



RO

Unitate de comanda

T4.02 - Tetrrix AC/DC Comfort 2.0 (Tetrrix 230)

099-00T402-EW509

Respectați documentele suplimentare referitoare la sistem!

02.07.2020

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Instrucțiuni generale

AVERTISMENT



Citiți instrucțiunile de operare!

Instrucțiunile de operare prezintă modul de utilizare în condiții de siguranță a produselor.

- Citiți și respectați instrucțiunile de operare corespunzătoare tuturor componentelor sistemului, în special instrucțiunile de siguranță și avertismentele!
- Respectați normele de prevenire a accidentelor și dispozițiile specifice țării!
- Instrucțiunile de operare trebuie păstrate la locul de utilizare a aparatului.
- Plăcuțele cu indicații de siguranță și cele de avertizare oferă informații despre potențialele pericole.
Acestea trebuie să fie ușor de recunoscut și lizibile în permanență.
- Aparatul a fost fabricat în conformitate cu stadiul actual al tehnologiei și cu prevederile, respectiv normele în vigoare și poate fi utilizat, întreținut și reparat numai de către persoane competente.
- Modificările tehnice, ca urmare a perfecționării tehnologiei aparatelor, pot conduce la un comportament diferit la sudură.

Dacă aveți întrebări referitoare la instalare, punere în funcțiune, operare, particularitățile locului de utilizare și destinație prevăzută pentru utilizare să consultați distribuitorul dvs. sau Serviciul nostru Clienți la +49 2680 181-0.

O listă a distribuitorilor autorizați se găsește la www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

Garantia în legătură cu utilizarea produsului se referă strict la funcționarea acestuia. Orice alt tip de garanție este exclusă. Aceasta limitare a garanției intră în vigoare la preluarea produsului și este recunoscută de utilizator.

Respectarea acestor instrucțiuni, utilizarea, întreținerea, condițiile de punere în funcțiune nu pot fi supra-vegate de producătorul produsului.

O instalare necorespunzătoare, poate duce la deteriorări ale produsului și pot periclita siguranța persoanelor. Din acest punct de vedere nu preluăm nici un fel de răspundere și garanție pentru pierderile, pagubele sau costurile datorate instalării și utilizării necorespunzătoare, lipsei de întreținere sau au în vreun fel legătura cu acestea.

Toate informațiile conținute în acest document au fost verificate cu atenție și se consideră că sunt corecte. Totuși, ne rezervăm dreptul de a face modificări pentru a corecta greșeli sau erori de redactare sau tipografice.

© **EWM AG**

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach Germania
Tel: +49 2680 181-0, Fax: -244
Email: info@ewm-group.com
www.ewm-group.com

Dreptul de autor pentru acest document îi revine producătorului.

Reproducerea, chiar și numai a unor extrase, este permisă numai cu o aprobare în scris.

Conținutul acestui document a fost cercetat, examinat și editat cu atenție, dar rămâne totuși sub rezerva modificărilor, erorilor tipografice și greșelilor.

1 Cuprins

1	Cuprins	3
1	Cuprins	3
2	Pentru siguranța dumneavoastră	5
2.1	Indicații pentru utilizarea acestei documentații	5
2.2	Explicarea simbolurilor	5
2.3	Parte a documentației complete	7
3	Utilizare în mod corespunzător	8
3.1	Utilizarea și operarea exclusiv cu următoarele aparate	8
3.2	Documente de referință	8
3.3	Versiune software	8
4	Comanda aparatului – Elemente de operare	9
4.1	Trecerea în revistă a zonelor de comandă	9
4.1.1	Zona de comandă A	10
4.1.2	Zona de comandă B	12
4.1.3	Zona sistemului de comandă C	13
4.2	Afișajul aparatului	13
4.2.1	Reglarea parametrilor de sudură (valori absolute/procentuale)	13
4.3	Operarea sistemului de comandă al aparatului	14
4.3.1	Ecran principal	14
4.3.2	Reglarea randamentului de sudură	14
4.3.3	Reglarea parametrilor de sudură în timpul procesului de funcționare	14
4.3.4	Setarea parametrilor dezvoltăți de sudură (menu Expert)	14
4.3.5	Modificarea setărilor de bază (meniul de configurare a dispozitivului)	14
5	Caracteristici funcționale	15
5.1	Sudare WIG	15
5.1.1	Test gaz - setare cantitate de gaz de protecție	15
5.1.2	Alegerea sarcinilor de sudură	16
5.1.2.1	Sarcini de sudură repetate (JOB 1-7)	17
5.1.3	Sudură în curent alternativ	18
5.1.3.1	Balansul c.a. (optimizarea efectului de curățare și a caracteristicii adâncimii de pătrundere a stratului de sudură)	18
5.1.3.2	Funcția de formare a calotei	19
5.1.3.3	Forme de curent alternativ	20
5.1.3.4	Frecvență automată AC	20
5.1.4	Aprindere arc	22
5.1.4.1	Aprindere HF	22
5.1.4.2	Liftarc	22
5.1.4.3	Decuplare forțată	22
5.1.5	Moduri de operare (procese de funcționare)	22
5.1.5.1	Semnificația simbolurilor	22
5.1.5.2	Operarea în 2 timpi	24
5.1.5.3	Operarea în 4 timpi	25
5.1.5.4	spotArc	26
5.1.5.5	spotmatic	28
5.1.6	SudareactivArc-WIG	29
5.1.7	Antistick TIG	29
5.1.8	Sudare cu pulsuri	30
5.1.8.1	Pulsuri automate	30
5.1.8.2	Pulsuri termice	30
5.1.8.3	Sudura în curent pulsat în faza Up și Downslope	31
5.1.9	Impulsuri de valoare medie	32
5.1.9.1	Pulsuri metalurgice (pulsuri kHz)	32
5.1.9.2	AC-special	34
5.1.10	Pistolet de sudură (variante de operare)	35
5.1.10.1	Funcția cu impulsuri (atingerea butonului de acționare a pistolului)	35
5.1.10.2	Setare Mod de operare pistol	35
5.1.10.3	Viteza Up/Down (sus/jos)	35
5.1.10.4	Saltul de curent	35
5.1.10.5	Pistolet standard TIG (5 poli)	36

5.1.10.6	Pistolet Up/Down TIG (8 pini)	38
5.1.10.7	Pistolet cu potențiomtru (8 pini)	40
5.1.10.8	Configurarea conexiunii pistolului cu potențiomtru TIG	41
5.1.10.9	Pistolet TIG RETOX (12 pini)	41
5.1.11	Meniu expert (TIG)	43
5.2	Sudare cu electrod învelit	44
5.2.1	Alegerea sarcinilor de sudură	44
5.2.2	Amorsare la cald	44
5.2.2.1	Curent de amorsare la cald	44
5.2.2.2	Timp de amorsare la cald	45
5.2.3	Antistick - Antilipire	45
5.2.4	Comutarea polarității curentului de sudură (schimbare de polaritate)	45
5.2.5	Impulsuri de valoare medie	46
5.3	Modul de economisire a energiei (Standby)	46
5.4	Comandarea accesului	47
5.5	Dispozitiv de reducere a tensiunii	47
5.6	Meniu configurare aparate	48
5.6.1	Selectare, modificare și salvare parametri	48
6	Remediere defecțiuni tehnice	51
6.1	Mesaje de eroare (sursa de putere)	51
6.2	Reglarea dinamică a puterii	52
6.3	Resetarea parametrilor de sudură la setarea din fabrică	52
6.4	Afișarea versiunii de software pentru unitatea de comandă a aparatului	52
7	Anexă	53
7.1	Prezentare generală a parametrilor - domenii de setare	53
7.1.1	Sudare WIG	53
7.1.2	Sudare cu electrod învelit	54
7.2	Căutare dealer	55

2 Pentru siguranța dumneavoastră

2.1 Indicații pentru utilizarea acestei documentații

PERICOL

Respectați cu strictețe metodele de lucru sau de exploatare, pentru a exclude rănirea gravă directă sau decesul persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „PERICOL” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pe lângă aceasta, pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.

AVERTISMENT

Respectați cu strictețe metodele de lucru sau de exploatare, pentru a exclude o posibilă rănire gravă sau decesul persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „AVERTISMENT” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pe lângă aceasta, pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.

ATENȚIE

Respectați cu precizie metodele de lucru sau de exploatare pentru a exclude posibila accidentare ușoară a persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „ATENȚIE” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.

























Caracteristici tehnice, pe care utilizatorul trebuie să le respecte pentru a preveni pagubele sau deteriorarea aparatului.

Instrucțiunile și enumerările care vi se dau treptat, în legătură cu ce aveți de făcut în anumite situații, vă vor atrage atenția vizual, de exemplu:

- Introduceți și blocați fișa cablului de curent de sudură în priza corespunzătoare.

2.2 Explicarea simbolurilor

Simbol	Descriere	Simbol	Descriere
	Acordați atenție particularităților tehnice		Acționare și eliberare (atingere/tastare)
	Oprirea aparatului		Eliberare
	Pornirea aparatului		Acționare și menținere în stare acționată
	incorect/nevalabil		Comutare
	corect/valabil		Rotire
	Intrare		Valoare numerică/setabilă
	Navigare		Martorul luminos se aprinde continuu în culoarea verde

Simbol	Descriere	Simbol	Descriere
	Ieșire		Martorul luminos se aprinde intermitent în culoarea verde
	Reprezentare în funcție de timp (exemplu: 4s așteptare/confirmare)		Martorul luminos se aprinde continuu în culoarea roșie
	Înterupere în reprezentare meniului (există și alte posibilități de setare)		Martorul luminos se aprinde intermitent în culoarea roșie
	Unealtă nenecesară/nu o utilizați		
	Unealtă necesară/utilizați-o		

2.3 Parte a documentației complete

Acest document face parte din documentația integrală și este valabil numai împreună cu toate documentele aferente! Citiți și urmați instrucțiunile de operare ale tuturor componentelor sistemului, în special instrucțiunile de siguranță!

Figura prezintă un exemplu general de sistem de sudură.

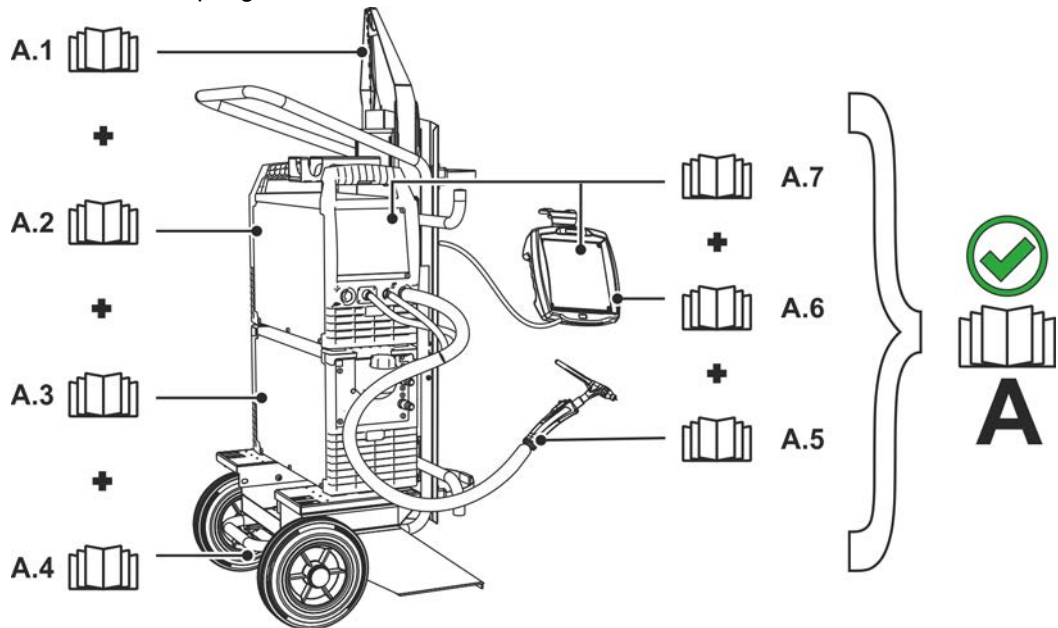


Figura 2-1

Poz.	Documentație
A.1	Opțiuni instrucțiuni de conversie
A.2	Sursă de curent de sudare
A.3	Aparat de răcire, convertizor de tensiune, ladă de unelte etc.
A.4	Cărucior de transport
A.5	Pistolet de sudură
A.6	Telecomandă
A.7	Unitate de comandă
A	Documentația integrală

3 Utilizare în mod corespunzător

AVERTISMENT



Pericole din cauza utilizării necorespunzătoare!

Aparatul a fost fabricat în conformitate cu tehnologiile actuale și cu prevederile, respectiv normele în vigoare pentru utilizarea industrială și profesională. Este destinat numai procedeeelor de sudură specificate pe plăcuța cu caracteristici. Dacă aparatul nu este utilizat în scopul prevăzut, pot apărea pericole pentru om, animale sau bunuri materiale. **Nu ne asumăm nicio responsabilitate pentru daunele care decurg din aceasta!**

- Aparatul trebuie utilizat exclusiv în scopul prevăzut, de către personalul competent și instruit!
- Nu modificați și nu reconstruiți aparatul în mod necorespunzător!

3.1 Utilizarea și operarea exclusiv cu următoarele aparate

- Tetrax 230 AC/DC Comfort 2.0 (T4.02)

3.2 Documente de referință

- Indicațiile de exploatare ale aparatelor de sudură conexe
- Documentele extensiilor opționale

3.3 Versiune software

În acest manual este descrisă următoarea versiune de software:

034

Versiunea de software a unității de comandă a aparatului poate fi afișată în meniul de configurare a aparatului (meniul Srv) > consultați capitolul 5.6.

4 Comanda aparatului – Elemente de operare

4.1 Trecerea în revistă a zonelor de comandă

În scopul descrierii, sistemul de comandă al aparatului a fost împărțit în trei zone parțiale (A, B, C), pentru a garanta maxima claritate. Intervalele de setare a valorilor impulsurilor sunt sintetizate în capitolul Prezentare generală a parametrilor > *consultați capitolul 7.1.*

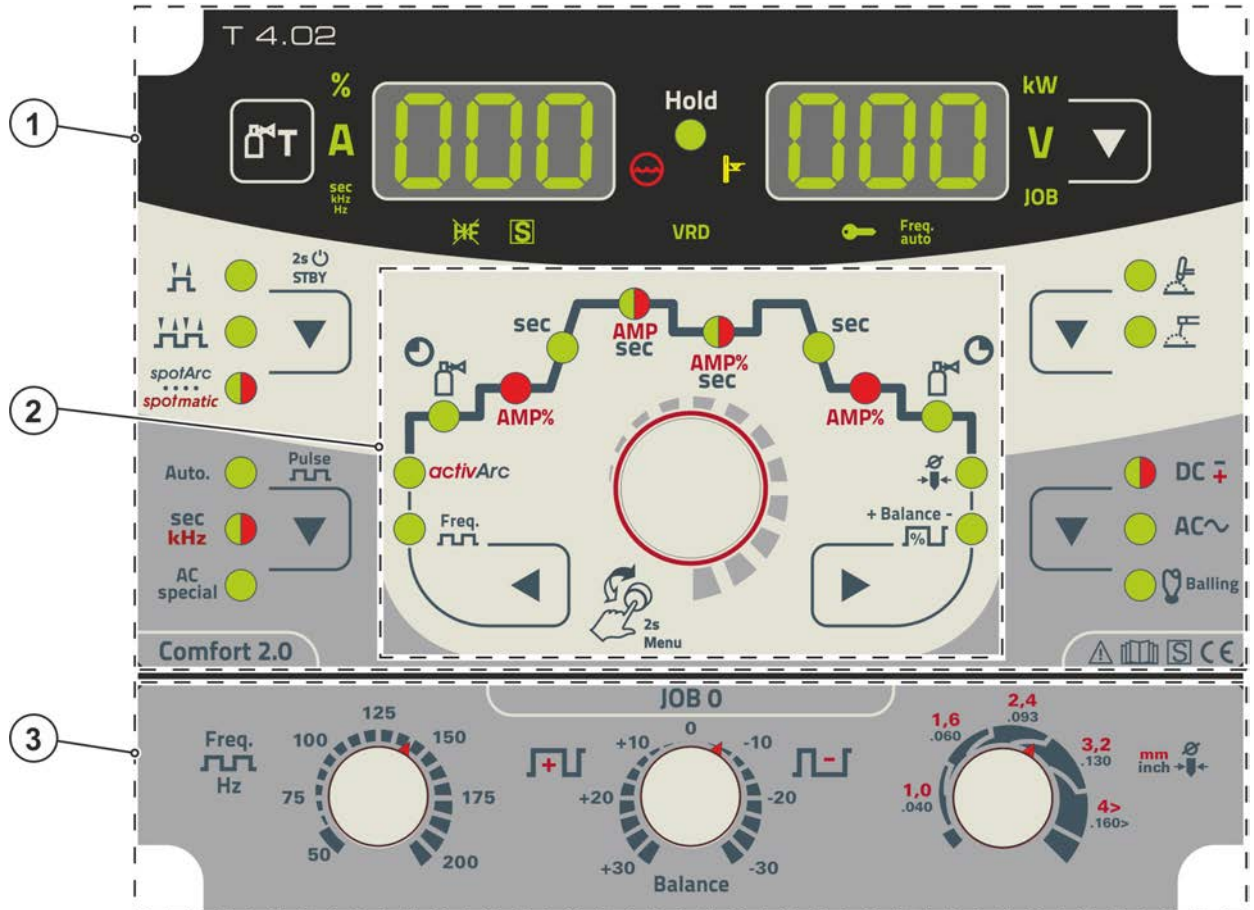


Figura 4-1

Capitol	Simbol	Descriere
1		Zona de comandă A > <i>consultați capitolul 4.1.1</i>
2		Zona de comandă B > <i>consultați capitolul 4.1.2</i>
3		Zona sistemului de comandă C > <i>consultați capitolul 4.1.3</i>

