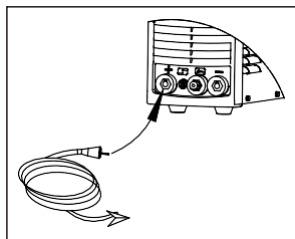


EXPERT TIG 210 AC DC PFC Szybka instrukcja

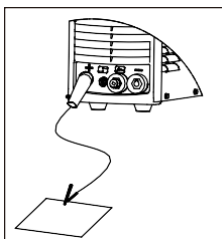


Uwaga! Przed uruchomieniem urządzenia należy zapoznać się z „Regułami bezpieczeństwa” zamieszczonymi w instrukcji obsługi.

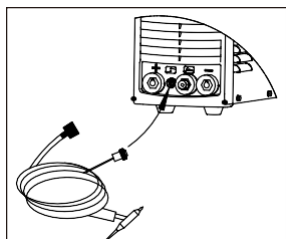
----Spawanie TIG – podłączenie i użytkowanie



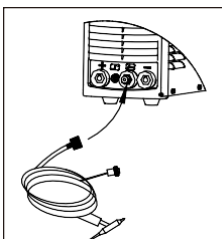
1. Podłącz przewód masowy do złącza (+)



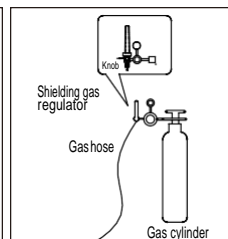
2. Podłącz zacisk masy do materiału spawanego



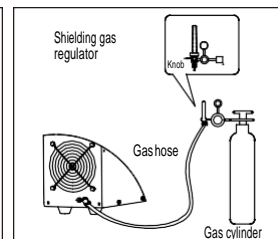
3. Podłącz wtyczkę sterującą do odpowiedniego gniazda w urządzeniu



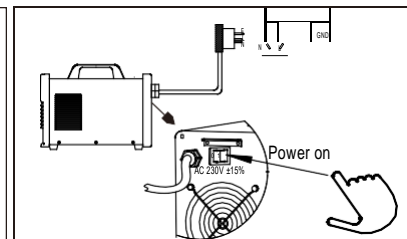
4. Podłącz złącze gazowe i wtyk prądowy do odpowiednich gniazd w urządzeniu



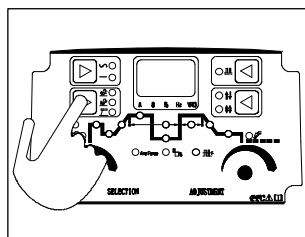
5. Podłącz reduktor do butli z gazem



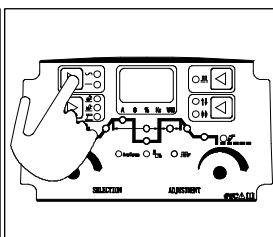
6. Podłącz wąż gazowy do reduktora a drugi koniec do gniazda wejściowego gazu na panelu tylnym urządzenia. Użyj opasek zaciskowych aby uszczelnić połączenia



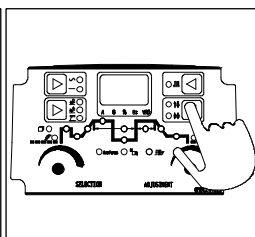
7. Podłącz zasilanie 230V. Włącz urządzenie – pozycja I/ON na panelu tylnym.



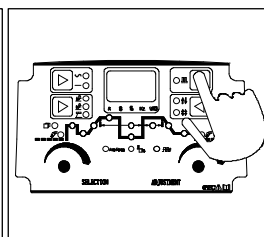
8. Wybierz funkcję: HF TIG, Lift TIG, MMA



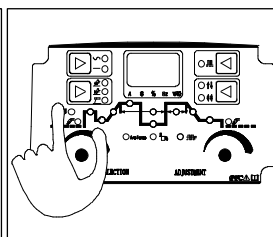
9. Wybierz tryb spawania: AC, DC, Mix



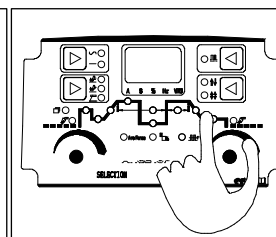
10. Wybierz tryb pracy uchwytu: 2-takt/4-tak,



