/dc	6463500000
22	ON/OFF switch	6415400000
23	ILME 6-way connector for AWC	615410000L
24	Fan	6418200000
25	-	-
26	PCb primary power assembly	610488002L
27	Thermostatic capsule 70°	6421500000
28	PCb Secondary power	610509001L
29	Thermostatic capsule 80°	6577500000
30a	XL right	614930000L
30b	XL left	610179000L
31	Logic-Power PCB' s cable connection	6808100000
32	Synchronism cable	610606000L
33	Power supply cable 4x6 4m.	6409600000
34	Pcb primary power assembly	610488003L
34a	Pcb fuse	618200000L

10.0- EXPLODED VIEW TIG μ P 353H DC



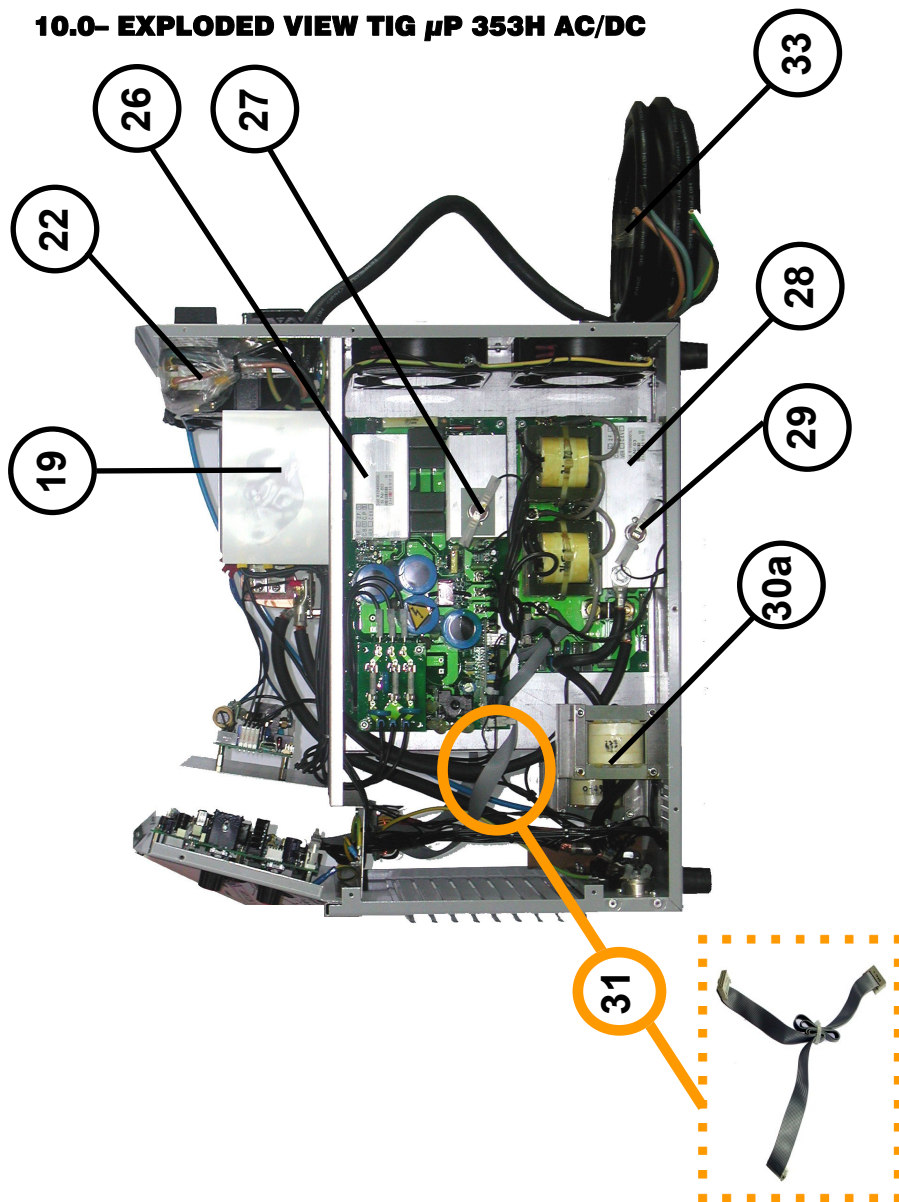
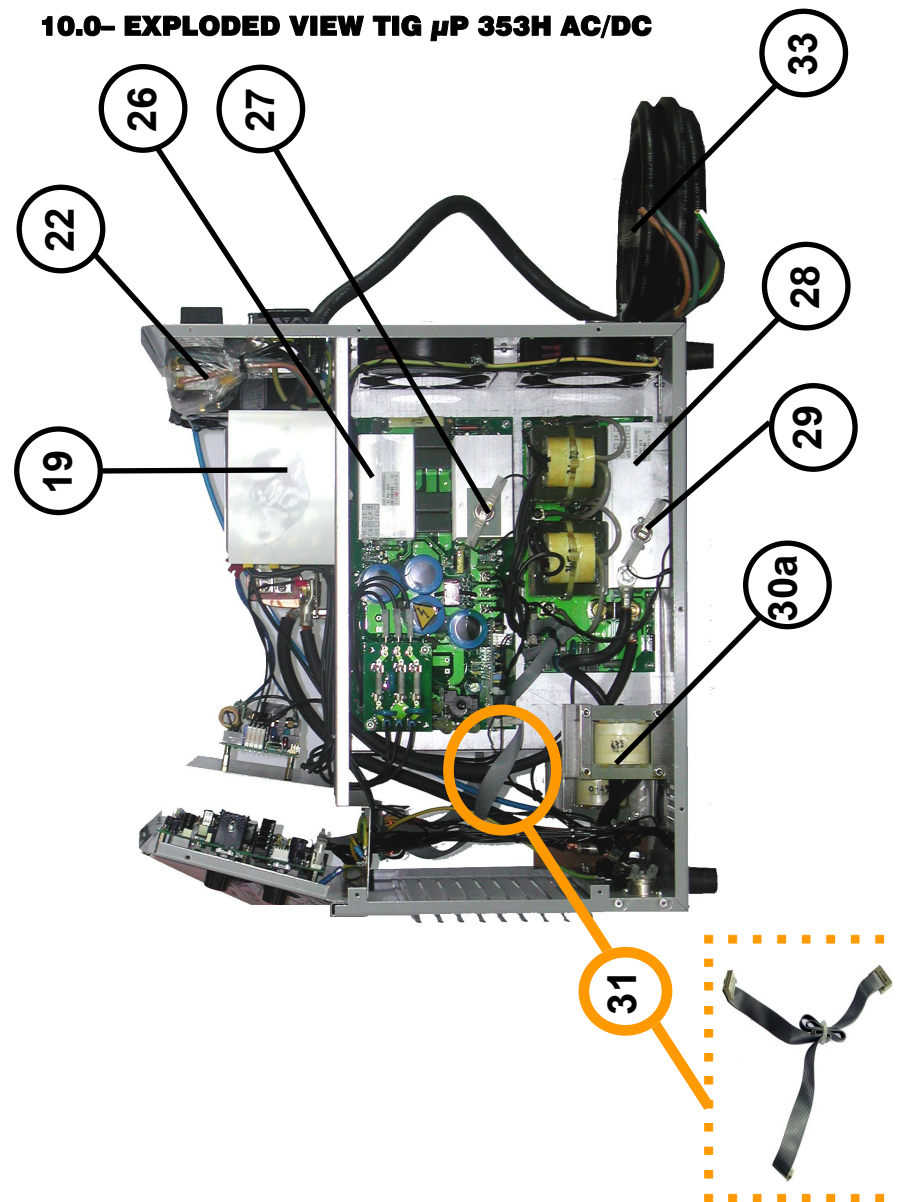
10.0- EXPLODED VIEW TIG μ P 353H DC