4.1.1 Zona de comandă A

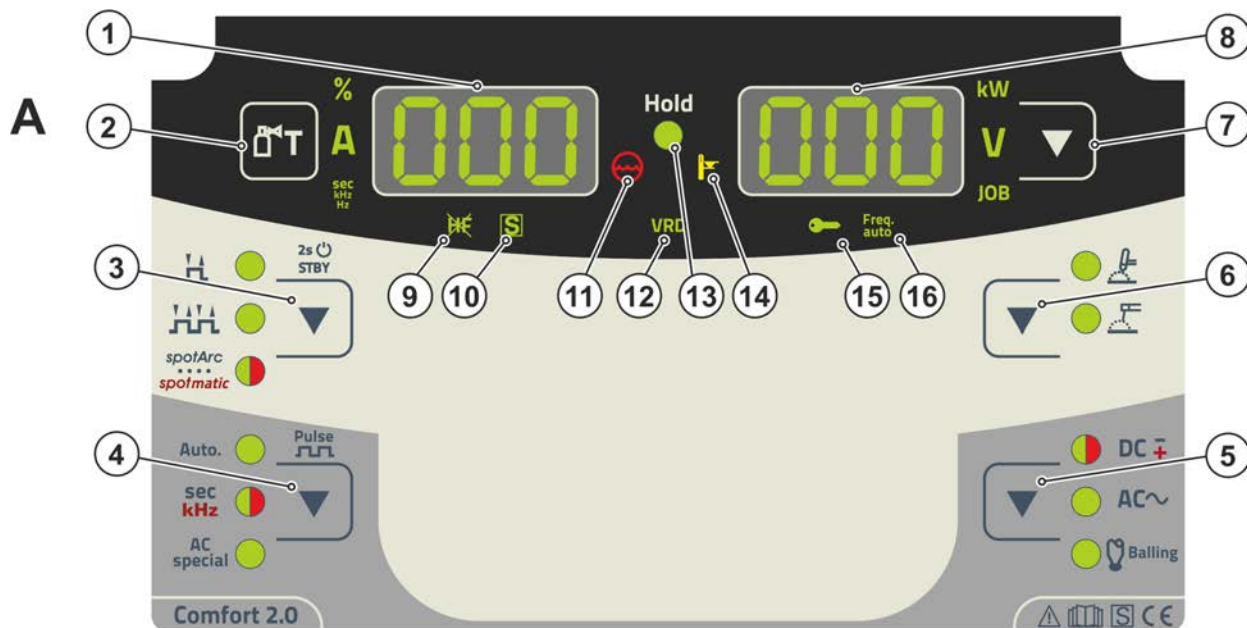


Figura 4-2

Capitol	Simbol	Descriere
1		Afișaj date sudură (trei poziții) Afișajul parametrilor de sudură și valorilor acestora > <i>consultați capitolul 4.2</i>
2		Tasta test gaz > consultați capitolul 5.1.1
3		Tasta moduri de funcționare > consultați capitolul 5.1.5 / modul de economisire a energiei > consultați capitolul 5.3 H----- 2-timp HH----- 4-timp spotArc----- Metoda de sudură în puncte spotArc - Lumina de semnalizare este verde spotmatic----- Metoda de sudură în puncte spotmatic - Lumina de semnalizare este roșie 2s STBY----- Prin apăsarea prelungită a tastei, aparatul trece în modul de economisire a energiei Pentru reactivare este suficientă acționarea oricărui element de comandă.
4		Buton de acționare Sudare cu pulsuri > consultați capitolul 5.1.8 Auto. --- Puls automat (frecvență și balans) sec kHz----- Martorul luminos luminează în verde: Pulsuri TIG termice / sudare manuală cu electrod cu pulsuri / pulsuri cu valoare medie sec kHz----- Martorul luminos se aprinde în culoarea roșie: Pulsuri TIG metalurgice (pulsuri kHz) AC special----- TIG-AC special
5		Butonul pentru polaritatea curentului de sudură / formarea calotei DC +----- Martorul luminos luminează în verde: Sudură cu curent continuu, cu polaritate negativă la suportul electrodului, respectiv la pistolul de sudură. DC ------ Martorul luminos se aprinde în culoarea roșie: Sudură manuală cu electrod, cu curent continuu, cu polaritate pozitivă la suportul electrodului > <i>consultați capitolul 5.2.4.</i> AC ~----- Sudură cu curent alternativ/tipuri de curent alternativ > <i>consultați capitolul 5.1.3.3</i> Balling----- Formarea calotei > <i>consultați capitolul 5.1.3.2</i>
6		Buton de acționare procedeu de sudură WIG----- WIG- Sudură Manual----- Sudură -manuală- cu electrod

Capitol	Simbol	Descriere
7		Butonul de comutare afișaj kW----- Afișaj putere de sudură V----- Afișaj tensiune de sudură JOB----- Afișarea și setarea numărului JOB-ului cu butonul de comandă
8		Afișaj date sudură (trei poziții) Afișajul parametrilor de sudură și valorilor acestora > <i>consultați capitolul 4.2</i>
9		Lumină de semnalizare tip de aprindere WIG Lumina de semnalizare se aprinde: Tip de aprindere Liftarc activ/aprinderea HF deconectată. Comutarea tipului de aprindere se realizează în meniul expert (WIG) > <i>consultați capitolul 5.1.11.</i>
10		Lumină de semnalizare simboluri funcții  Semnalizează faptul că într-un mediu cu risc electric ridicat operațiunea de sudare este posibilă (de ex., în cazane). În cazul în care lumina de semnalizare nu se aprinde, trebuie informat imediat serviciul de asistență.
11		Lumină de semnalizare defecțiune agent de răcire Semnalizează pierderi de presiune, respectiv lipsa lichidului de răcire în circuitul pentru agentul de răcire.
12	VRD	Martor luminos dispozitiv de reducere a tensiunii (VRD) > <i>consultați capitolul 5.5</i>
13	Hold	Lumina de semnalizare afișaj stare După terminarea operațiunii de sudură, ultimele valori înregistrate pentru curentul și tensiunea de sudură sunt afișate, iar lumina de semnalizare se aprinde.
14		Led indicator pentru Supratemperatura În cazul supraîncălzirii sursei, senzorul de monitorizare a temperaturii dezactivează sursa de curent, și ledul indicator pentru supratemperatura se aprinde. După răcirea sursei, procesul de sudare poate continua fără alte măsuri.
15		Lumina de semnalizare control acces activ Lumina de semnalizare se aprinde în cazul în care control accesului pentru sistemul de comandă este activ > <i>consultați capitolul 5.4.</i>
16	Freq. auto	Frecvență automată AC > <i>consultați capitolul 5.1.3.4</i>

4.1.2 Zona de comandă B

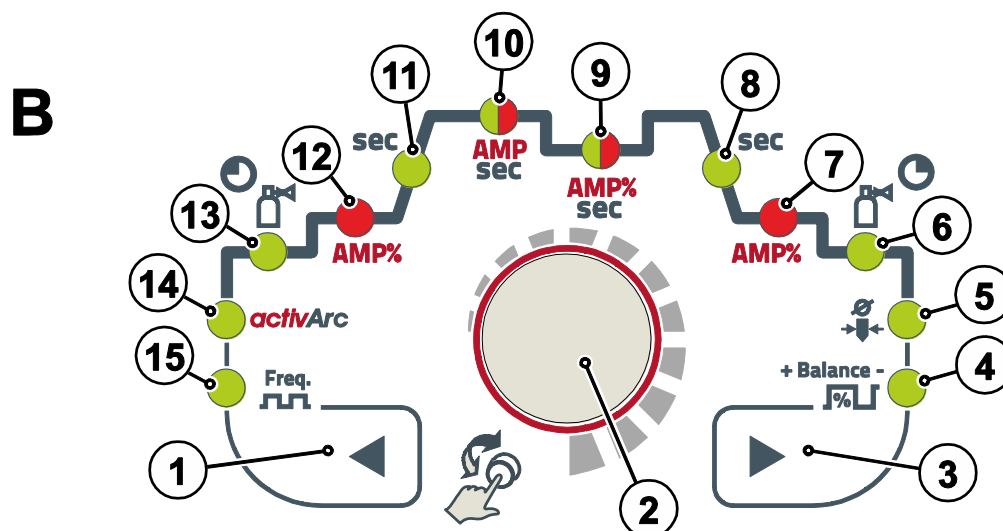



Figura 4-3

Capitol	Simbol	Descriere
1		Buton de acționare selectare parametri, stânga Parametri de sudură ai procesului de funcționare sunt selectați unul după celălalt, în sensul invers acelor de ceasornic. La unitățile de comandă fără acest buton de acționare, reglarea se face exclusiv cu ajutorul butonului de comandă.
2		Butonul de comandă Butonul central de comandă pentru operare, prin rotire și apăsare > consultați capitolul 4.3.
3		Buton de acționare selectare parametri, dreapta Parametri de sudură ai procesului de funcționare sunt selectați unul după celălalt, în sensul acelor de ceasornic. La unitățile de comandă fără acest buton de acționare, reglarea se face exclusiv cu ajutorul butonului de comandă.
4		Martor luminos balans \overline{BAL} Balans c.a. (JOB 1-7), balans pulsuri
5		Lumină de semnalizare diametru electrozi \overline{ndA} Optimizare aprindere (TIG) / setare de bază pentru formarea calotei (JOB 1-100)
6		Lumină de semnalizare timp de post-gaz \overline{GPE}
7	AMP%	Martor luminos, curent final \overline{Ed}
8	sec	Lumină de semnalizare timp-Downslope \overline{Edn}
9	AMP% sec	Martor luminos bicolor roșu: Curent secundar, respectiv cel de pauză între impulsuri $\overline{I-2}$ (% din AMP) verde: Timp pauză puls $\overline{E-2}$
10	AMP sec	Martor luminos bicolor roșu: Curent principal $\overline{I-1}$ / curent pulsat $\overline{I-PL}$ verde: Durată puls $\overline{E-1}$
11	sec	Martor luminos Timp creștere curent \overline{EUP} (TIG) / durata de amorsare la cald \overline{EhE} (manuală cu electrod)
12	AMP%	Martor luminos Curent de amorsare $\overline{I-5E}$ (TIG) / curent de amorsare la cald $\overline{I-hE}$ (manuală cu electrod)
13		Martor luminos Durata de scurgere preliminară a gazului \overline{GPr}
14		Martor luminos activArc \overline{AR} > consultați capitolul 5.1.6

Capitol	Simbol	Descriere
15	Freq. 	Lumină de semnalizare \overline{FrE} Frecvență c.a. (TIG, JOB 1-7) / frecvență pulsuri (TIG, pulsuri de valoare medie) / frecvență pulsuri (sudură manuală cu electrod)

4.1.3 Zona sistemului de comandă C

C

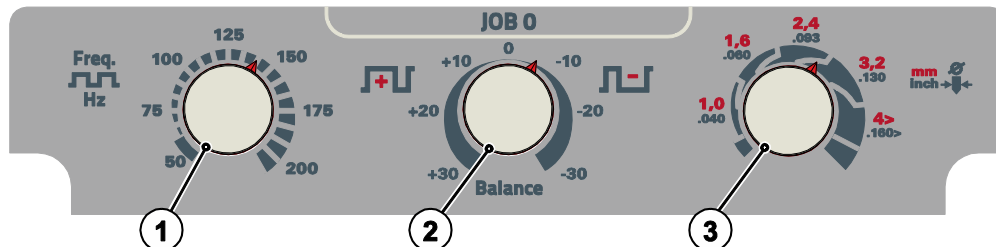




Figura 4-4

Capitol	Simbol	Descriere
1		Buton rotativ frecvență AC (JOB 0)
2	Balance	Buton rotativ echilibrare AC (JOB 0)
3		Buton rotativ diametrul electrod tungsten (JOB 0)

4.2 Afișajul aparatului

Următorii parametri de sudură pot fi afișați înainte (valori teoretice), în timpul sudurii (valori efective) sau după operațiunea de sudură (valori hold):

Parametri	Înainte de operațiunea de sudură (valori teoretice)	În timpul operațiunii de sudură (valori efective)	după operațiunea de sudură (valori hold)
Curent de sudură	✓	✓	✓
Parametri-timp	✓	✗	✗
Parametri- debit	✓	✗	✗
Frecvență, balanță	✓	✗	✗
Număr JOB	✓	✗	✗
Randament sudură	✗	✓	✓
Tensiune sudură	✓	✓	✓

În momentul în care după operațiunea de sudură, la afișarea valorilor Hold apar modificări la reglaje (de ex., curentul de sudare), afișajul face comutarea la valorile prestabilite.

posibilă

nu este posibilă

Parametrii setați în procesul de funcționare al unității de comandă a utilajului depinde de sarcina de sudură selectată. Cu alte cuvinte, dacă nu a fost selectată nicio variantă de puls, în procesul de funcționare nu sunt setați timpii de pulsuri.

4.2.1 Reglarea parametrilor de sudură (valori absolute/procentuale)

Setarea curentului pentru sudură pentru curentul de pornire, scădere, final și Hotstart poate fi realizată procentual în funcție de curentul principal AMP sau absolut. Selectarea se realizează în meniul de configurare a echipamentului cu parametri \overline{RbS} > consultați capitolul 5.6.

4.3 Operarea sistemului de comandă al aparatului

4.3.1 Ecran principal

După pornirea aparatului sau finalizarea unui reglaj, sistemul de comandă revine la ecranul principal. Aceasta înseamnă că setările selectate anterior au fost preluate (dacă este necesar sunt afișate prin intermediul luminilor de semnalizare), iar valoarea prestabilită a intensității curentului (A) este reprezentată în afișajul din partea stângă cu datele de sudare. În afișajul din partea dreaptă, în funcție de selectarea prealabilă, este afișată valoarea prestabilită pentru tensiunea de sudură (V) sau valoarea efectivă a puterii de sudură (kW). După 4 s, sistemul de comandă revine la ecranul principal.




4.3.2 Reglarea randamentului de sudură

Reglarea puterii de reglare se realizează cu ajutorul butonului de comandă. De asemenea, parametrii pot fi ajustați în cursul procesului de funcționare sau setările pot fi modificate în diferitele meniuri ale aparatului.

4.3.3 Reglarea parametrilor de sudură în timpul procesului de funcționare

Setarea unui parametru de sudură are loc printr-o apăsare scurtă a butonului de comandă (selectarea procesului de funcționare), iar la final prin rotirea butonului (navigare la parametrul dorit). Prin încă o apăsare, este selectat parametrul selectat pentru reglare (valoarea parametrului și martorul luminos corespunzător se aprind intermitent). Prin rotirea butonului, este reglată valoarea parametrului.

În timpul reglării parametrilor de sudură, valoarea parametrului care urmează a fi setată se aprinde intermitent pe afișajul din partea stângă. În partea dreaptă a afișajului este prezentare o prescurtare a parametrului, respectiv o abatere de la valoarea prestabilită este reprezentată în sus sau în jos.

Afișaj	Semnificație
	Creșterea valorii parametrului Pentru a ajunge din nou la setările din fabrică.
	Setarea din fabrică (Exemplu valoare = 20) Valoarea parametrului a fost reglată corespunzător.
	Scăderea valorii parametrilor Pentru a ajunge din nou la setările din fabrică.

4.3.4 Setarea parametrilor dezvoltați de sudură (meniul Expert)

În Meniul expert sunt afișate funcții și parametri, care nu pot fi reglați direct de la sistemul de comandă al aparatului, respectiv în cazul cărora nu este necesar un reglaj regulat. Numărul și reprezentarea acestor parametri se realizează în funcție de metoda de sudare aleasă în prealabil, respectiv de funcție.

Selecția se realizează prin apăsarea prelungită (> 2s) a butonului de comandă. Selectați parametri corespunzători/punctul din meniu prin rotirea (navigare) și apăsarea (confirmarea) butonului de comandă.

În plus, respectiv alternativ pot fi utilizate pentru navigare tastele dreapta și stânga de lângă butonul de comandă.


4.3.5 Modificarea setărilor de bază (meniul de configurare a dispozitivului)

În meniul de configurare a dispozitivului, se pot ajusta funcțiile de bază ale sistemului de sudură. Setările pot fi modificate exclusiv de către un utilizator cu experiență > consultați capitolul 5.6.

5 Caracteristici funcționale

5.1 Sudare WIG

5.1.1 Test gaz - setare cantitate de gaz de protecție

- Deschideți încet supapa buteliei de gaz.
- Deschideți reductorul de presiune.
- Porniți sursa de curent de la comutatorul principal.
- Reglați cantitatea de gaz de la reductorul de presiune în funcție de aplicație.
- Testul de gaz poate fi realizat prin acționarea tastei "test gaz"  > consultați capitolul 4.1.1.

Reglarea cantității gazului de protecție (test de gaz)

- Gazul de protecție iese timp de aproximativ 20 de secunde sau până la o nouă apăsare a tastei.

Atât o reglare la o valoare prea mică a gazului de protecție, cât și o reglare la o valoare prea mare poate cauza pătrunderea aerului în baia de sudură și în consecință, poate duce la formarea porilor. Adaptați cantitatea de gaz de protecție la sarcina de sudură!

Indicații pentru reglare

Procedeu de sudură	Cantitate de gaz protector recomandată
Sudură MAG	Diametru sârmă x 11,5 = l/min
Lipire MIG	Diametru sârmă x 11,5 = l/min
Sudură MIG (aluminu)	Diametru sârmă x 13,5 = l/min (100 % argon)
TIG	Diametrul duzei de gaz în mm corespunde debitului de gaz în l/min

La utilizarea amestecurilor cu un conținut ridicat de heliu se consumă o cantitate mai mare de gaz!