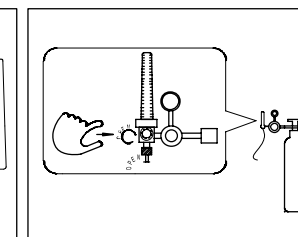
11. Wybierz czy chcesz spawać z pulsem



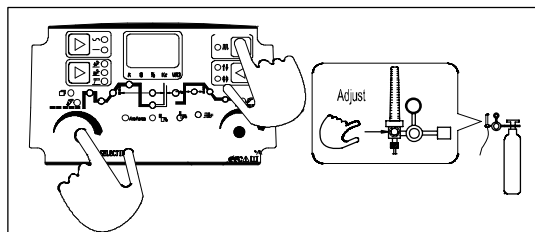
12. Wybierz, który parameter TIG chcesz regulować



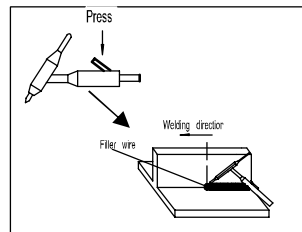
13. Ustaw wartość parametru



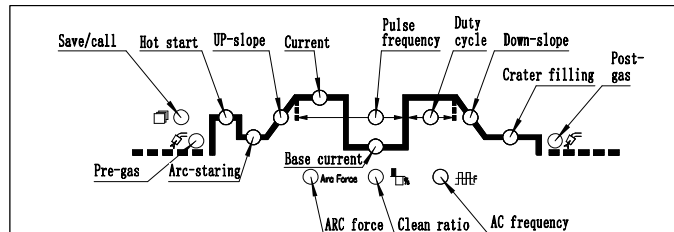
14. Otwórz zawór w reduktorze na butli



15. Wciśnij i przytrzymaj 3 sekundy pokrętko wyboru parametrów i przycisk puls. Uruchom test gazu i ustaw przepływ.

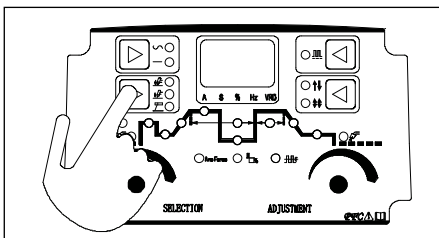


16. Wciśnij przycisk w uchwycie i rozpocznij spawanie.

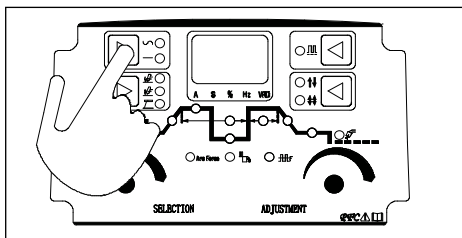


17. Schemat panelu sterowania

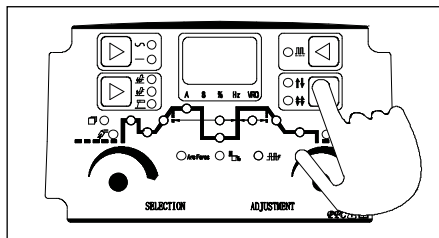
- TIG AC regulacja parametrów spawania



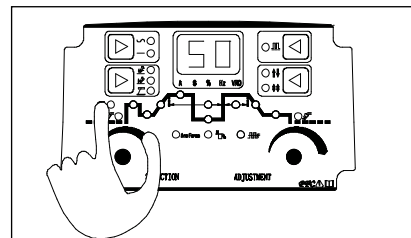
1. Wybierz funkcję TIG: HF TIG, Lift TIG



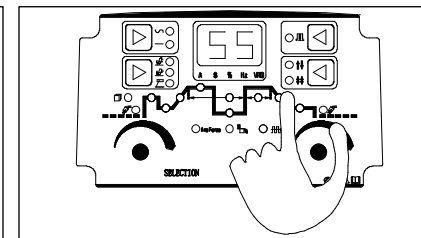
2. Wybierz tryb spawania: AC



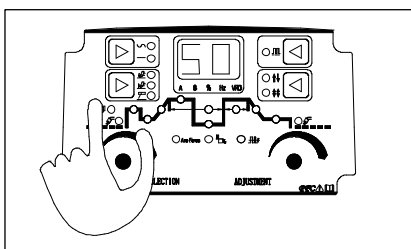
3. Wybierz tryb pracy uchwytu mode: 2-STEP, 4-STEP