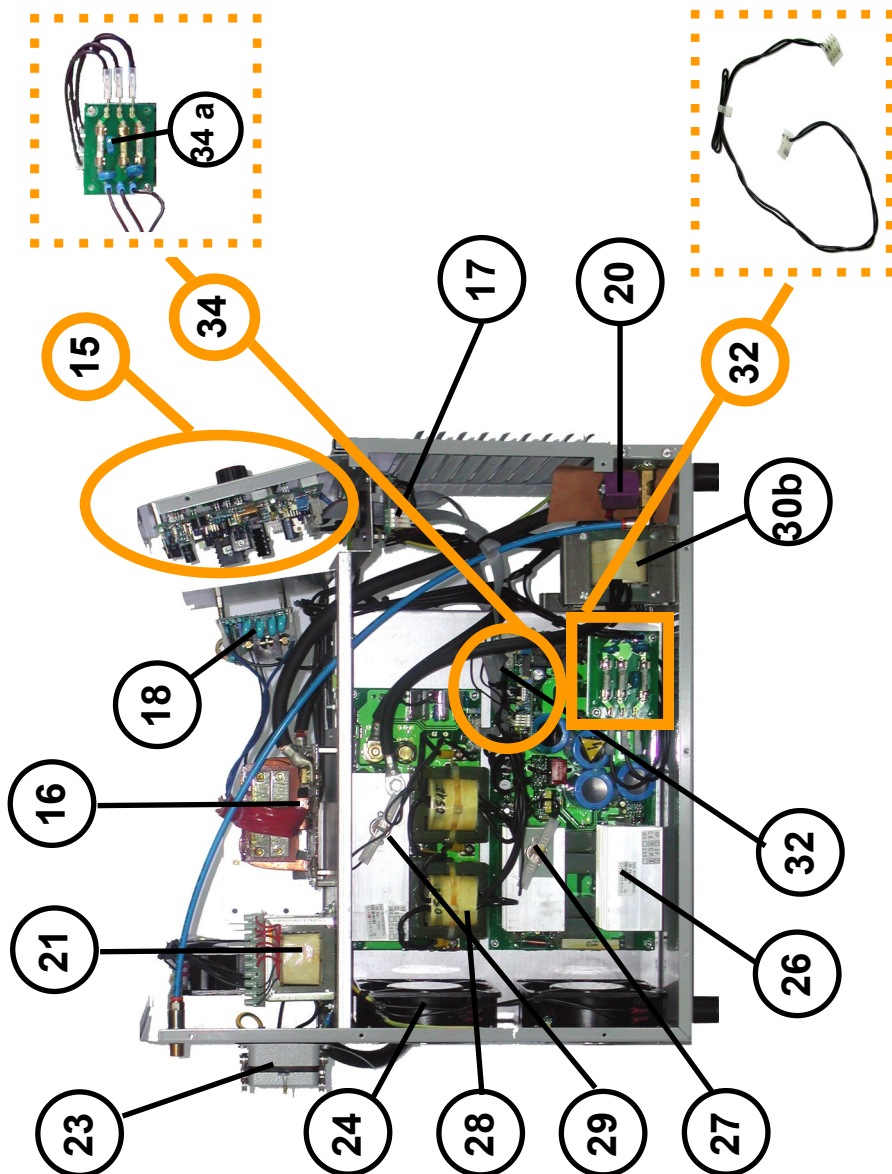
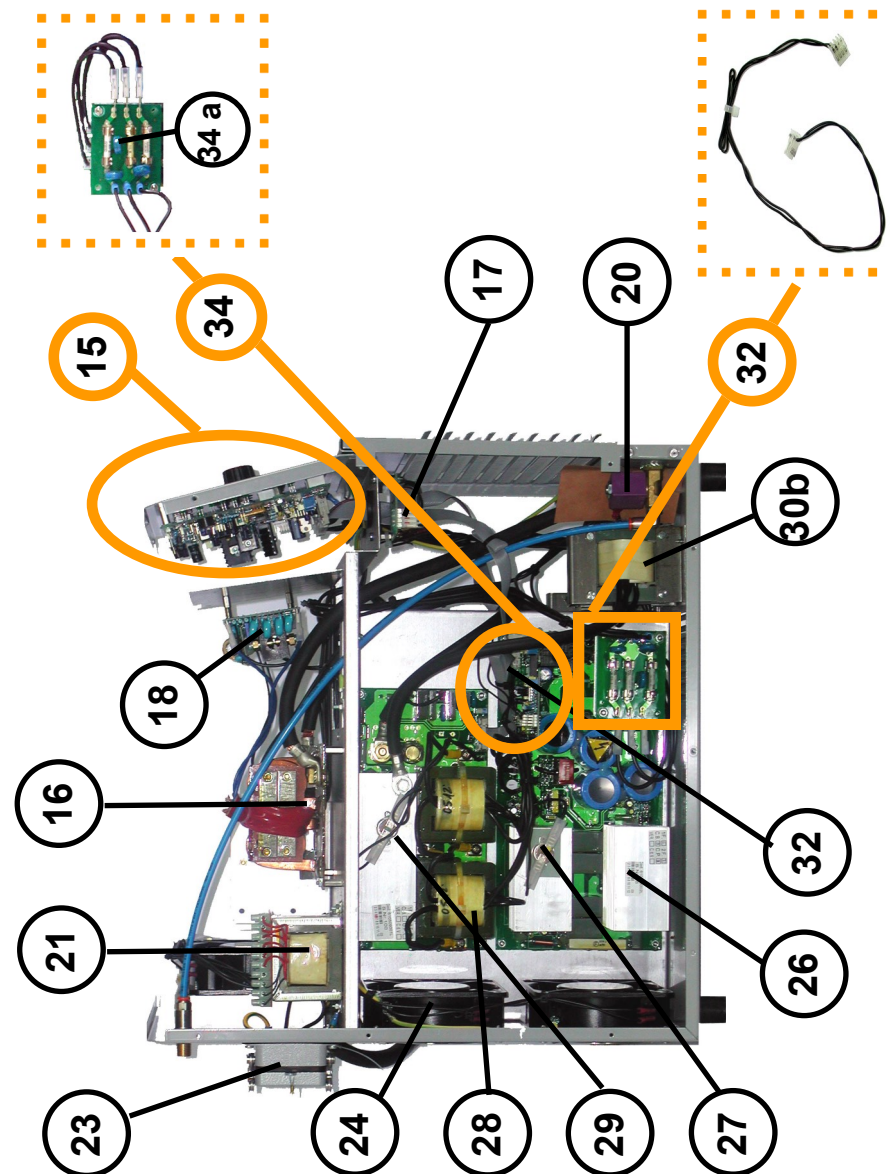