Cantitatea de gaz determinată trebuie eventual corectată pe baza tabelului de mai jos:

Gaz protector	Factor
75 % Ar / 25 % He	1,14
50 % Ar / 50 % He	1,35
25 % Ar / 75 % He	1,75
100 % He	3,16



Pentru detalii privind alimentarea cu gaz de protecție și manipularea recipientului de gaz de protecție, consultați instrucțiunile de utilizare pentru sursa de curent.

5.1.2 Alegerea sarcinilor de sudură

Reglarea diametrului electrodului Wolfram are un impact direct asupra funcțiilor aparatului, asupra comportamentului de aprindere WIG și asupra limitelor de curent minimal. În funcție de diametrul reglat al electrodului, este reglată și energia de aprindere. În cadrul diametrelor mici de electrozi este necesar un curent de aprindere mai scăzut, respectiv un timp de curent de aprindere mai mic în comparație cu diametrele mari de electrozi. Valoarea reglată trebuie să corespundă diametrului electrodului Wolfram. Valoarea poate fi bineînțeles ajustată în funcție de diferitele necesități, de ex. în zonele cu tablă subțire este recomandat ca diametrul să fie diminuat, pentru a obține astfel o energie redusă de aprindere.

Următoarea operațiune de sudură reprezintă un exemplu de utilizare.

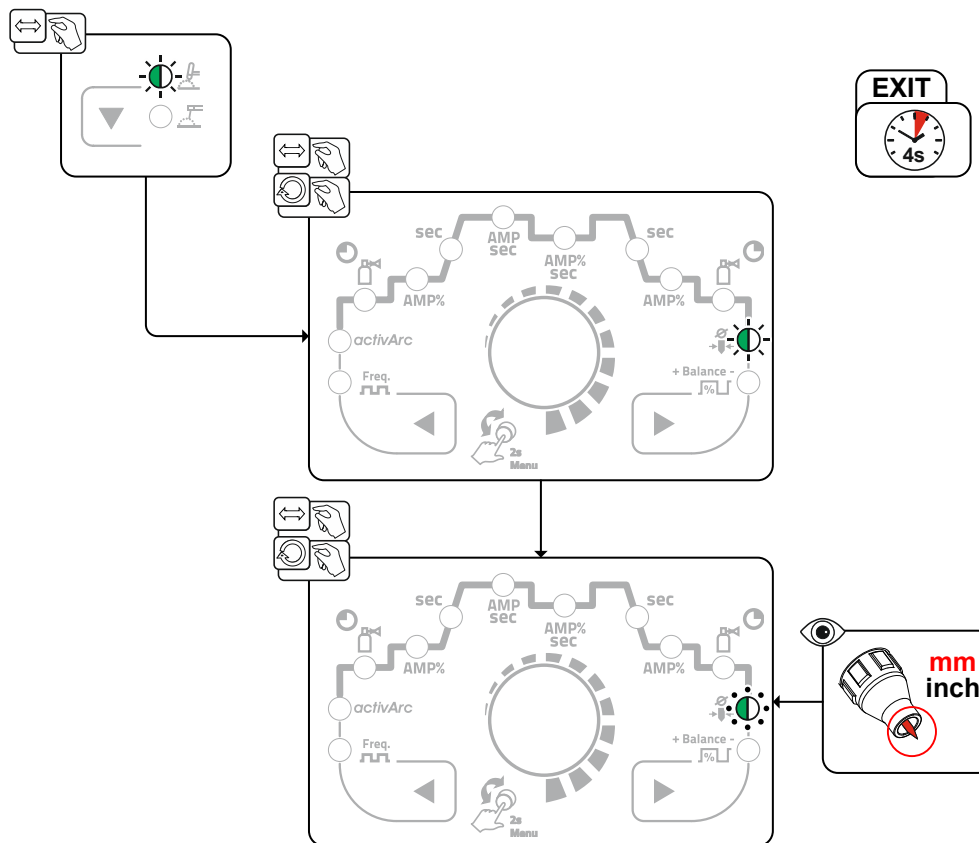


Figura 5-1

5.1.2.1 Sarcini de sudură repetate (JOB 1-7)

Pentru a putea memora permanent sarcinile de sudură repetate, respectiv diferite, utilizatorul are la dispoziție 7 de alte locuri de memorare. În acest scop, locul de memorare se selectează simplu (JOB 1-7), iar sarcina de sudură este setată conform descrierii anterioare.

O excepție este reprezentată de cele trei butoane rotative pentru frecvența curentului alternativ, echilibrarea curentului alternativ și diametrul electrodului tungsten. Aceste setări sunt efectuate în procesul de funcționare (matori luminoși cu aceeași denumire).

Un JOB poate fi comutat numai atunci când nu trece curentul de sudură. Timpii de pantă ascendentă și pantă descendentă pot fi setați separat pentru 2 timpi și 4 timpi.

Selectare

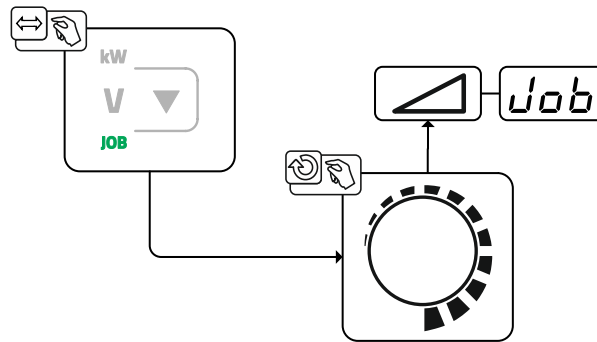


Figura 5-2

La selectare sau dacă s-a selectat o sarcină de sudură repetată (JOB 1-7), se aprinde matorul luminos JOB.

5.1.3 Sudură în curent alternativ

5.1.3.1 Balansul c.a. (optimizarea efectului de curățare și a caracteristicii adâncimii de pătrundere a stratului de sudură)

Pentru sudarea aluminiului și a aliajelor de aluminiu se folosește sudura în curent alternativ. Aceasta este asociată cu o schimbare continuă a polarității electrodului de tungsten. Există două faze (semiunde), o fază pozitivă și o fază negativă. Faza pozitivă determină ruperea stratului de aluminiu de pe suprafața materialului (așa-numitul efect de curățare).

În același timp pe vârful electrodului de tungsten se formează o calotă. Mărimea acestei calote depinde de durata fazei pozitive. Se va ține cont de faptul că o calotă prea mare duce la formarea unui arc electric difuz cu penetrare redusă a sudurii. Faza negativă răcește pe de o parte electrodul de tungsten și pe de altă parte atinge penetrarea de sudură necesară. Este important să alegeți corect raportul temporal (balans) dintre faza pozitivă (efectul de curățare, mărimea calotei) și faza negativă (adâncimea de penetrare la sudură). În acest sens este necesară reglarea balansului de c.a. Reglarea prestabilită (zero) a balansului este de 65% iar acest raport se referă la partea semiunde negative.

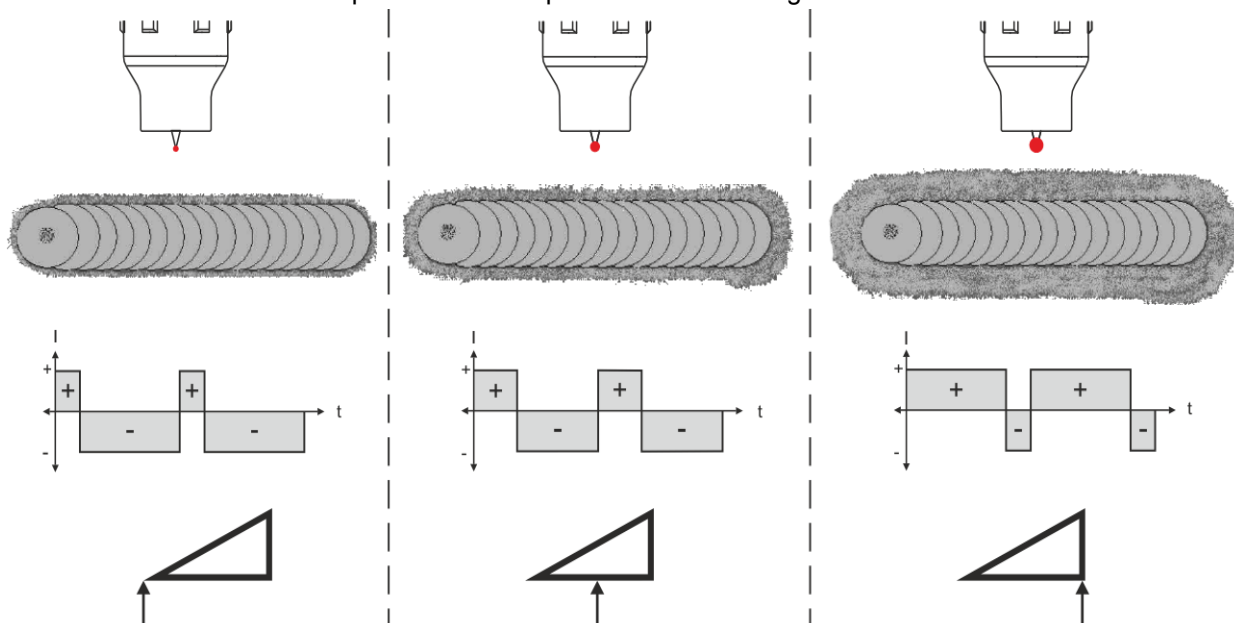


Figura 5-3

5.1.3.2 Funcția de formare a calotei

Funcția de formare a calotei realizează o calotă sferică și optimă, care facilitează cele mai bune rezultate de aprindere și de sudură la sudura cu curent alternativ.

Premisele pentru o formare optimă a calotei sunt un electrod cu vârf ascuțit (cca 15 - 25°) și reglarea diametrului electrodului la unitatea de comandă a utilajului. Reglarea diametrului electrodului influențează puterea curentului pentru formarea calotei și astfel mărimea calotei.

Funcția este activată prin acționarea butonului pentru formarea calotei. Această intensitate a curentului poate fi ajutată individual, dacă este necesar, folosind parametrul I_c (+/- 30 A). Utilizatorul acționează butonul arzătorului și funcția pornește prin aprindere fără atingere (aprindere FÍ). Calota este formată, iar funcția este apoi finalizată. Formarea calotei ar trebui să fie efectuată pe o componentă de încercare, deoarece cantitatea de tungsten inutilă este topită și poate duce la contaminarea cusăturii de sudură.

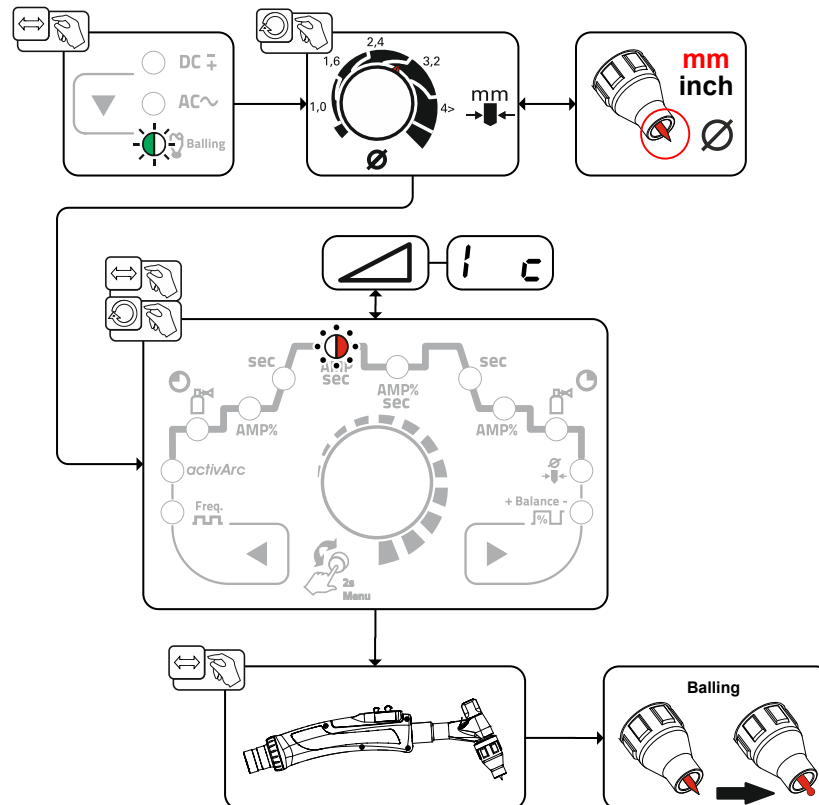


Figura 5-4

5.1.3.3 Forme de curent alternativ

Selectare

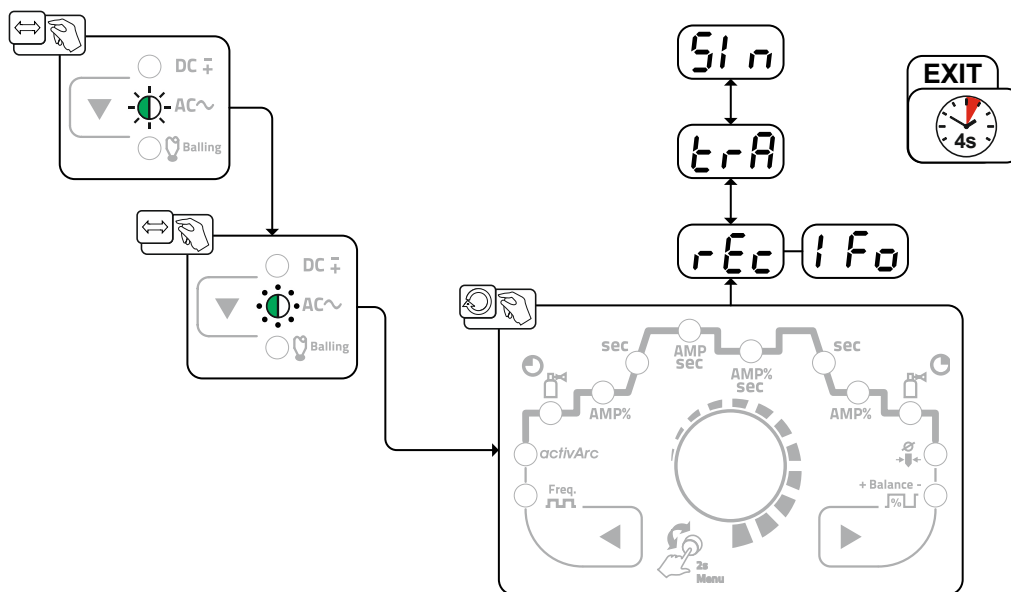


Figura 5-5

Afișare	Setare / Selectare
IFo	Forme de curent alternativ ¹
	rEc ----- Dreptunghi - cea mai mare putere de intrare (din fabrică)
	TRA ----- Trapez - Allrounder pentru cele mai multe aplicații
	Sin ----- Sinus - nivel mai redus de zgomot

5.1.3.4 Frecvență automată AC

Selectarea funcției Frecvență automată AC-este posibilă exclusiv în domeniul JOB- 1-100. Activarea are loc în derularea funcției prin intermediul parametrului Frecvență ^{Freq.}. Prin rotirea spre stânga, valoarea parametrului se reduce până se reprezintă pe afișajul parametrilor **Aut** (frecvență automată AC-). Martorul luminos ^{Freq. auto} se aprinde cu funcția activată.

Sistemul de comandă a aparatului preia reglarea, respectiv setarea frecvenței curentului alternativ, în funcție de curentul principal setat. Cu cât curentul de sudură este mai mic, cu atât mai mare este frecvența și invers. În cazul curenților de sudură mici, se realizează astfel un arc electric mai concentrat, cu o direcție mai stabilă. În cazul curenților de sudură mari, sarcina electrodului tungsten este minimizată, iar rezultatul va implica timpi de inactivitate mai mari.

La utilizarea acestei funcții împreună cu o telecomandă acționată cu piciorul, se reduc la minimum intervențiile manuale ale utilizatorului în timpul procesului de sudurii.