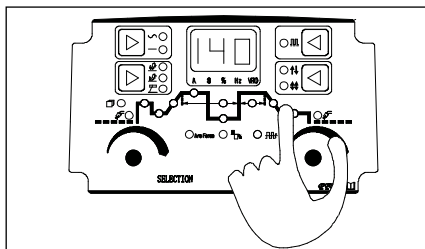
4. Wybierz "Hot start"



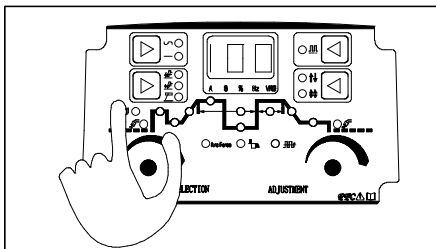
5. Ustaw wartość prądu "Hot start"



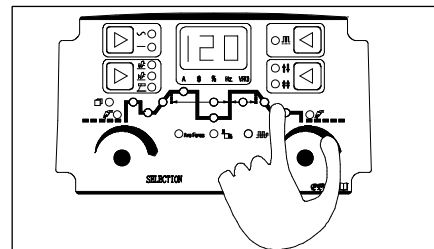
6. Wybierz "Prąd początkowy"



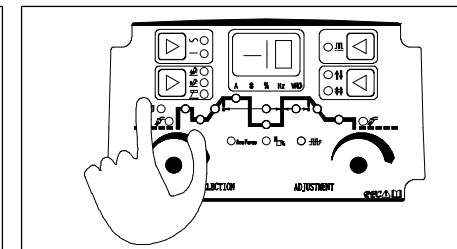
7. Ustaw wartość prądu "Prąd początkowy"



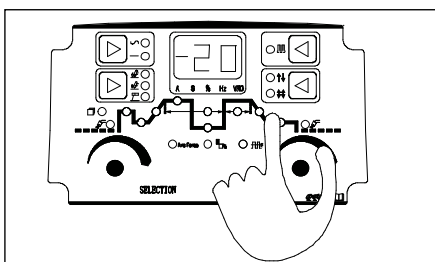
8. Wybierz "Prąd spawania"



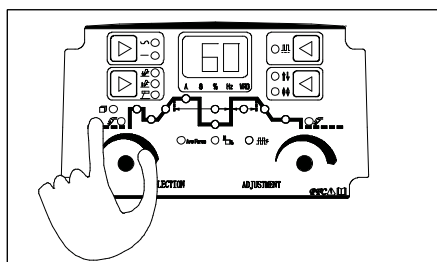
9. Ustaw wartość prądu
Odpowiednią do grubości materiału



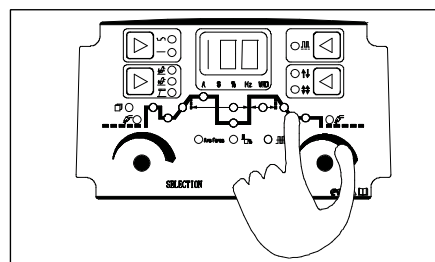
10. Wybierz "Balans"



11. Ustaw Balans. Im wyższy parametr tym większy efekt czyszczenia lecz szybsze zużycie elektrody wolframowej

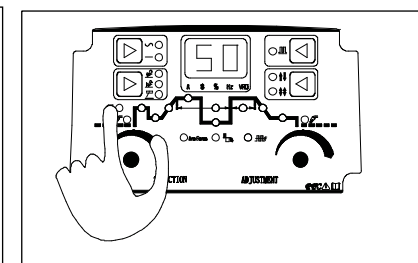
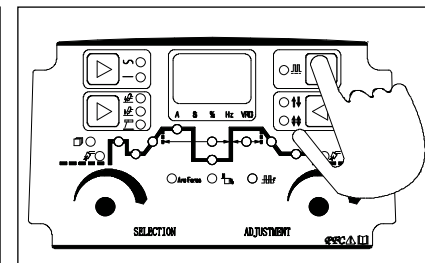
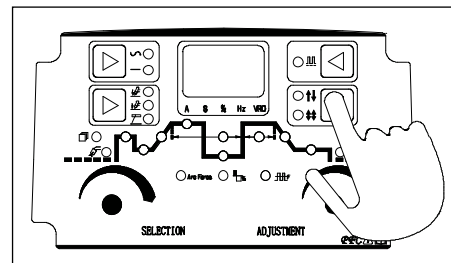
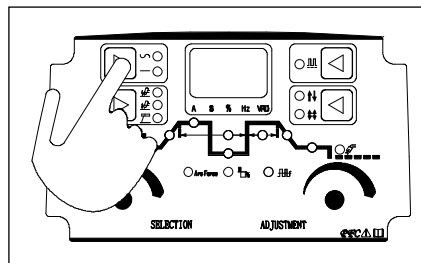
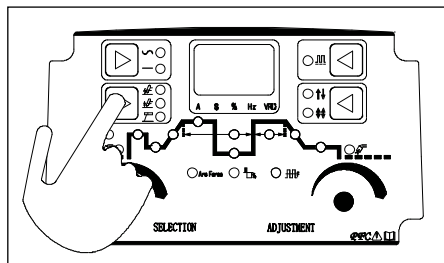