STEL s.r.l. - Via del Progresso n° 59 - 36020
Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY
TEL. +39 444 639525 (central.) - +39 444 639682 (comm.)
FAX +39 444 639641 - E-mail: stelgroup.com
<http://www.stelgroup.it>



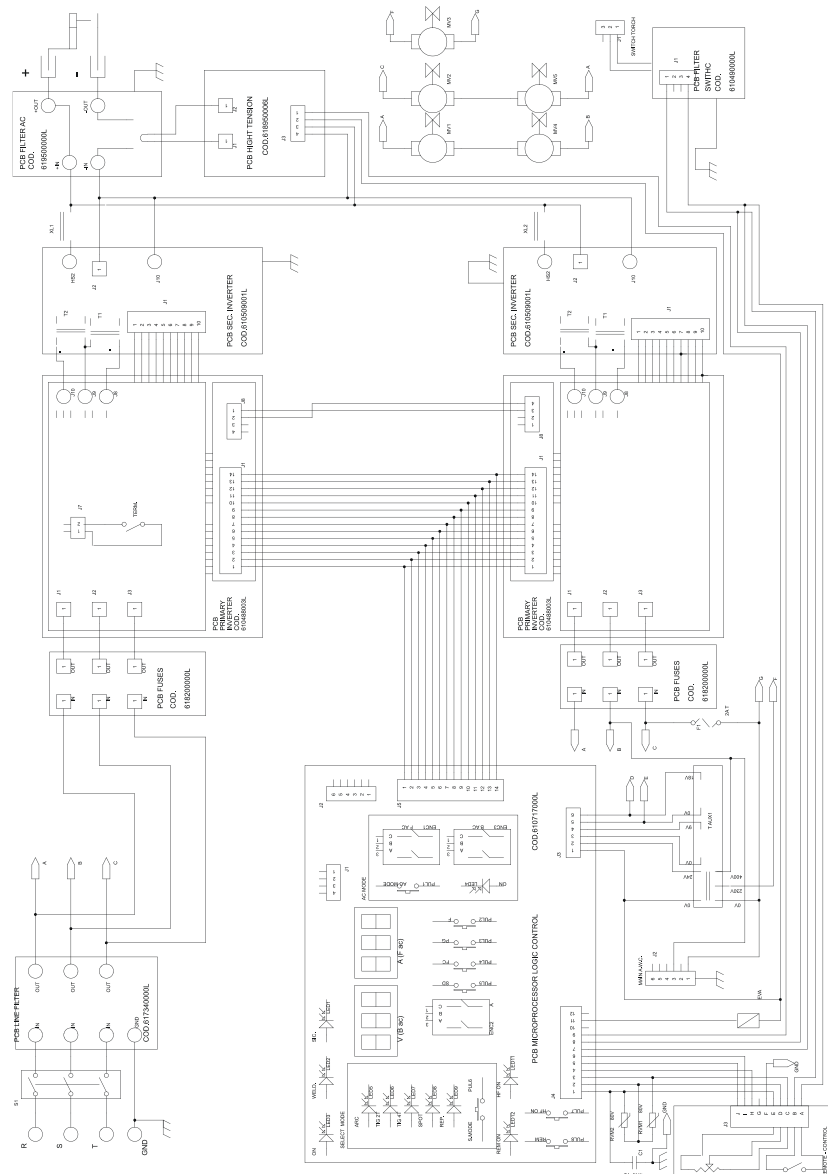
STEL s.r.l. - Via del Progresso n° 59 - 36020
Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY
TEL. +39 444 639525 (central.) - +39 444 639682 (comm.)
FAX +39 444 639641 - E-mail: stelgroup.com
<http://www.stelgroup.it>