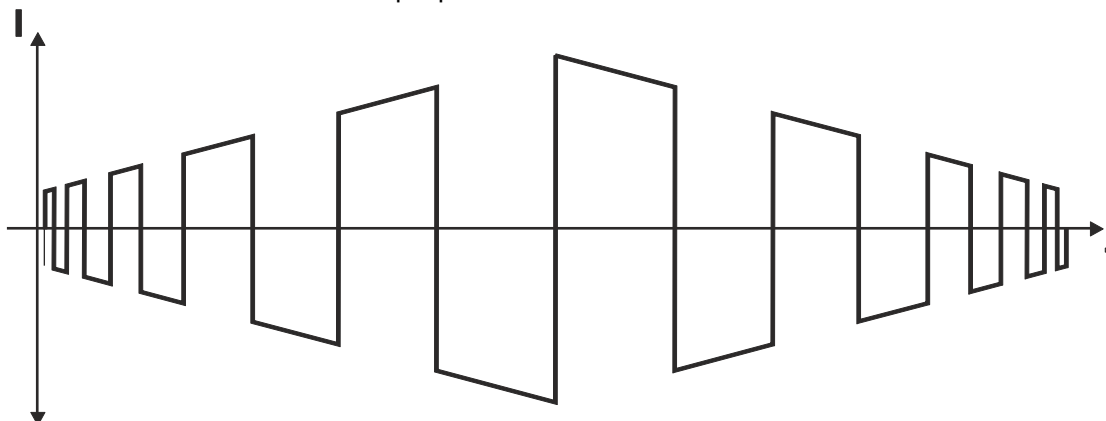


Figura 5-6

Selectare

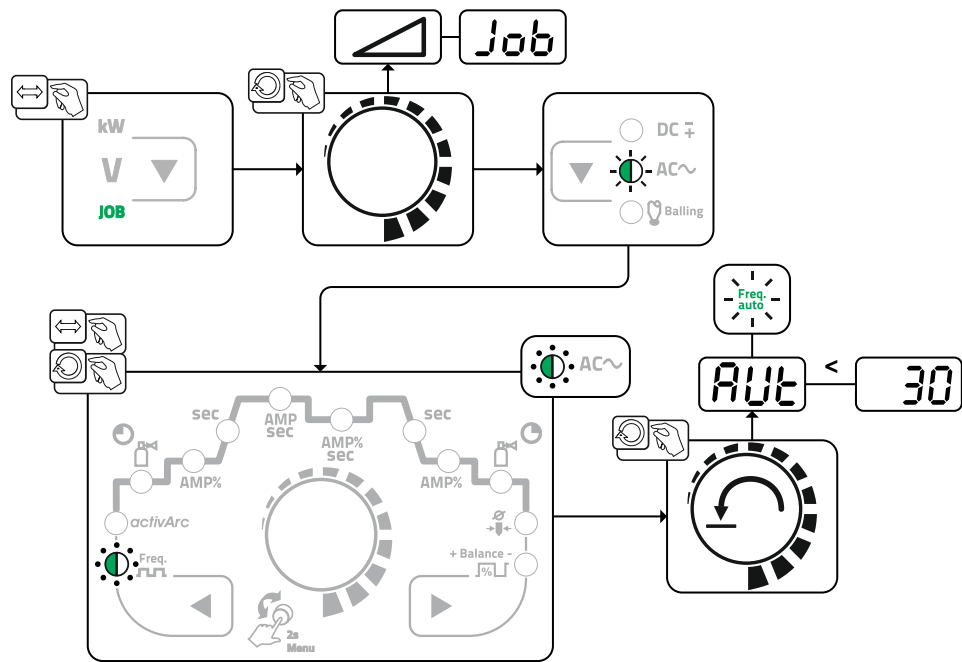


Figura 5-7

5.1.4 Aprindere arc

Tipul de aprindere poate fi modificat din meniul expert cu parametrul hF între aprinderea FÎ (on) și Lift-arc (off) > consultați capitolul 5.1.11.

5.1.4.1 Aprindere HF

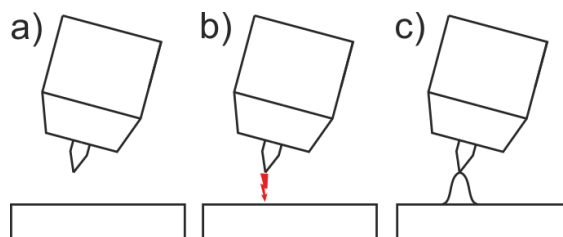


Figura 5-8

Arcul electric este pornit fără contact prin impulsuri de aprindere de înaltă tensiune:

- Poziționați pistolul de sudură în poziția de sudare, deasupra piesei de sudat (distanța dintre vârful electrodului și piesa de sudat să fie de aprox. 2-3 mm).
- Acționați butonul pistolului (impulsurile de aprindere de înaltă tensiune pornesc arcul electric).
- Curentul de amorsare circulă. În funcție de modul de operare selectat, procedeul de sudură se continuă.

Terminarea procedeului de sudură: Eliberați butonul pistolului, respectiv apăsați și eliberați în funcție de modul de operare ales.

5.1.4.2 Liftarc

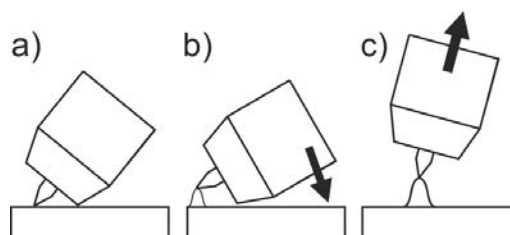


Figura 5-9

Arcul electric se aprinde prin contactul cu piesa de sudat:

- Așezați cu atenție duza de gaz a pistolului și vârful electrodului din tungsten pe piesa de sudat și apăsați pe tasta pistolului (curentul Liftarc curge independent de curentul principal reglat în prealabil)
- Înclinați pistolul deasupra duzei de gaz până când între vârful electrodului și piesa de sudat s-a format o distanță de cca.2-3 mm. Arcul electric se aprinde și curentul de sudură crește în funcție de modul de operare reglat, până la curentul reglat de pornire respectiv la curentul principal.
- Ridicați pistolul și rotiți-l în poziția normală.

Terminarea procedeului de sudură: Eliberați tasta pistolului, respectiv apăsați și eliberați în funcție de modul de operare ales.

5.1.4.3 Decuplare forțată





Oprirea forțată încheie procesul de sudură după scurgerea timpilor de eroare și poate fi declanșată în două condiții:

- În timpul fazei de amorsare
La 3 sec. după pornirea procesului de sudură nu curge curent de sudură (eroare de aprindere).
- În timpul fazei de sudură
Arcul electric este întrerupt o perioadă mai lungă de 3 sec. (rupere arc voltaic).

5.1.5 Moduri de operare (proces de funcționare)

5.1.5.1 Semnificația simbolurilor

Simbol	Semnificație
	Apăsați butonul 1 de acționare a pistolului
	Eliberați butonul 1 de acționare a pistolului

Simbol	Semnificație
I	Curent
t	Timp
  GPr	Debit preliminar gaz
i_{5t}	Curent de amorsare
t_{UP}	Timp creștere curent
t_P	Moment de sudură
i_1 AMP	Curent principal (de la curent minim la curent maxim)
i_2 AMP%	Curent secundar
t_2	Durață puls
t_2	Timp pauză puls
t_{dn}	Timp descreștere curent
i_{Ed}	Intensitate curent crater de capăt
  GPE	Debite reziduale gaz
t_{RL}	Balans
FrE	Frecvență

5.1.5.2 Operarea în 2 timpi Selectare

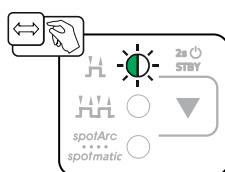


Figura 5-10

Desfășurarea procesului

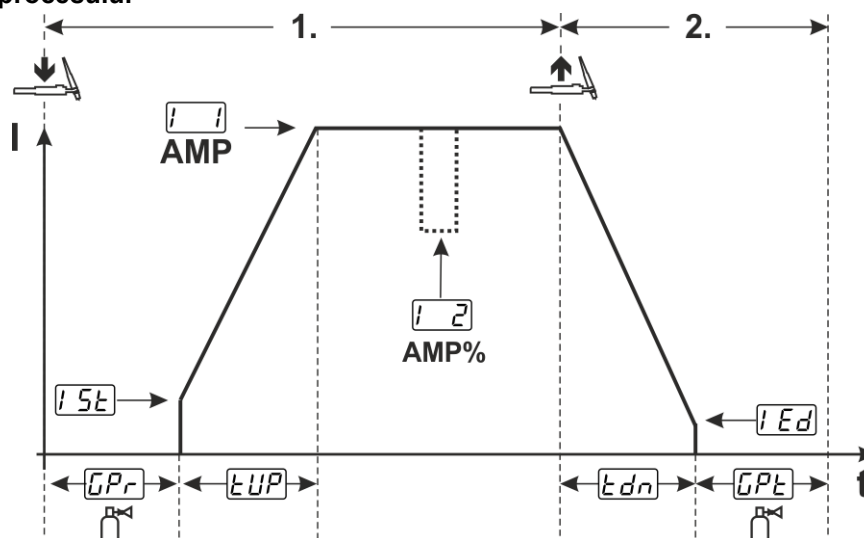


Figura 5-11

Un timp:

- Apăsați și mențineți apăsat butonul arzătorului 1.
- Timpul de pre-gaz GPr se derulează.
- Impulsurile de aprindere HF trec de la electrod la piesă, arcul electric se aprinde.
- Curentul de sudură se activează și trece imediat la valoarea reglată a curentului de start I_{St} .
- HF se deconectează.
- Curentul de sudură crește cu timpul Upslope tUp până la curentul principal I_1 (AMP).

În cazul în care în timpul fazei de curent principal, suplimentar este acționat și butonul pentru arzătorul 2, curentul de sudură scade la curentul redus I_2 (AMP%).

După eliberarea butonului pentru arzătorul 2, curentul de sudură crește din nou la curentul principal AMP.

2 timpi:

- Eliberați butonul pentru arzătorul 1.
- Curentul principal scade cu timpul Downslope-reglat t_{dn} până la curentul de la capătul craterului I_{Ed} (curent minimal).

În cazul în care, în cursul timpului Downslope, este apăsat butonul arzătorului 1, curentul de sudură crește din nou la curentul principal reglat AMP

- Curentul principal ajunge la curentul de la capătul craterului I_{Ed} , arcul electric se stinge.
- Timpul reglat de post-gaz GPE se derulează.

Atunci când activată telecomanda acționată cu piciorul, utilajul trece automat în modul de operare în 2-timpi. Creșterea/panta descendentă sunt oprite.

5.1.5.3 Operarea în 4 timpi
Selectare

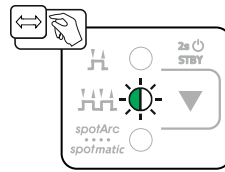


Figura 5-12

Desfășurarea procesului

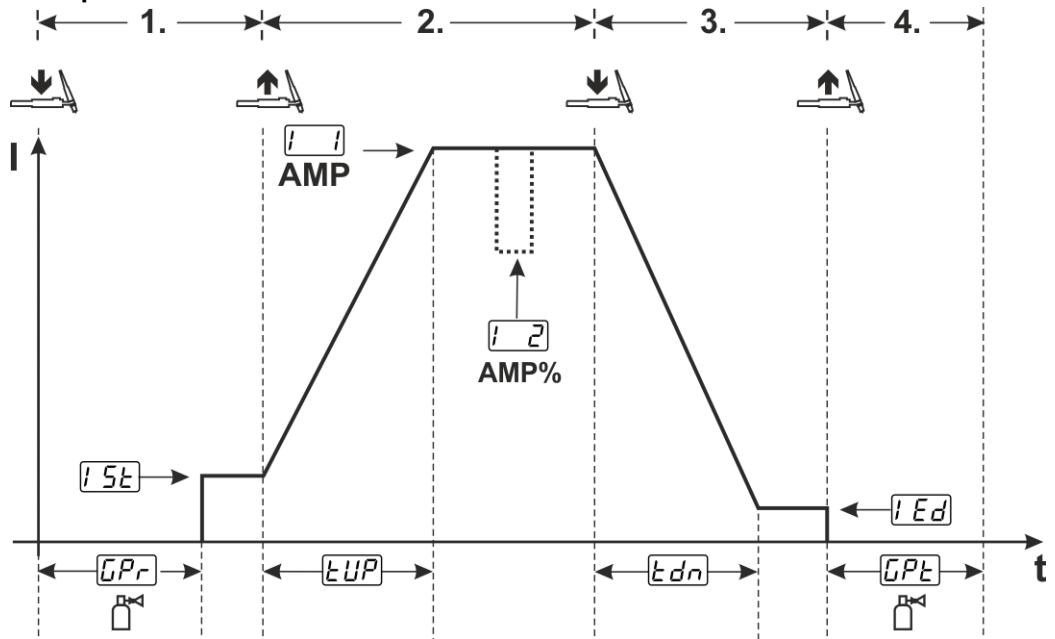


Figura 5-13

Primul ciclu

- Apăsați butonul arzătorului 1, timpul de scurgere preliminară a gazului t_{Pr} se derulează.
- Impulsurile de aprindere FÎ trec de la electrod la piesă, arcul electric se aprinde.
- Curentul de sudură se activează și trece imediat la valoarea reglată a curentului de start I_{St} (arcul electric la setarea minimă). FÎ se deconectează.

Al doilea ciclu

- Eliberați butonul pentru butonul de acționare a pistolului de sudură 1.
- Curentul de sudură crește cu timpul Upslope t_{UP} până la curentul principal I_{Pr} (AMP).

Comutarea de la curent principal AMP la curent redus I_{R} (AMP%):

- Apăsați butonul pistolului 2 sau
- atingeți butonul de acționare a pistolului 1 (modurile pistolului 1- X).

Al treilea ciclu

- Apăsați butonul de acționare a pistolului 1.
- Curentul principal ajunge la curentul cu timpul de descreștere a curentului setat t_{dn} până la curentul de crater de capăt I_{Ed} .

Al patrulea ciclu

- Eliberați butonul pistolului 1, arcul electric dispare.
- Timpul reglat de post gaz t_{PE} se derulează.

Finalizarea imediat a operațiunii de sudură fără Downslope și curent de la capătul craterului:

- Apăsarea scurtă a butonului De acționare a pistolului de sudură 1 > al treilea și al patrulea ciclu (moduri pistol 11-1x).

Curentul ajunge la 0 și începe să se deruleze durata de scurgere reziduală a gazului.

Atunci când activată telecomanda acționată cu piciorul, utilajul trece automat în modul de operare în 2-timpi. Creșterea-/panta descendentă sunt oprite.

Pentru a utiliza modul alternativ de pornire a sudurii (pornire prin impulsuri), la unitatea de comandă a utilajului trebuie să fie setat un mod cu două cifre (11 x) al pistolului. În funcție de tipul utilajului sunt disponibile numere diferite ale modurilor pistolului.

5.1.5.4 spotArc

Metoda poate fi utilizată pentru heftuire sau pentru cordonul continuu de sudură a tablelor din oțel și a aliajelor din crom-nichel cu o grosime până la aprox. 2,5 mm. Pot fi sudate una deasupra celeilalte și foi de tablă de grosimi diferite. Datorită aplicării unilaterale este posibilă și sudarea tablelor pe profile goale, precum cele rotunde sau pătrate. În cazul sudării în punct cu arc electric, tabla de sus este topită de arcul electric iar cea de jos este lipită la aceasta. Se formează puncte de sudări plane, fin aplatizate, care necesită o prelucrare redusă sau chiar niciun fel de operație de finisare în zona vizibilă.

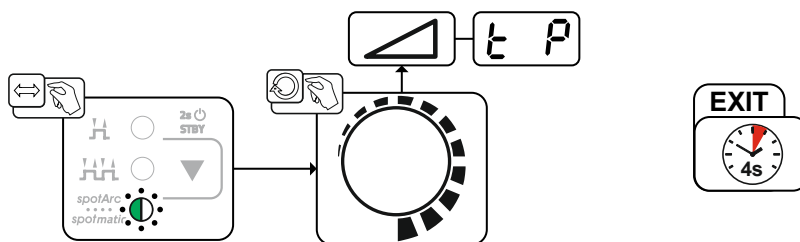


Figura 5-14

Pentru a obține un rezultat eficient, e necesar ca timpii de pantă ascendentă și de descreștere curent să fie setați la "0".

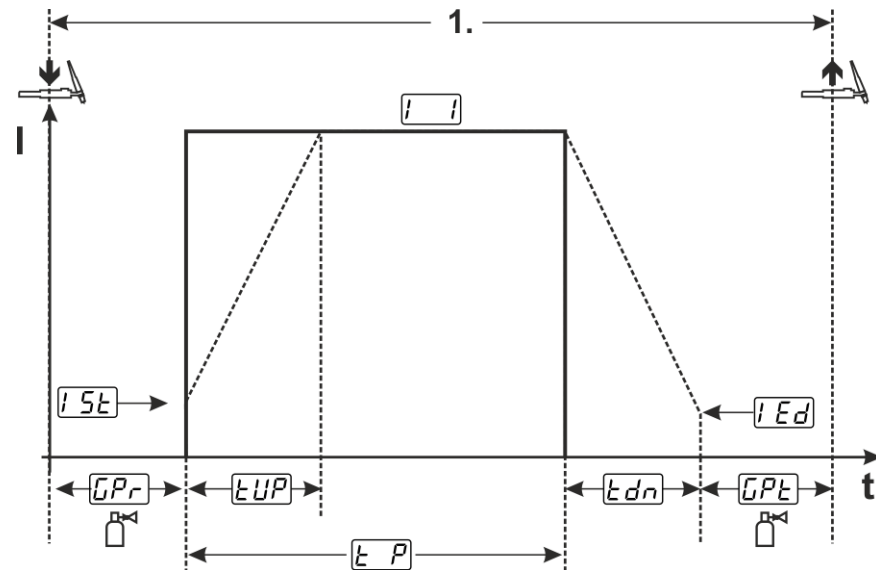


Figura 5-15

Cu titlu de exemplu este prezentată procedura cu tipul de amorsare cu aprindere FÎ. Este posibilă și aprinderea cu amorsare cu contact Liftarc > consultați capitolul 5.1.4.

Desfășurare:

- Apăsați și mențineți apăsat butonul pentru arzător.
- Timpul de pre- gaz se derulează.
- Impulsurile de aprindere HF trec de la electrod la piesă, arcul electric se aprinde.
- Curentul de sudură începe să acționeze și trece imediat la valoarea setată pentru curentul de pornire I_{SE} .
- HF se deconectează.
- Curentul de sudură trece în timpul reglat de Upslope t_{UP} la curentul principal I (AMP).

Procesul este finalizat odată cu expirarea timpului spotArc reglat sau prin eliberarea butonului pentru arzător. La activarea funcției spotArc, suplimentar este activată varianta Automatic Puls. Dacă este necesar, funcția poate fi dezactivată prin apăsarea butonului Sudură în curent pulsant.