12. Wybierz "AC frequency"



14. Ustaw częstotliwość AC

- TIG DC Puls regulacja parametrów spawania



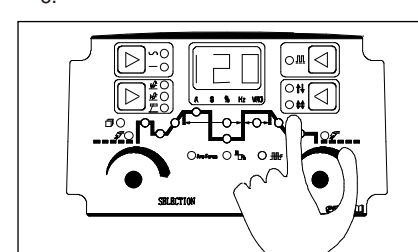
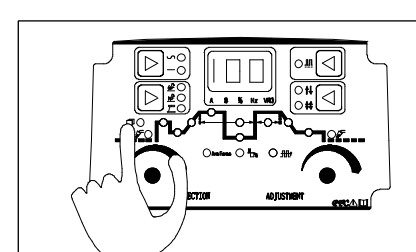
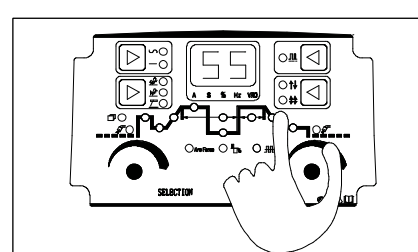
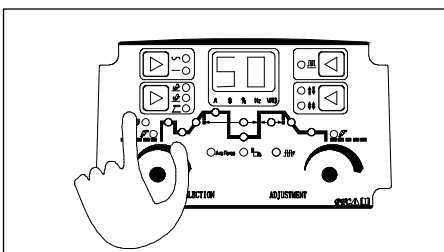
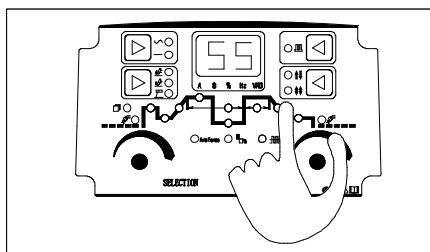
1. Wybierz: HF TIG, Lift TIG

2. Wybierz tryb: DC

3. Wybierz tryb przycisku: 2-takt, 4-takt

4. Możesz włączyć PULS

5. Wybierz "Hot start"



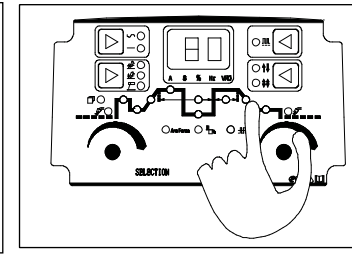
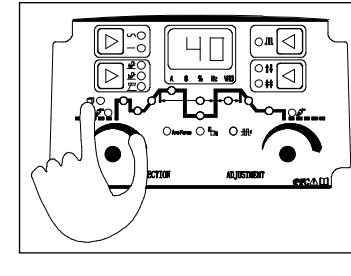
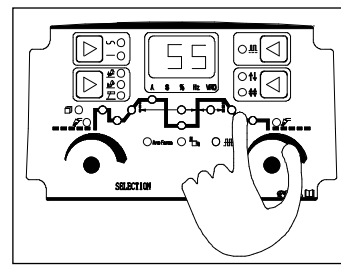
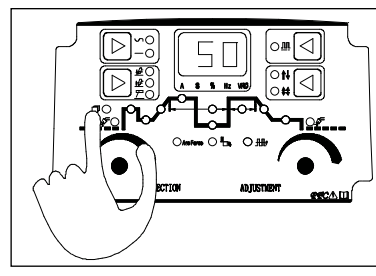
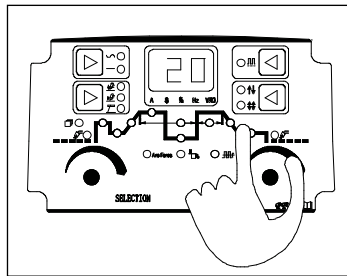
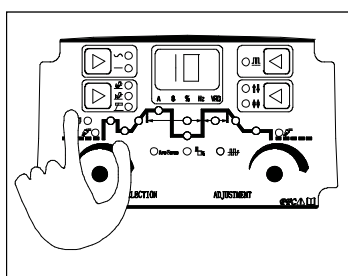
7. Ustaw prąd Hot start"