10.0- EXPLODED VIEW TIG μ P 353H AC/DC10.0- EXPLODED VIEW TIG μ P 353H AC/DC

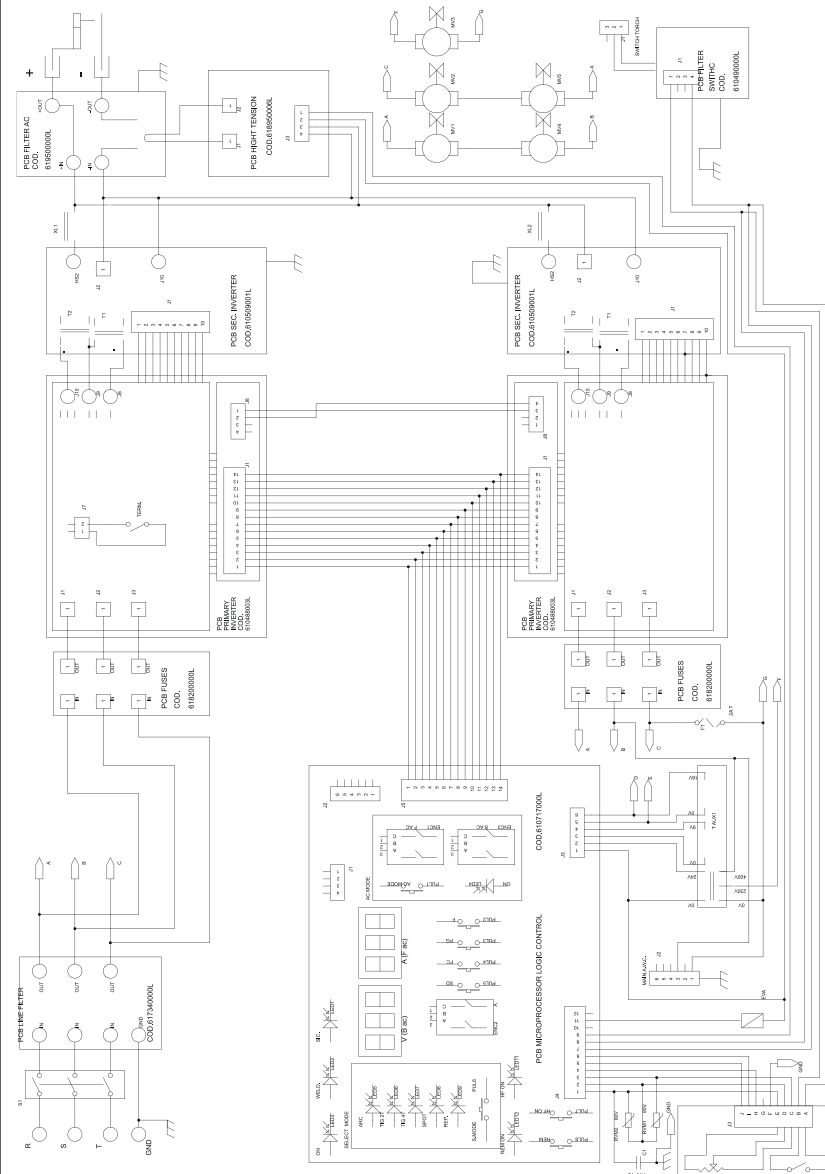
10.0- EXPLODED VIEW TIG μ P 353H DC10.0- EXPLODED VIEW TIG μ P 353H DC