5.1.5.5 spotmatic

Spre deosebire de regimul de lucru spotArc, arcul electric nu pornește ca în cazul proceselor obișnuite prin acționarea butonului de acționare a pistolului, ci prin plasarea scurtă a electrodului de tungsten pe piesa de sudat. Butonul de acționare a pistolului este utilizat pentru activarea procesului de sudură. Activarea este semnalizată prin aprinderea matorului luminos spotArc/spotmatic. Activarea se poate face individual pentru fiecare punct de sudură sau per total. Reglarea este controlată prin parametrul pentru activarea procesului $[55P]$ din meniul de configurare a utilajului > consultați capitolul 5.6:

- Activarea individuală a procesului de sudură ($[55P] > [on]$):
Procesul de sudură trebuie să fie activat din nou înaintea aprinderii arcului electric prin apăsarea butonului de acționare a pistolului. Activarea procesului se încheie automat după 30 de secunde de inactivitate.
- Activarea per total a procesului de sudură ($[55P] > [OFF]$):
Procesul de sudură este activat printr-o singură apăsare a butonului de acționare a pistolului. Următoarele aprinderi ale arcului electric sunt inițiate prin plasarea scurtă a electrodului de tungsten. Activarea procesului se încheie automat printr-o a doua apăsare a butonului de acționare a pistolului sau după o inactivitate de 30 de secunde.

În mod implicit pentru spotmatic sunt activate activarea individuală a procesului și intervalul scurt de setare a momentului de sudură.

Amorsarea prin plasarea electrodului de tungsten poate fi dezactivată din meniul de configurare a utilajului la parametrul $[577]$. Aici funcția este aceeași ca în cazul spotArc, totuși intervalul de reglare al momentului de sudură poate fi selectat din meniul de configurare a utilajului.

Intervalul de timp se reglează din meniul de configurare a utilajului la parametrul $[5t5]$ > consultați capitolul 5.6

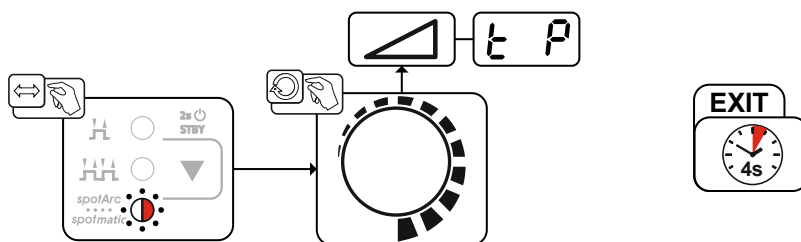


Figura 5-16

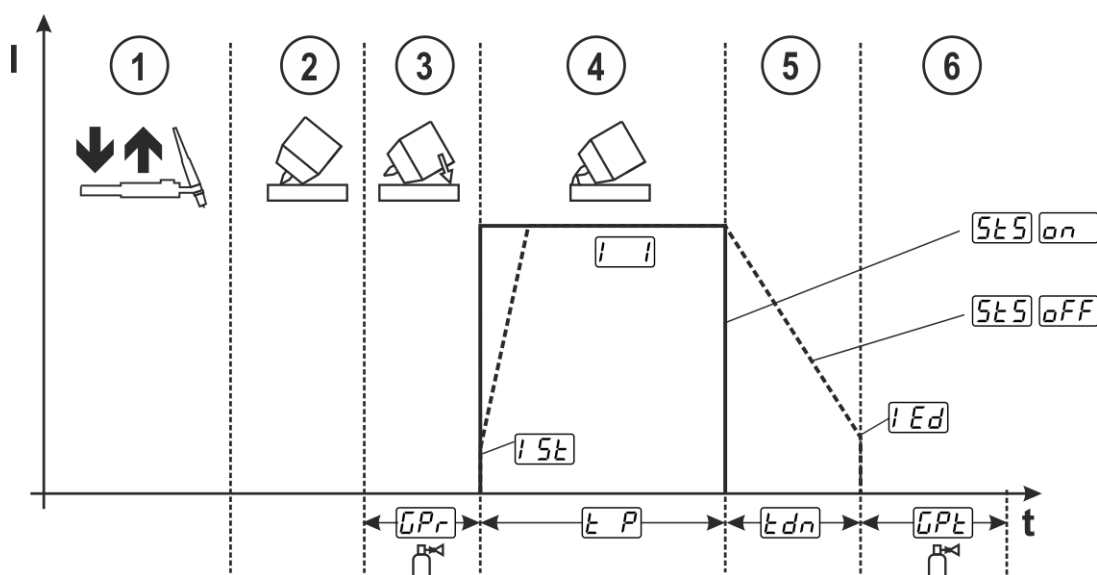


Figura 5-17

Cu titlu de exemplu este prezentată procedura cu tipul de amorsare cu aprindere FÎ. Este posibilă și aprinderea cu amorsare cu contact Liftarc > *consultați capitolul 5.1.4.*

Selectarea tipului de activare a procesului de sudură > consultați capitolul 5.6.

Timpii de pantă ascendentă și de descreștere a curentului sunt posibili exclusiv cu un interval lung de setare a momentului de sudură (0,01 s - 20,0 s).

- ① Apăsați și eliberați (atingere) butonul de acționare a pistolului de sudură pentru a activa procesul de sudură.
- ② Poziționați cu grijă duza de gaz a pistolului și vârful electrodului de tungsten pe piesa de sudat.
- ③ Înclinați pistolul deasupra duzei de gaz până când va fi o distanță de cca 2-3 mm între vârful electrodului și piesa de sudat. Gazul de protecție se scurge pe durata de scurgere preliminară a gazului [GPr]. Arcul electric se amorsează, iar curentul de amorsare [I_{5t}] setat anterior curge.
- ④ Faza de curent principal [I₁] se încheie la expirarea momentului de sudură [E_P] setat.
- ⑤ Exclusiv pentru punctele cu durată lungă (parametrul [5t5] = OFF):
Curentul de sudură scade în timpul setat de descreștere a curentului [Edn] la valoarea intensității curentului de crater de capăt [Ed].
- ⑥ Durata de scurgere reziduală a gazului [GPr] expiră, iar procesul de sudură se încheie.

Apăsați și eliberați (atingere) butonul de acționare a pistolului de sudură pentru a activa din nou procesul de sudură (necesar doar pentru activarea procesului în modul individual).

Repoziționarea pistolului de sudură cu vârful electrodului de tungsten inițiază celelalte procese de sudură.

5.1.6 SudareactivArc-WIG

Prin sistemul de reglare cu dinamism ridicat, procedura EWM cu arc activ asigură menținerea aproape constantă a puterii folosite în cazul modificărilor distanței dintre pistolul de sudură și baia de sudură, de ex. în timpul sudurii manuale. Pierderile de tensiune ca urmare a scurtării distanței dintre pistol și baia de sudură sunt compensate și inversate printr-o pantă ascendentă a curentului (amperi per volt - A/V). Astfel, se îngreunează lipirea electrodului tungsten în baia de sudură și se reduc incluziunile de tungsten.

Selectare

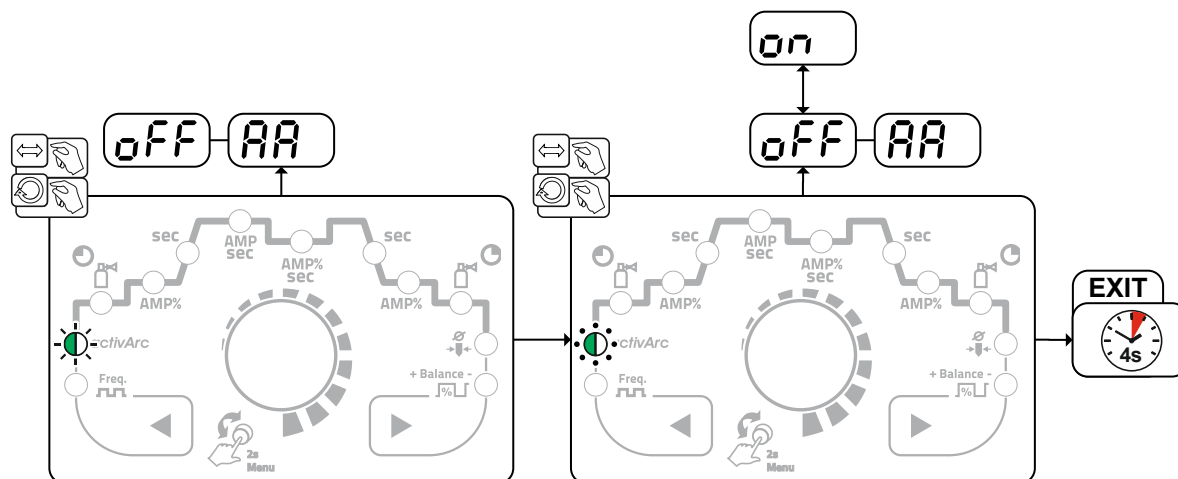


Figura 5-18

Setare

Setarea parametrului

Parametrul activArc (reglare) poate fi ajustat individual la sarcina de sudură (grosimea materialului) > *consultați capitolul 5.1.11.*

5.1.7 Antistick TIG

Funcția împiedică reamorsarea necontrolată după lipirea prin sudare a electrodului de tungsten în baie de sudură prin deconectarea curentului de sudură. Suplimentar se reduce uzura de pe electrodul de tungsten.

După declanșarea funcției, utilajul trece imediat în faza de scurgere reziduală a gazului. Sudorul începe noul proces de la timpul 1. Funcția poate fi activată sau dezactivată de utilizator (parametru [ARS]) > *consultați capitolul 5.6.*

5.1.8 Sudare cu pulsuri

Pot fi selectate următoarele variante de pulsuri:

- puls automat (TIG CC)
- pulsuri termice (TIG CA sau TIG CC)
- pulsuri metalurgice (TIG CC)
- impulsuri cu valoare medie
- AC special (TIG CA)

5.1.8.1 Pulsuri automate

Varianta în curent pulsant - Pulsautomatik este activată exclusiv coroborată cu modul de funcționare spotArc în cadrul sudurii în curent continuu. Prin frecvența și funcția balance a pulsului este generată o oscilație în baia de topire, care influențează în mod pozitiv capacitatea de transfer a întrefierului. Parametri necesari ai pulsului sunt stabiliți automat de sistemul de comandă al aparatului. Dacă este necesar, funcția poate fi dezactivată prin apăsarea butonului Sudură în curent pulsant.

Selectare

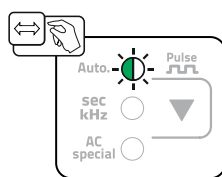


Figura 5-19

5.1.8.2 Pulsuri termice

Procesele de funcționare se comportă în principiu ca în cazul sudurii implicite, dar în plus se poate comuta între curentul principal AMP (curent cu pulsuri) și curent secundar AMP% (curent pauză pulsuri) cu timpii setați. Durata pulsurilor și durata pauzelor sunt introduse în secunde în unitatea de comandă.

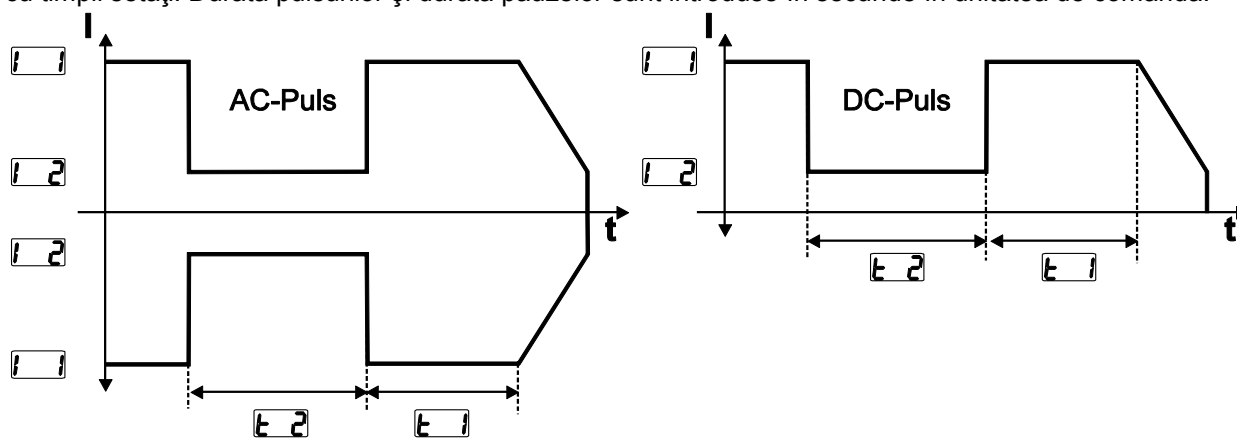


Figura 5-20

Selectare

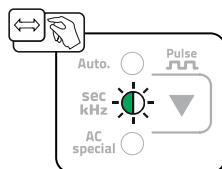


Figura 5-21

Reglare durată puls

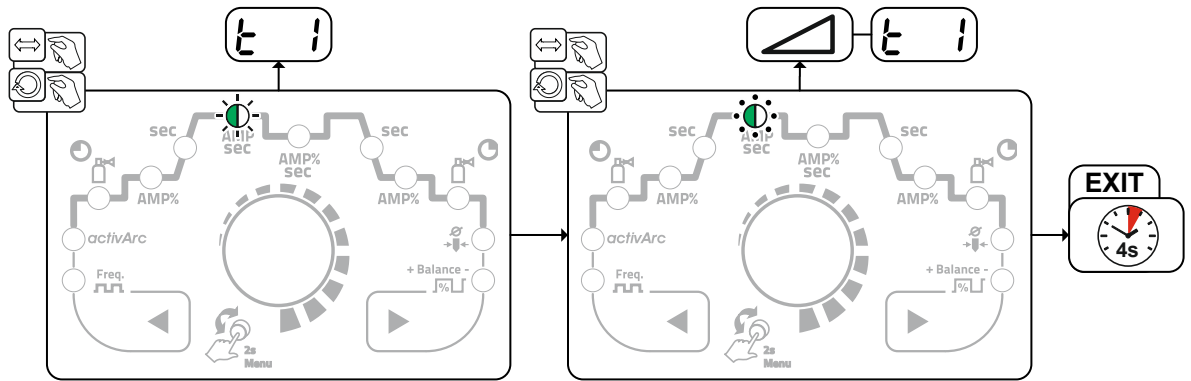


Figura 5-22

Reglare pauză pulsuri

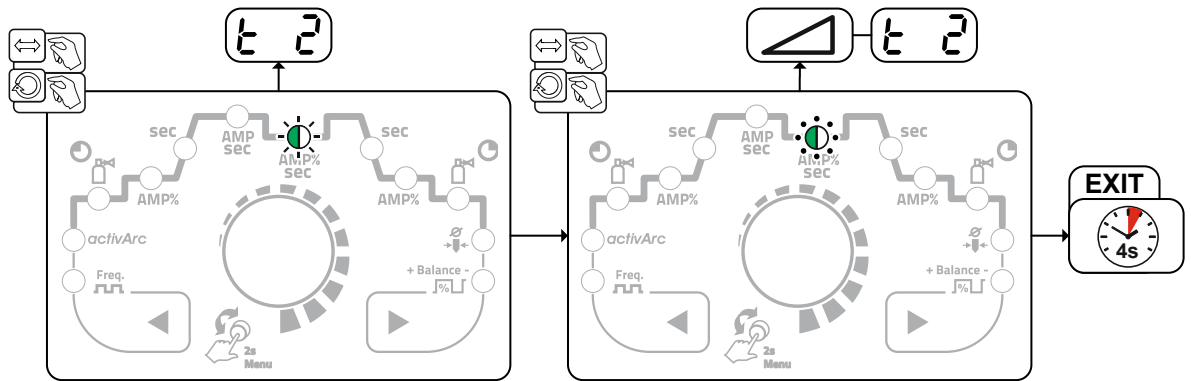


Figura 5-23

5.1.8.3 Sudura în curent pulsat în faza Up și Downslope

Dacă este necesar, funcția Puls poate fi dezactivată în timpul fazei pantei ascendente și

descendente (parametri **PSL**) > consultați capitolul 5.6.

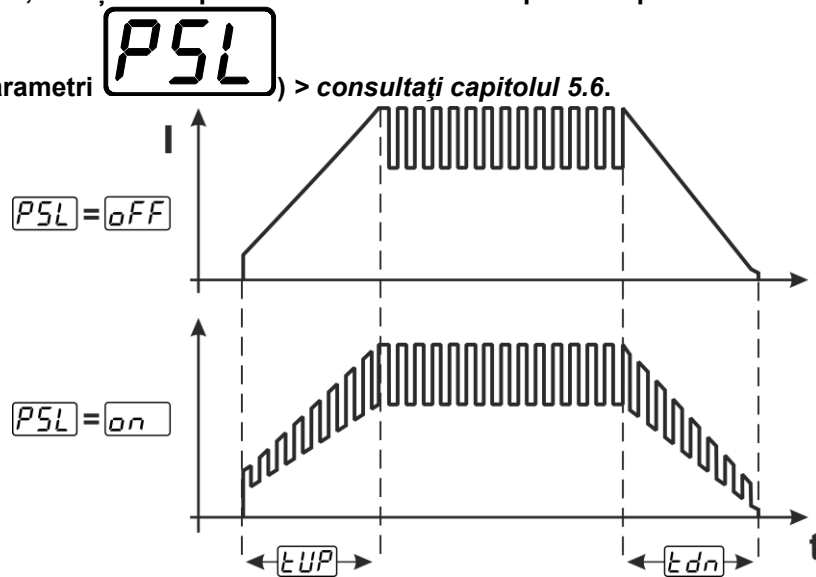


Figura 5-24

5.1.9 Impulsuri de valoare medie

Particularitatea impulsurilor cu valoare medie este că se păstrează întotdeauna prima valoare medie indicată a sursei curentului de sudură. De aceea, se potrivește îndeosebi sudurii după indicații de sudură.

Pentru activarea variantei cu pulsuri, parametrul \overline{PRU} din meniul de configurare a aparatului, trebuie comutat pe \overline{ON} . După activarea funcției se aprind în același timp martorii luminoși roșii pentru curentul principal AMP și curentul secundar AMP%.