8. Wybierz "Prąd początkowy"

9. Ustaw wartość prądu "Prąd początkowy"

10. Wybierz "prąd spawania"

11. Ustaw wartość prądu spawania



12. Wybierz "Prąd bazy"

13. Ustaw prąd bazy

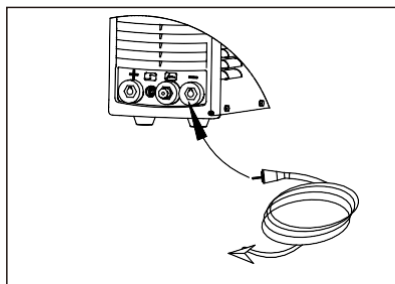
14. Wybierz szerokość pulsu

15. Ustaw wartość szerokości pulsu. Im większa wartość tym dłuższy czas prądu górnego w pulsie.

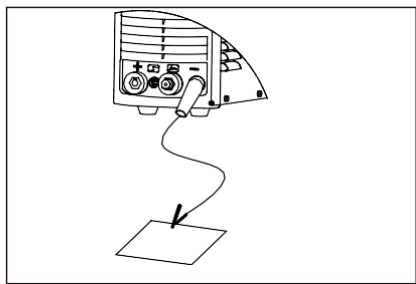
16. Wybierz "częstotliwość pulsu"

17. Ustaw częstotliwość pulsu. Im wyższa częstotliwość tym większa wymagana szybkość spawania

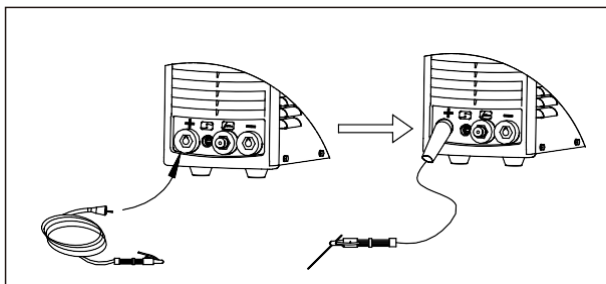
----Spawanie MMA - podłączenie i użytkowanie



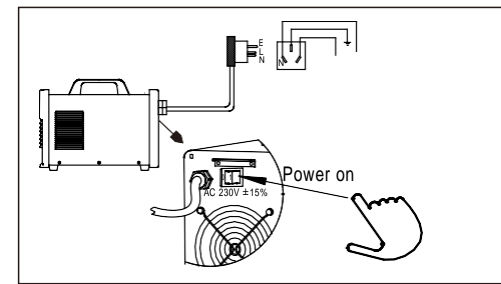
1. Podłącz przewód masowy do gniazda (-)



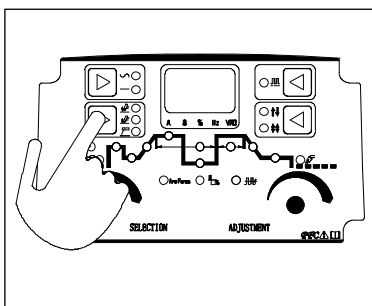
2. Podłącz zacisk masy do materiału spawanego



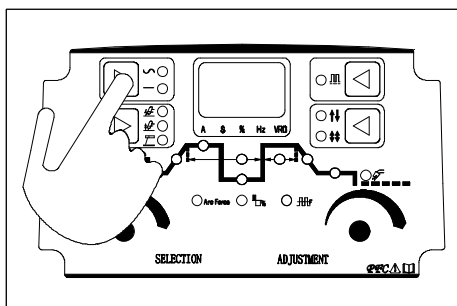
3. Podłącz przewód spawalniczy do gniazda (+)