11.0- SCHEMA ELETTRICO TIG μ P 353H DC

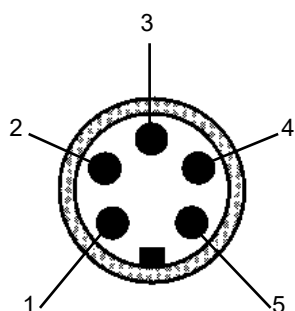


11.0- SCHEMA ELETTRICO TIG μ P 353H DC



**12.0- CONNECTION PIN CONFIGURATION****ANPHENOL 5-WAY CONNECTOR**

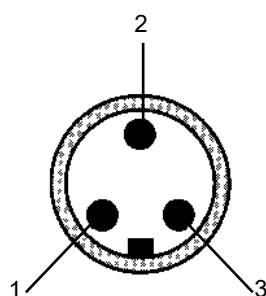
(Ref. 13 page 9)

CONN. J3 (see wiring diagram)
(front view)

PIN 1 = torch button
 PIN 2 = torch button
 PIN 3 = MAX
 PIN 4 = Centre
 PIN 5 = MIN

ANPHENOL 3-WAY CONNECTOR

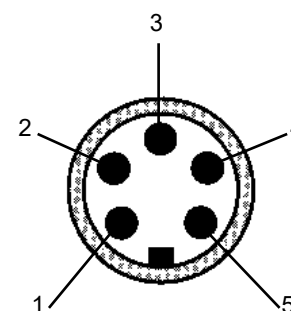
(Ref. 11 page 9)

CONN. J1 (see wiring diagram)
(front view)

PIN 1 = torch button
 PIN 2 =
 PIN 3 = torch button

**12.0- CONNECTION PIN CONFIGURATION****ANPHENOL 5-WAY CONNECTOR**

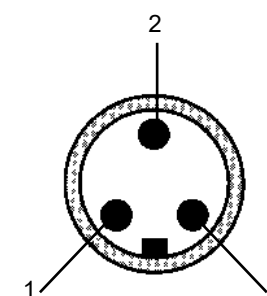
(Ref. 13 page 9)

CONN. J3 (see wiring diagram)
(front view)

PIN 1 = torch button
 PIN 2 = torch button
 PIN 3 = MAX
 PIN 4 = Centre
 PIN 5 = MIN

ANPHENOL 3-WAY CONNECTOR

(Ref. 11 page 9)

CONN. J1 (see wiring diagram)
(front view)

PIN 1 = torch button
 PIN 2 =
 PIN 3 = torch button



GENERAL WARNINGS FOR DISPOSAL

When the machine is to be scrapped, you must abide by the regulations in force.

Separate the different parts of the machine according to the material they are made from (plastic, copper, iron, etc.)



THE CONNECTING PLUG MUST BE TAKEN OUT OF THE POWER SOCKET BEFORE DISMANTLING THE WELDING MACHINE COMPONENTS.



THE ELECTROLYTIC CONDENSERS INSTALLED INSIDE THE MACHINE REMAIN LIVE EVEN AFTER THE CONNECTING PLUG HAS BEEN REMOVED FROM THE POWER SOCKET. IT IS OBLIGATORY TO WAIT AT LEAST 5 MINUTES BEFORE REMOVING THE MACHINE HOOD AND ACCESSING THE INSIDE.

GENERAL WARNINGS FOR DISPOSAL

When the machine is to be scrapped, you must abide by the regulations in force.

Separate the different parts of the machine according to the material they are made from (plastic, copper, iron, etc.)



THE CONNECTING PLUG MUST BE TAKEN OUT OF THE POWER SOCKET BEFORE DISMANTLING THE WELDING MACHINE COMPONENTS.



THE ELECTROLYTIC CONDENSERS INSTALLED INSIDE THE MACHINE REMAIN LIVE EVEN AFTER THE CONNECTING PLUG HAS BEEN REMOVED FROM THE POWER SOCKET. IT IS OBLIGATORY TO WAIT AT LEAST 5 MINUTES BEFORE REMOVING THE MACHINE HOOD AND ACCESSING THE INSIDE.



TIG μ P 353H DC
COD. 6903700030

ENGLISH

STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020
Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY
TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)
FAX +39 444 639641 – E-mail: stelgroup.com
[http: www.stelgroup.it](http://www.stelgroup.it)



TIG μ P 353H DC
COD. 6903700030

ENGLISH

STEL s.r.l. – Via del Progresso n° 59 – 36020
Loc. Castegnaro (VICENZA) - ITALY
TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.)
FAX +39 444 639641 – E-mail:stelgroup.com
http: www.stelgroup.it