Când valoarea medie pulsează se comută periodic între cele două tipuri de curent, în care sunt specificate valoarea medie a curentului (AMP), un curent pulsant (I_{puls}), un balans (\overline{bRL}) și o frecvență (\overline{FrE}). Valoarea medie setată a curentului în amperi este decisivă, curentul pulsant (I_{puls}) este specificat printr-un parametru \overline{IPL} procentual din valoarea medie a curentului (AMP).

Curentul de pauză pulsant (IPP) nu este setat, această valoare fiind calculată de către unitatea de comandă, astfel încât să fie menținută valoarea medie a curentului de sudură (AMP). În cazul valorilor medii ale impulsului, curentul $\overline{I2}$ este doar curentul secundar, care poate fi acționat de la butonul de acționare a pistolului.

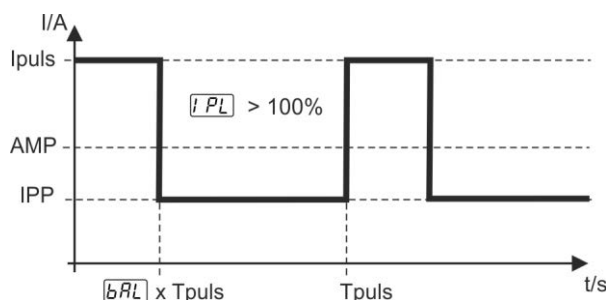


Figura 5-25

AMP = curent principal (valoare medie); de ex. 100 A

I_{puls} = curent impuls = $\overline{IPL} \times AMP$; de exemplu $140\% \times 100 \text{ A} = 140 \text{ A}$

IPP = curent pauză impulsuri

T_{puls} = durata unui ciclu de impulsuri = $1/\overline{FrE}$; de exemplu, $1/100 \text{ Hz} = 10 \text{ ms}$

\overline{bRL} = balans

5.1.9.1 Pulsuri metalurgice (pulsuri kHz)

Pulsul metalurgic (pulsuri kHz) folosește presiunea plasmei apărută la curenți mari (presiunea arcului electric), cu care se obține un arc electric contractat cu aport termic concentrat. Spre deosebire de pulsurile termice, nu se reglează timpul, ci frecvența \overline{FrE} și balansul \overline{bRL} . Procedura cu pulsuri are loc și în timpul etapei de creștere și descreștere, adică de pantă descendentă a curentului setat.

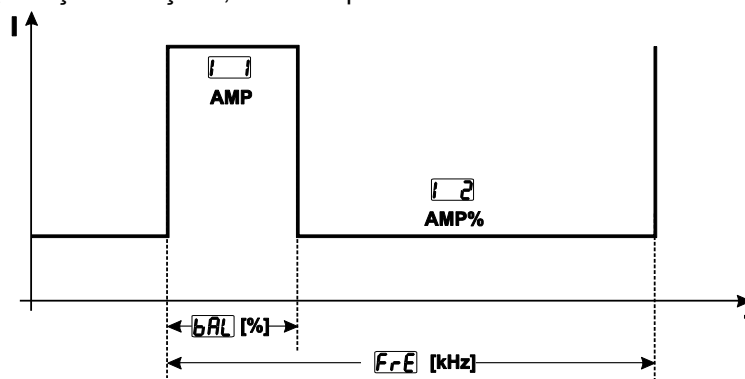


Figura 5-26

Selectare

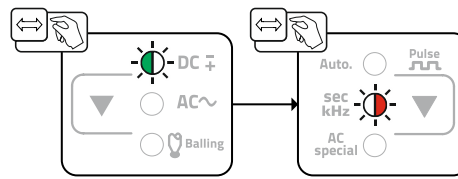


Figura 5-27

Reglarea balansului

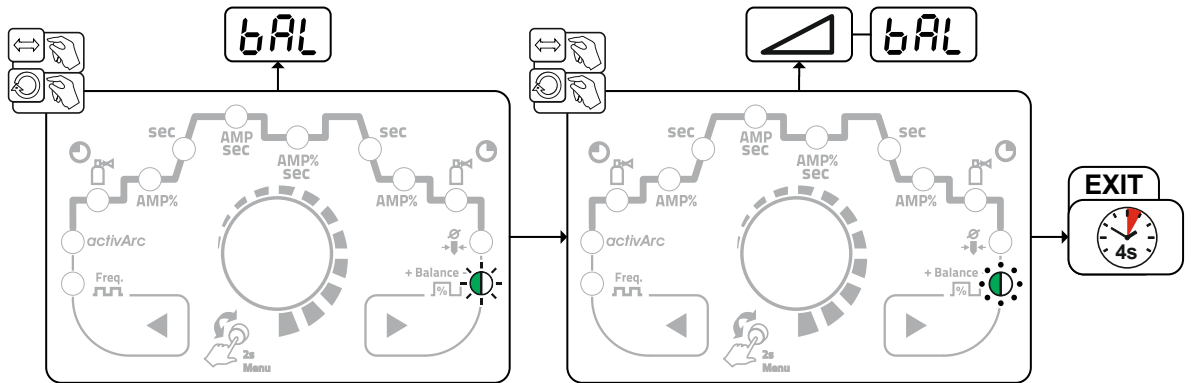


Figura 5-28

Reglarea frecvenței

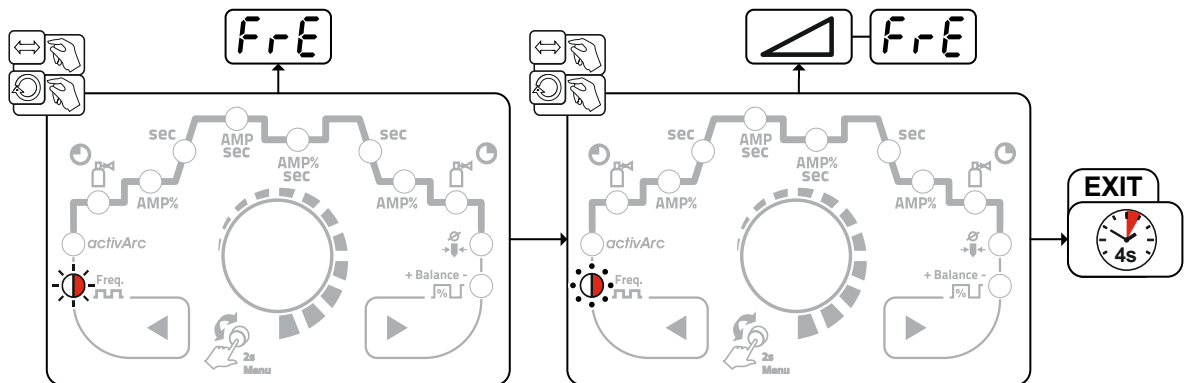


Figura 5-29

5.1.9.2 AC-special

Se folosește de exemplu, pentru a îmbina între ele table cu grosimi diferite.

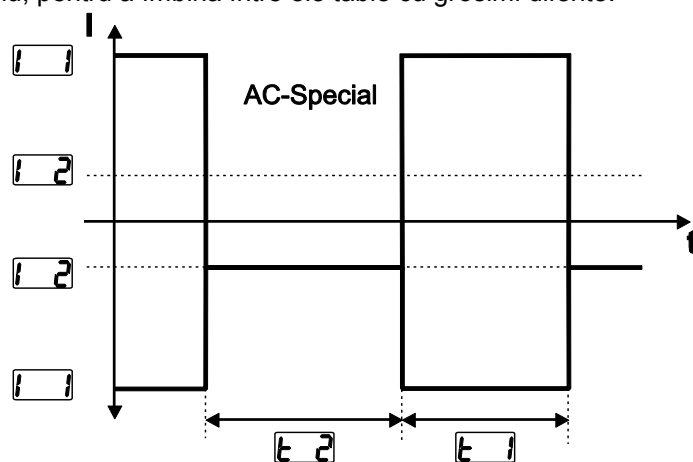


Figura 5-30

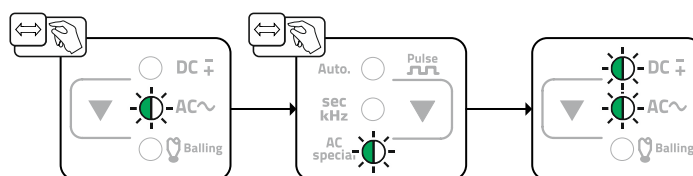


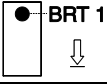
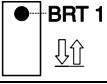
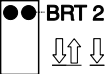
Figura 5-31

5.1.10 Pistolet de sudură (variante de operare)

Cu acest utilaj, pistolul poate fi utilizat în diferite variante.

Funcțiile elementelor de operare, ca butonul de acționare a pistolului (BRT), comutatorul basculant sau potențiometrul pot fi reglate individual prin intermediul modurilor pistolului.

Explicarea simbolurilor elementelor de operare:

Simbol	Descriere
 BRT 1	Apăsați butonul de acționare a pistolului
 BRT 1	Atingeți butonul de acționare a pistolului
 BRT 2	Atingeți butonul de acționare a pistolului și apoi apăsați

5.1.10.1 Funcția cu impulsuri (atingerea butonului de acționare a pistolului)

Funcționare prin atingere: Atingere scurtă a butonului de acționare a pistolului pentru a efectua a modificare a funcției. Modul setat pentru pistol determină modul de funcționare.

5.1.10.2 Setare Mod de operare pistol

Utilizatorii au la dispoziție modurile 1 până la 4 și modurile 11 până la 14. Modurile 11 până la 14 conțin aceleași posibilități de funcționare ca 1 până la 4, însă fără funcția prin impulsuri > *consultați capitolul 5.1.10.1* pentru curentul redus.

Posibilitățile de funcționare în fiecare mod sunt precizate în tabelele corespunzătoare fiecărui tip de arzător.

Reglarea modurilor pentru arzător se realizează din meniul de configurare a aparatului, prin intermediul parametrilor Configurare arzător "ErD" > Mod arzător "EoD" > *consultați capitolul 5.6*.

Tipurile de pistolete acceptă exclusiv modurile de operare enumerate.

5.1.10.3 Viteza Up/Down (sus/jos)

Mod de funcționare

Acționați și țineți apăsat butonul de acționare Up (sus):

Curentul crește până la atingerea valorii maxime setate pentru sursa de curent (curent principal).

Acționați și țineți apăsat butonul de acționare Down (jos):

Reduceți curentul până la atingerea valorii minime.

Setarea parametrului Viteza Up-/Down $\overline{U/D}$ se face din meniul de configurare a utilajului > *consultați capitolul 5.6* și determină rapiditatea cu care este efectuată o modificare a curentului.

5.1.10.4 Saltul de curent

Prin atingerea butonului de acționare a pistolului respectiv se poate preseta un interval de salt reglabil pentru curentul de sudură. La fiecare apăsare a butonului curentul de sudură sare în sus sau în jos cu valoarea setată.

Setarea parametrului salt de curent \overline{dl} se face în meniul de configurare a utilajului > *consultați capitolul 5.6*.

5.1.10.5 Pistolet standard TIG (5 poli)

Pistolet standard cu un buton de acționare a pistolului

Figura	Elemente de operare	Semnificația simbolurilor
		BRT1 = Butonul 1 de acționare a pistolului (curent de sudură Pornit/Oprit; curent secundar cu funcție prin atingere)
Funcții	Mod de operare	Elemente de operare
Curent de sudură Pornit/Oprit	1 (din fabrică)	
Curent secundar (operare în 4 timpi)		

Pistolet standard cu două butoane de acționare a pistolului

Figura	Elemente de operare	Semnificația simbolurilor
		BRT1 = butonul 1 de acționare a pistolului BRT2 = butonul 2 de acționare a pistolului
Funcții	Mod de operare	Elemente de operare
Curent de sudură Pornit / Oprit	1 (din fabrică)	
Curent secundar		
Curent secundar (funcționare prin atingere ¹) / (operare în 4 timpi)		
Curent de sudură Pornit/Oprit	3	
Curent secundar (funcționare prin atingere ¹) / (operare în 4 timpi)		
Funcție Up ²		
Funcție Down ²		

¹ > consultați capitolul 5.1.10.1

² > consultați capitolul 5.1.10.3

Pistolet standard cu un comutator basculant (comutator basculant MG, două butoane de acționare a pistolului)


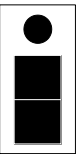
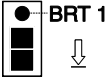
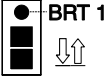
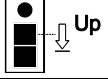

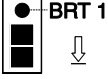
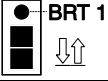
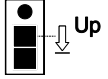

Figura	Elemente de operare	Semnificația simbolurilor
		BRT 1 = butonul 1 de acționare a pistolului BRT 2 = butonul 2 de acționare a pistolului
Funcții	Mod de operare	Elemente de operare
Curent de sudură Pornit/Oprit	1 (din fabrică)	
Curent secundar		
Curent secundar (funcționare prin atingere ¹) / (operare în 4 timpi)		
Curent de sudură Pornit/Oprit	2	
Curent secundar (funcționare prin atingere ¹)		
Funcție Up ²		
Funcție Down ²		
Curent de sudură Pornit/Oprit	3	
Curent secundar (funcționare prin atingere ¹) / (operare în 4 timpi)		
Funcție Up ²		
Funcție Down ²		

¹ > consultați capitolul 5.1.10.1

² > consultați capitolul 5.1.10.3

5.1.10.6 Pistolet Up/Down TIG (8 pini)

Pistolet Up/Down cu un buton de acționare a pistolului

Figura	Elemente de operare	Semnificația simbolurilor
		BRT 1 = butonul 1 de acționare a pistolului
Funcții	Mod de operare	Elemente de operare
Curent de sudură Pornit/Oprit	1 (din fabrică)	
Curent secundar (funcționare prin atingere ¹) / (operare în 4 timpi)		
Creștere curent de sudură (funcție Up ²)		
Scădere curent de sudură (funcție Down ²)		
Curent de sudură Pornit/Oprit	4	
Curent secundar (funcționare prin atingere ¹) / (operare în 4 timpi)		
Creșterea curentului de sudură prin salt de curent ³		
Scăderea curentului de sudură prin salt de curent ³		

¹ > consultați capitolul 5.1.10.1

² > consultați capitolul 5.1.10.3

³ > consultați capitolul 5.1.10.4

Pistolet Up/Down cu două butoane de acționare a pistolului

Figura	Elemente de operare	Semnificația simbolurilor
		BRT 1 = butonul 1 de acționare a pistolului (stânga) BRT 2 = butonul 2 de acționare a pistolului (dreapta)
Funcții	Mod de operare	Elemente de operare
Curent de sudură Pornit/Oprit	1 (din fabrică)	BRT 1
Curent secundar		BRT 2
Curent secundar (funcționare prin atingere ¹) / (operare în 4 timpi)		BRT 1
Creștere curent de sudură (funcție Up ²)		Up
Scădere curent de sudură (funcție Down ²)		Down
Modurile 2 și 3 nu sunt utilizate sau nu sunt utile pentru acest tip de pistol.		
Curent de sudură Pornit/Oprit	4	BRT 1
Curent secundar		BRT 2
Curent secundar (funcționare prin atingere ¹)		BRT 1
Creșterea curentului de sudură prin salt de curent ³		Up
Scăderea curentului de sudură prin salt de curent ³		Down
Test de gaz		BRT 2 > 3 s

¹ > consultați capitolul 5.1.10.1



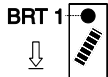
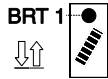


² > consultați capitolul 5.1.10.3

³ > consultați capitolul 5.1.10.4



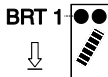
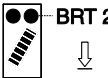
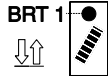


5.1.10.7 Pistolet cu potențiomtru (8 pini)

Aparatul de sudură trebuie să fie configurat pentru operarea cu un pistol cu potențiomtru > *consultați capitolul 5.1.10.8.*

Pistolet cu potențiomtru cu un buton de acționare a pistolului

Figura	Elemente de operare	Semnificația simbolurilor
		BRT 1 = butonul 1 de acționare a pistolului
Funcții	Mod de operare	Elemente de operare
Curent de sudură Pornit/Oprit	3	
Curent secundar (funcționare prin atingere ¹)		
Creștere curent de sudură		
Scădere curent de sudură		

Pistolet cu potențiomtru cu două butoane de acționare a pistolului

Figura	Elemente de operare	Semnificația simbolurilor
		BRT 1 = butonul 1 de acționare a pistolului BRT 2 = butonul 2 de acționare a pistolului
Funcții	Mod de operare	Elemente de operare
Curent de sudură Pornit/Oprit	3	
Curent secundar		
Curent secundar (funcționare prin atingere ¹)		
Creștere curent de sudură		
Scădere curent de sudură		

¹ > *consultați capitolul 5.1.10.1*

5.1.10.8 Configurarea conexiunii pistolului cu potențiomtru TIG

⚠ PERICOL

Pericol de accidentare din cauza tensiunii electrice prezente după oprire!
 Lucrările efectuate la aparatul deschis pot duce la vătămări și deces!
 În timpul funcționării, condensatoarele din aparat sunt încărcate cu tensiune electrică.
 Această tensiune persistă până la 4 minute după scoaterea ștecărului de conectare la rețea.

1. Opriți aparatul.
2. Scoateți ștecărul de conectare la rețea.
3. Așteptați cel puțin 4 minute, până se descarcă condensatoarele!

⚠ AVERTISMENT

Sunt excluse reparațiile și modificările necorespunzătoare!
 Pentru a fi evitate accidentele și deteriorarea aparatului, acesta poate fi reparat sau modificat numai de către personal competent și calificat!
 Garanția se pierde dacă se intervine neautorizat asupra aparatului!

- În caz de reparații, apălați la persoane competente (personal de service specializat)!



Pericole ca urmare a neefectuării testării după conversie!
 Înainte de repunerea în funcțiune trebuie să fie efectuată „Inspekția și testarea în timpul funcționării” în conformitate cu IEC/DIN EN 60974-4 „Inspekția și testarea dispozitivelor de sudură în arc electric în timpul funcționării”-!