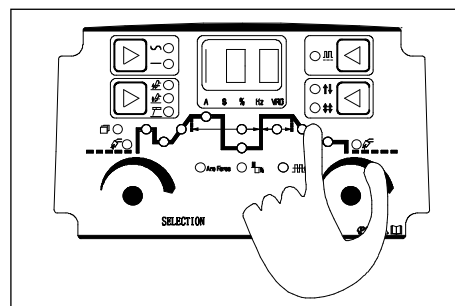
4. Podłącz zasilanie 230V. Włącz urządzenie – pozycja I/ON na panelu tylnym



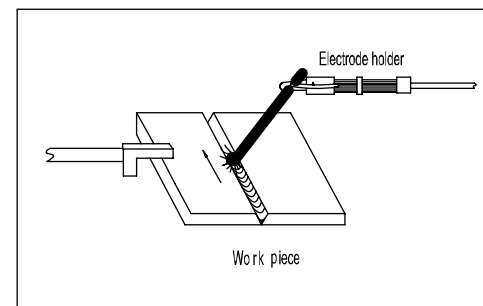
5. Wybierz MMA



6. Wybierz tryb AC, DC w MMA. W trybie DC, funkcje: Hot Start, ARC-force i regulacja prądu są dostępne, pokrętko wyboru parametrów i pokrętko zmiany wartości regulują nastawy..



7. Ustaw wartość prądu spawania



8. Rozpocznij spawanie

Tabele spawania

Uwaga: Wszystkie ustawienia są przybliżone. Szczegółowe wartości powinny być przetestowane aby spełniały Twoje wymogi.

MMA – spawanie elektrodą otuloną

Typ elektrodyE	Grubość materiału		Zakres prądu	Typ elektrody	Grubość materiału		Zakres prądu
	Milimetry	Cale			Milimetry	Cale	
6010 & 6011	2.4	3/32	40-85	7018	2.4	3/32	65-100
	3.2	1/8	75-125		3.2	1/8	110-165
	4.0	5/32	110-165		4.0	5/32	150-220
	4.8	3/16	140-210		4.8	3/16	200-275
	5.6	7/32	160-250		5.6	7/32	260-340
	6.4	1/4	210-315		6.4	1/4	320-400
6013	1.6	1/16	20-45	7024	2.4	3/32	100-145
	2.0	5/64	35-60		3.2	1/8	140-190
	2.4	3/32	40-90		4.0	5/32	180-250
	3.2	1/8	80-130		4.8	3/16	230-305
	4.0	5/32	105-180		5.6	7/32	275-365
	4.8	3/16	150-230		6.4	1/4	335-430
	5.6	7/32	210-300	Ni-CI	2.4	3/32	50-70
	6.4	1/4	250-350		3.2	1/8	65-85
7014	2.4	3/32	80-125	Ni-CI	4.0	5/32	100-140
	3.2	1/8	110-165		4.8	3/16	130-175
	4.0	5/32	150-210		308L	2.4	3/32
	4.8	3/16	200-275	3.2		1/8	75-115
	5.6	7/32	255-340	4.0		5/32	105-160
	6.4	1/4	330-415				

TIG – regulacja parametrów

Grubość materiału /mm	Przygotowanie krawędzi	Warsty spoin (góra/dół)	Średnica elektrody wolframowej /mm	Średnica drutu /mm	Prąd spawania /A	Wypływ gazu /(L/min)	Średnica dyszy ceramicznej /mm	Uwaga
1	Hemming	Góra 1	2	1.6	45~60	7~9	8	Spawanie poziome/ płaskie
1.5	Hemming or I shape	Góra 1	2	1.6~2.0	50~80	7~9	8	
2	I shape	Góra 1	2~3	2~2.5	90~120	8~12	8~12	
3	Y shape groove	Góra 1	3	2~3	150~180	8~12	8~12	
4		1~2/1	4	3	180~200	10~15	8~12	
5		1~2/1	4	3~4	180~240	10~15	10~12	
6		1~2/1	5	4	240~280	16~20	14~16	
8		Góra 2/Dół 1	5	4~5	260~320	16~20	14~16	
10		3~4/1~2	5	4~5	280~340	16~20	14~16	