- Efectuați verificarea conform IEC/DIN EN 60974-4!

La conectarea unui pistol cu potențiomtru trebuie să trageți jumperul JP1 pe placa cu circuite imprimate T200/1 din interiorul aparatului de sudură.

Configurare pistol de sudură	Setare
Pregătit pentru pistolul standard TIG sau pistolul Up/Down (din fabrică)	<input checked="" type="checkbox"/> JP1
Pregătit pentru pistol cu potențiomtru	<input type="checkbox"/> JP1

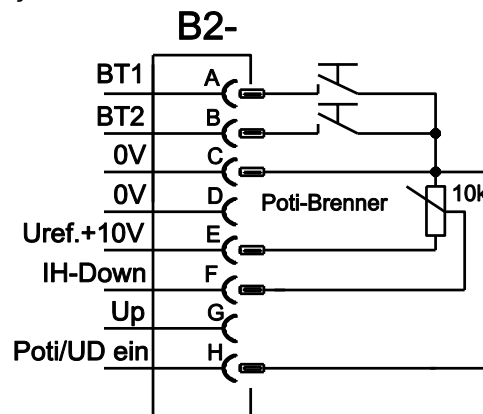


Figura 5-32

Pentru acest tip de pistol, aparatul de sudură trebuie să fie setat la modul 3 al pistolului de sudură > consultați capitolul 5.1.10.2.

5.1.10.9 Pistol TIG RETOX (12 pini)

Aceste componente de accesorii sunt ca dotare ulterioară și sunt opționale .

Figura	Elemente de operare	Explicația desenului
		BRT = buton de acționare a pistolului

Funcții	Moduri	Elemente de operare
Curent de sudură pornit/oprit	1 (din fabrică)	BRT 1
Curent secundar		BRT 2
Curent secundar (funcționare prin atingere)		BRT 1 (comandă prin impulsuri)
Creștere curent de sudură (funcție Up)		BRT 3
Scădere curent de sudură (funcție Down)		BRT 4
Curent de sudură pornit/oprit	2	BRT 1
Curent secundar		BRT 2
Curent secundar (funcționare prin atingere)		BRT 1 (comandă prin impulsuri)
Curent de sudură pornit/oprit	3	BRT 1
Curent secundar		BRT 2
Curent secundar (funcționare prin atingere)		BRT 1 (comandă prin impulsuri)
Curent de sudură pornit/oprit	4	BRT 1
Curent secundar		BRT 2
Curent secundar (funcționare prin atingere)		BRT 1 (comandă prin impulsuri)
Creștere în trepte a curentului de sudură (setarea primului salt)		BRT 3
Scădere în trepte a curentului de sudură (setarea primului salt)		BRT 4
Comutare între utilizarea Up/Down sau JOB		BRT 2 (comandă prin impulsuri)
Mărire număr JOB		BRT 3
Scădere număr JOB		BRT 4
Test de gaze		BRT 2 (3 s)

5.1.11 Meniu expert (TIG)

În meniul expert sunt salvați parametrii setabili, pentru care nu este necesară o setare periodică. Numărul parametrilor afișați se poate limita de exemplu, printr-o funcție dezactivată.

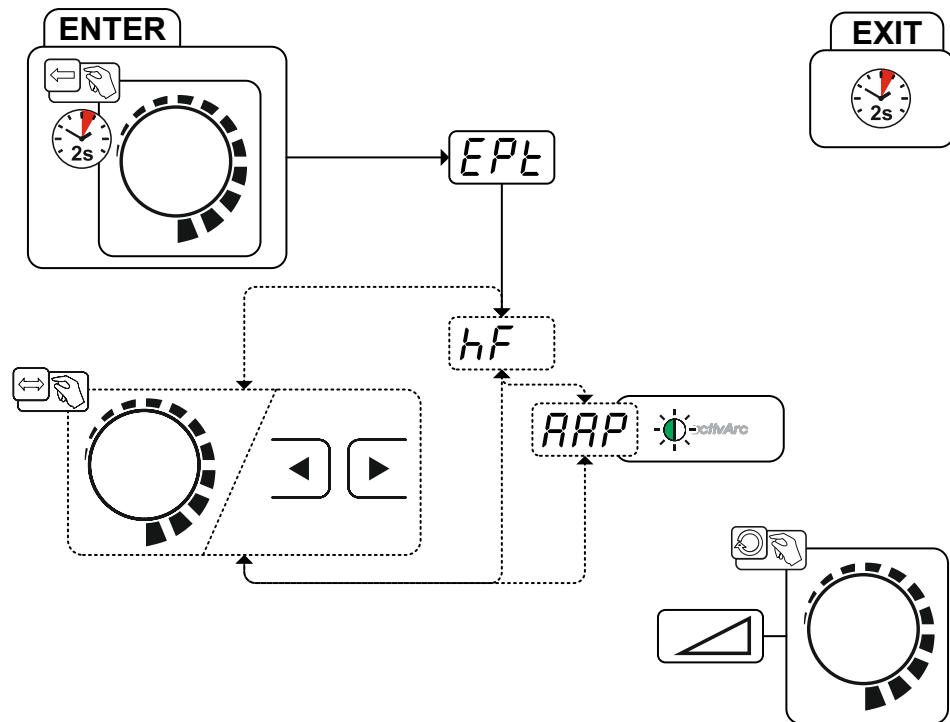


Figura 5-33

Afișare	Setare / Selectare
	Parametrul activArc Determină intensitatea și se poate regla numai dacă TIG activArc este activat.
	Tip de aprindere (WIG) <input type="checkbox"/> on -----Aprindere HF activă (din fabrică) <input type="checkbox"/> FF -----Tip de aprindere Liftarc activ

5.2 Sudare cu electrod învelit

5.2.1 Alegerea sarcinilor de sudură

Modificarea parametrilor de sudare de bază este posibilă doar atunci când nu trece curent de sudură, iar sistemul de control pentru acces este inactiv > consultați capitolul 5.4.

Următoarea selecție a sarcinilor de sudură este un exemplu de aplicație. Practic selecția are loc întotdeauna în aceeași ordine. Martorii luminoși (LED) indică combinația selectată.

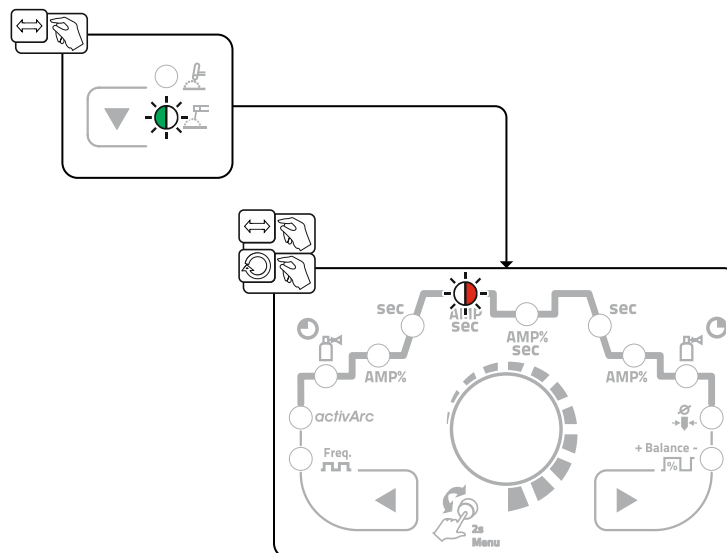


Figura 5-34

5.2.2 Amorsare la cald

Funcția de pornire la cald (amorsare la cald) garantează o amorsare sigură a arcului electric și o încălzire suficientă pe materialul de bază încă rece, la începutul sudurii. Amorsarea are loc în acest caz, cu o putere mare a curentului (curent de amorsare la cald), pe o anumită perioadă de timp (timp de amorsare la cald).

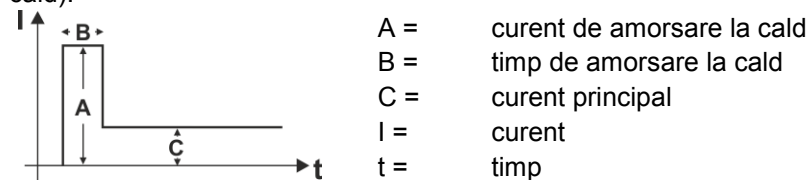


Figura 5-35

5.2.2.1 Curent de amorsare la cald

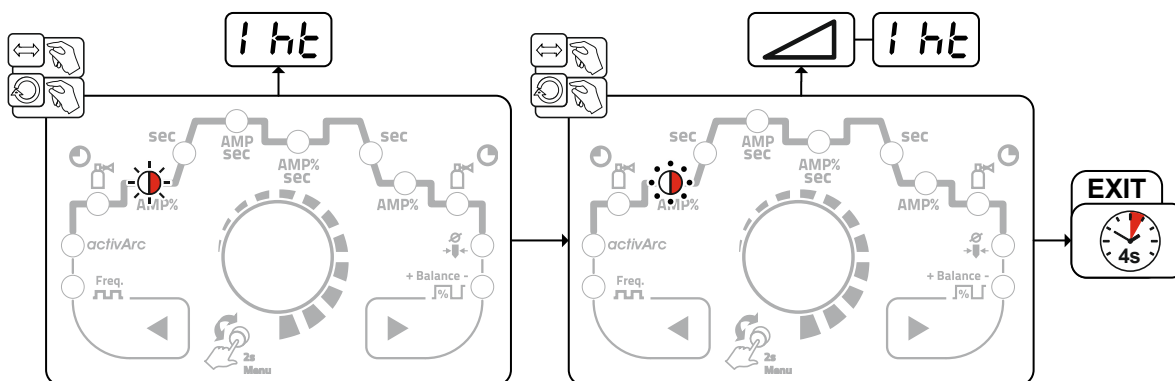


Figura 5-36

5.2.2.2 Timp de amorsare la cald

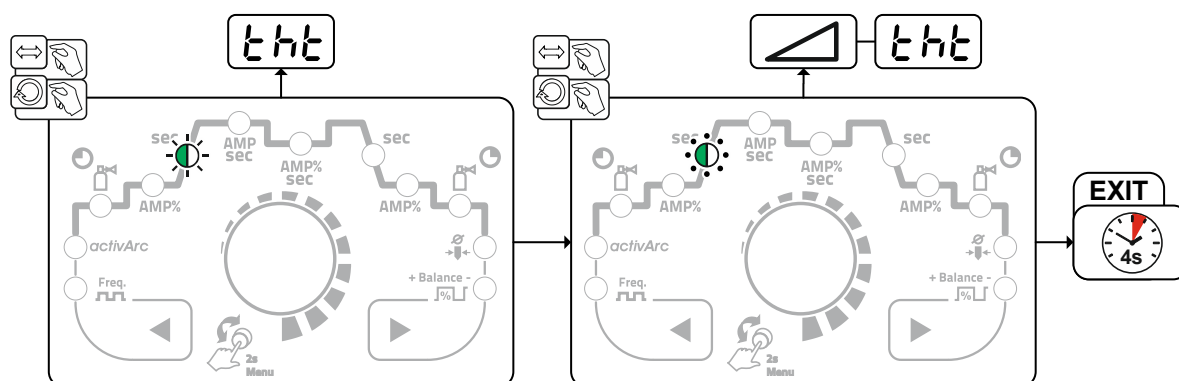
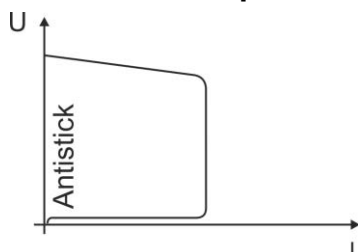


Figura 5-37

5.2.3 Antistick - Antilipire



Funcția Antistick împiedică lipirea electrodului.

În cazul în care electrodul arde, aparatul comută automat în curs de 1 s la curentul minim. În acest fel, este evitată lipirea electrodului. Verificați reglarea curentului de sudură și corecți valorile de curent.

Figura 5-38

5.2.4 Comutarea polarității curentului de sudură (schimbare de polaritate)

Folosind această funcție, utilizatorul poate inversa electronic polaritatea curentului de sudură.

Dacă, de exemplu, se sudează cu tipuri diferite de electrozi, ai căror producători impun polarități diferite, polaritatea curentului de sudură poate fi comutată simplu la unitatea de comandă.

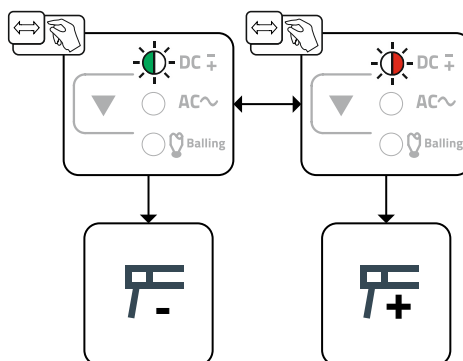


Figura 5-39

 Nu este posibilă pentru varianta de aparat cu dispozitiv de reducere a tensiunii (VRD).

5.2.5 Impulsuri de valoare medie

În cazul pulsurilor cu valoare medie se comută periodic între două intensități de curent. Utilizatorul poate adapta curentul de sudură (valoarea medie a intensității AMP), curentul pulsat I_{puls} (parametri I_{PL}), balansul b_{RL} și frecvența F_{rE} la sarcina de sudură. Intensitatea curentului de pauză între pulsuri (IPP) se calculează prin intermediul unității de comandă a echipamentului, astfel încât să se mențină și să se afișeze valoarea medie a intensității curentului de sudură (AMP). De aceea, se potrivește îndeosebi sudurii după indicații de sudură.

În cazul impulsurilor de valoare medie se comută periodic între doi curenți, fiind necesară prestabilirea unei valori medii de curent (AMP), a unui curent de impuls (I_{puls}), a unui balans (b_{RL}) și a unei frecvențe (F_{rE}). Valoarea medie setată a curentului în amperi este decisivă, curentul de impuls (I_{puls}) va fi prestabilit prin intermediul parametrului I_{PL} procentual în raport cu curentul de valoare medie (AMP). Curentul de pauză impuls (IPP) nu trebuie setat. Această valoare va fi calculată de unitatea de comandă a aparatului, astfel încât să se respecte valoarea medie a curentului de sudură (AMP).

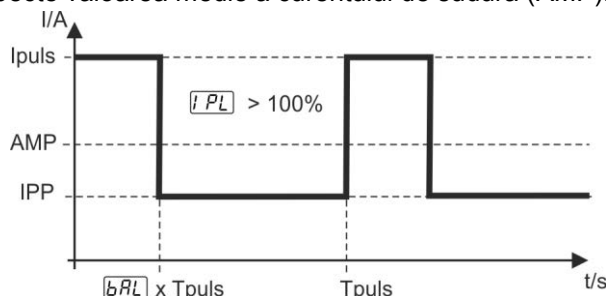


Figura 5-40

AMP = curent principal (valoare medie); de exemplu 100 A

I_{puls} = curent impuls = I_{PL} x AMP; de exemplu 140 % x 100 A = 140 A

IPP = curent pauză impuls

T_{puls} = durata unui ciclu de impulsuri = $1/F_{rE}$; de exemplu, 1/1 Hz = 1 s

b_{RL} = echilibrare

Selectare

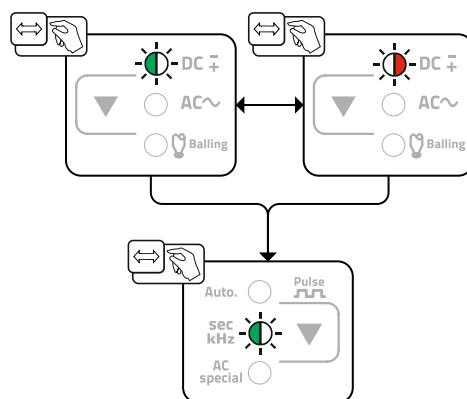


Figura 5-41

5.3 Modul de economisire a energiei (Standby)

Modul de economisire a energiei se poate activa alternativ printr-o apăsare prelungită a butonului > consultați capitolul 4 sau printr-un parametru care se poate seta în meniul de configurare a utilajului (mod de economisire a energiei în funcție de timp b_{RE}) > consultați capitolul 5.6.

- Dacă este activ modul de economisire a energiei, pe afișajele utilajului se reprezintă numai partea din mijloc a afișajului.

Prin acționarea unui element de operare la întâmplare (de exemplu, rotirea unui buton rotativ), modul de economisire a energiei se dezactivează și utilajul comută la loc, pe disponibilitatea pentru sudură.

5.4 Comandarea accesului

Pentru siguranță împotriva reglării neautorizate sau accidentale, unitatea de comandă a aparatului poate fi blocată. Blocarea accesului este utilă în următoarele cazuri:

- Parametrii și setările acestora în meniul de configurare a aparatului, meniul expert și în procesul de funcționare pot fi exclusiv vizualizate, dar nu modificate.
- Procesul de sudură și polaritatea curentului de sudură nu pot fi modificate.

Parametri controlului de acces sunt reglați în meniul de configurare al aparatului > *consultați capitolul 5.6.*

Activarea controlului de acces

- Introduceți codul de acces pentru sistemul de control. Selectați meniul **[JOL]** și introduceți codul corespunzător de cifre (0 - 999).
- Activați controlul de acces: Reglați parametri pe **[ON]**.

Dezactivați controlul de acces.

- Introduceți codul de acces pentru sistemul de control: Selectați meniul **[JOL]** și introduceți codul de cifre (0 - 999).
- Dezactivați controlul de acces: Reglați parametri pe **[OFF]**.
Controlul de acces poate fi dezactivat dor prin introducerea codului de cifre.

Modificarea controlului de acces

- Introduceți codul de acces pentru sistemul de control: Selectați meniul **[cod]** și introduceți codul de cifre actual (0 - 999).
- Modificați codul de cifre: După ce pe ecran apare mesajul **[nEc]**, introduceți un nou cod de cifre (0 - 999).
- În cazul introducerii greșite, pe ecran apare **[Err]**.

Din fabrică, este setat codul de cifre **[000]**.

5.5 Dispozitiv de reducere a tensiunii

Exclusiv variantele de aparate cu adaos (VRD/SVRD/AUS/RU) sunt echipate cu un dispozitiv de reducere a tensiunii (VRD). Acesta servește la creșterea siguranței, în special în mediile periculoase (cum ar fi de exemplu, construcția de nave, construcția de conducte, mineritul).

Dispozitivul de reducere a presiunii este prevăzut pentru surse de curent de sudare în unele țări și în multe dispoziții interne de siguranță.

Martorul luminos VRD > *consultați capitolul 4* se aprinde dacă dispozitivul de reducere a tensiunii funcționează impecabil și tensiunea de ieșire este redusă la valorile stabilite în standardul corespunzător (date tehnice).

5.6 Meniu configurare aparate

Setările de bază ale aparatului se realizează în meniul de configurare a aparatului.

5.6.1 Selectare, modificare și salvare parametrii

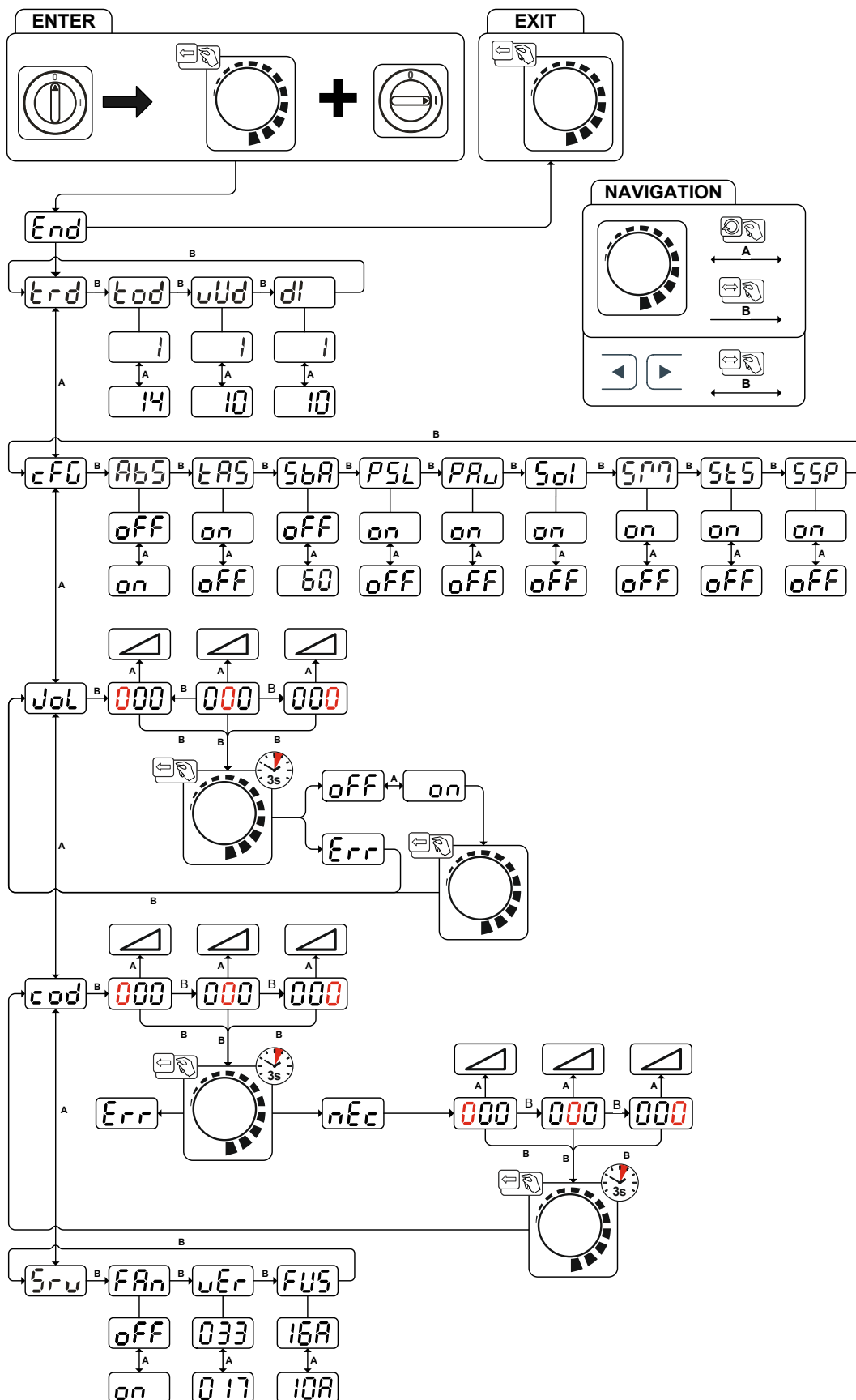
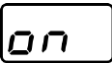

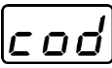

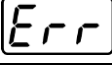
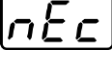


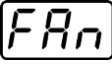



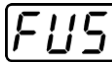



Figura 5-42

Afișare	Setare / Selectare
End	Părăsirea meniului Exit
ErD	Meniu Configurare pistol Setarea funcțiilor pistolului de sudură
EOd	Mod de operare pistol (din fabrică 1) > consultați capitolul 5.1.10.2
UUD	Viteza Up/Down (sus/jos) > consultați capitolul 5.1.10.3 Creștere valoare > modificare rapidă a curentului Reducere valoare > modificare lentă a curentului
dI	Saltul de curent > consultați capitolul 5.1.10.4 Setarea saltului de curent în amperi
cFG	Configurarea utilajului Setările pentru funcțiile utilajului și reprezentarea parametrilor
AbS	Setarea valorilor absolute (curent de pornire, secundar, crater final și curent de amorsare la cald) > consultați capitolul 4.2.1 <input type="checkbox"/> on -----Setarea curentului de sudură în valori absolute <input type="checkbox"/> OFF -----Setarea curentului de sudură, dependent procentual de curentul principal (din fabrică)
EA5	Antistick TIG > consultați capitolul 5.1.7 <input type="checkbox"/> on -----Funcție activată (din fabrică). <input type="checkbox"/> OFF -----Funcție dezactivată.
5bA	Funcția de economisire a energiei dependentă de timp > consultați capitolul 5.3 Se activează durata de neutilizare până la modul de economisire a energiei. Setare <input type="checkbox"/> OFF = dezactivat, respectiv valoare numerică de 5 min. - 60 min.
PSL	Sudura în curent pulsant în faza Up și Downslope > consultați capitolul 5.1.8.3 <input type="checkbox"/> on -----Funcție conectată (din fabrică) <input type="checkbox"/> OFF -----Funcție deconectată
PAU	Pulsuri de valoare medie TIG <input type="checkbox"/> on -----Pulsuri de valoare medie active <input type="checkbox"/> OFF -----Pulsuri de valoare medie dezactivate (din fabrică)
5oI	Comutare aprindere TIG-FI (dur/ușor) <input type="checkbox"/> on -----aprindere ușoară (din fabrică). <input type="checkbox"/> OFF -----aprindere dură.
5P7	Mod de operare spotmatic > consultați capitolul 5.1.5.5 Amorsare prin atingerea piesei de sudat <input type="checkbox"/> on -----Funcție activată (din fabrică) <input type="checkbox"/> OFF -----Funcție dezactivată
5t5	Setarea momentului de sudură > consultați capitolul 5.1.5.5 <input type="checkbox"/> on -----Moment de sudură scurt, domeniul de setare 5 ms - 999 ms, trepte de -1 ms (din fabrică) <input type="checkbox"/> OFF -----Moment de sudură lung, domeniul de setare 0,01 s - 20,0 s, trepte de -10 ms
5SP	Setare confirmare proces > consultați capitolul 5.1.5.5 <input type="checkbox"/> on -----Confirmare proces separată (din fabrică) <input type="checkbox"/> OFF -----Confirmare proces permanentă
JoL	Meniu control de acces Blocați parametri de sudură împotriva accesului nepermis.
000	Codul aparatului Solicitarea codului de trei cifre a aparatului (000 - 999), introducere utilizator
oFF	Oprirea Oprirea funcționării aparatului



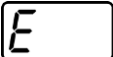
Afișare	Setare / Selectare
	Pornirea Porniți funcțiile aparatului
	Eroare Mesaj de eroare după introducerea greșită a codului aparatului
	Sistem de control pentru acces - codul de acces Reglare: 000 - 999 (000 din fabrică)
	Codul aparatului Solicitarea codului de trei cifre a aparatului (000 - 999), introducere utilizator
	Eroare Mesaj de eroare după introducerea greșită a codului aparatului
	Noul cod al utilajului <ul style="list-style-type: none"> • Introducerea corectă a codului utilajului • Solicitare pentru introducerea noului cod al utilajului
	Codul aparatului Solicitarea codului de trei cifre a aparatului (000 - 999), introducere utilizator
	Meniul service Modificările în meniul de service trebuie efectuate în urma unor consultări cu personalul de service autorizat!
	Test de funcționare a ventilatorului pentru aparat  ----- Ventilator aparat conectat  ----- Ventilator aparat deconectat
	Versiune Software pentru sistemul de comandă al aparatului Encoder rotativ stânga: Versiune software 1 Encoder rotativ dreapta: Versiune software 2
	Reglarea dinamică a puterii > consultați capitolul 6.2
	Valoare numerică setabilă

6 Remediere defecțiuni tehnice

Toate produsele sunt supuse unor controale severe specifice produselor finite. Dacă, totuși, ceva nu va funcționa la un moment dat, verificați produsul cu ajutorul următoarei prezentări. Dacă niciuna dintre metodele descrise de eliminare a defecțiunilor nu duce la funcționarea produsului, informați dealer-ul autorizat.

6.1 Mesaje de eroare (sursa de putere)

În funcție de posibilitățile de reprezentare, pe afișajul aparatului se reprezintă o defecțiune după cum urmează:

Tipul afișajului - sistem de comandă a aparatului	Reprezentare
Afișaj grafic	
două afișaje cu 7 segmente	
un afișaj cu 7 segmente	

Posibila cauză a defecțiunii este semnalizată de un număr corespunzător al defecțiunii (a se vedea tabelul). Unitatea de alimentare este oprită în cazul unei erori.

Afișarea numerelor defecțiunilor depinde de modelul aparatului (interfețe/funcții).

- Documentați defecțiunea aparatului și transmiteți la nevoie personalului de service.

Mesaj de eroare	Cauza posibilă	Remediere
E 1	Eroare apă Apare doar atunci când instalația de răcire a apei este conectată.	Asigurați-vă că se poate obține o presiune suficientă a apei. (de ex. completați cu apă).
E 2	Eroare temperatură	Lăsați utilajul să se răcească.
E 3	Eroare de electronică	Opriti și reporniți utilajul. Dacă defecțiunea persistă, notificați service-ul.
E 4	vezi "Err 3"	vezi "Err 3"
E 5	vezi "Err 3"	vezi "Err 3"
E 6	Eroare de reglare la detectarea tensiunii.	Opriti utilajul, scoateți pistolul izolat și reporniți utilajul. Dacă defecțiunea persistă, notificați service-ul.
E 7	Eroare de reglare la detectarea curentului.	Opriti utilajul, scoateți pistolul izolat și reporniți utilajul. Dacă defecțiunea persistă, notificați service-ul.
E 8	Eroare a uneia dintre tensiunile de alimentare a dispozitivelor electronice sau supratemperatură a transformatorului de sudură.	Lăsați utilajul să se răcească. Dacă mesajul de eroare persistă, opriti și reporniți utilajul. Dacă defecțiunea persistă încă, notificați service-ul.
E 9	Tensiune joasă	Deconectați utilajul de la rețea și verificați tensiunea rețelei.
E10	Supratensiune secundară	Opriti și reporniți utilajul. Dacă defecțiunea persistă, notificați service-ul.
E11	Supratensiune	Deconectați utilajul de la rețea și verificați tensiunea rețelei.
E12	VRD (eroare la reducerea tensiunii la funcționare în gol)	Informați service-ul

6.2 Reglarea dinamică a puterii

Execuția corespunzătoare a siguranței de protecție a rețelei este condiția preliminară.

Respectați indicațiile siguranței pentru protecția rețelei!

Cu această funcție, aparatul poate fi ajustat la siguranța din construcție la conexiunea la rețea. În acest fel, poate fi evitată declanșarea permanentă a siguranței rețelei. Puterea maximă de consum a aparatului este limitată cu un valoare elocventă pentru siguranța disponibilă a rețelei (sunt posibile mai multe nivele).

Valoarea poate fi selectată în meniul de configurare al aparatului > *consultați capitolul 5.6* prin intermediul parametrului *FUS*. Funcția reglează în mod automat puterea de sudură la o valoare necritică pentru siguranța corespunzătoare de rețea.

6.3 Resetarea parametrilor de sudură la setarea din fabrică

Toți parametrii de sudură personalizați sunt înlocuiți de reglările din fabrică!

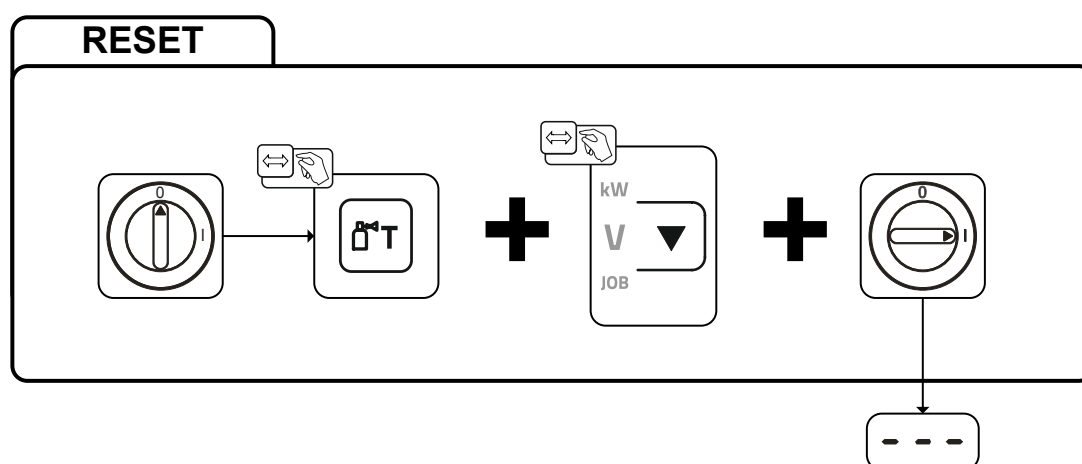


Figura 6-1

Afișare	Setare / Selectare
	Confirmarea intrării Specificația utilizatorului este acceptată, dați drumul butonului/butoanelor de acționare.

6.4 Afișarea versiunii de software pentru unitatea de comandă a aparatului

Interogarea versiunilor software-ului servește exclusiv la informarea personalului de service autorizat și poate avea loc în meniul de configurare a utilajului > *consultați capitolul 5.6!*

7 Anexă

7.1 Prezentare generală a parametrilor - domenii de setare

7.1.1 Sudare WIG

Nume	Reprezentare			Domeniu de reglare		
	Cod	Standard	Unitate de măsură	min.		max.
Curent principal AMP, dependent de sursa de curent		-	A	-	-	-
Durata de scurgere preliminară a gazului		0,5	s	0	-	20
Curent de amorsare, procentual din AMP		20	%	1	-	200
Curent de amorsare, absolut, dependent de sursa de curent		-	A	-	-	-
Durata de amorsare		0,01	s	0,01	-	20,0
Timp creștere curent		1,0	s	0,0	-	20,0
Curent de impuls		140	%	1		200
Durată puls ^[1]		0,01	s	0,00	-	20,0
Timp pantă (interval de la curentul principal AMP până la curentul secundar AMP%)		0,00	s	0,00	-	20,0
Curent secundar, procentual din AMP		50	%	1		200
Curent secundar, absolut, dependent de sursa de curent		-	A	-	-	-
Timp pauză puls ^[1]		0,01	s	0,00	-	20,0
Timp pantă (interval de la curentul principal AMP până la curentul secundar AMP%)		0,00	s	0,00	-	20,0
Timp descreștere curent		1,0	s	0,0	-	20,0
Curent final, procentual din AMP		20	%	1	-	200
Curent final, absolut, dependent de sursa de curent		-	A	-	-	-
Timp curent final		0,01	s	0,01	-	20,0
Durată scurgere reziduală gaz		8	s	0,0	-	40,0
Diametru electrod, valoare metrică		2,4	mm	1,0	-	4,0
Diametru electrod, imperial		92	mil	40	-	160
Timp spotArc		2	s	0,01	-	20,0
Timp spotmatic (>)		200	ms	5	-	999
Timp spotmatic (>)		2	s	0,01	-	20,0
Optimizarea comutării c.a. ^{[1], [2], [3]}		250		5	-	375
Balans c.a. (JOB 0) ^{[1], [2]}			%	-30	-	+30
Balans c.a. (JOB 1-100) ^[2]		65	%	40	-	90
Saltul de curent ^[3]		1	A	1	-	20
Saltul de curent ^[4]		1	A	1	-	10
Reamorsare după ruperea arcului voltaic ^[3]		5	s	0,1		5
Frecvența c.a. ^{[2] [4]}		-	Hz	50	-	200
Frecvența c.a. (JOB 0) ^{[1], [2], [3]}		-	Hz	30	-	300
Frecvența c.a. (JOB 1-100) ^{[1], [2]}		50	Hz	30	-	300
Balans pulsuri		50	%	1	-	99
Frecvență pulsuri (pulsuri de valoare medie, tensiune curent continuu)		2,8	Hz	0,2	-	2000
Frecvență pulsuri (pulsuri de valoare mediu, tensiune curent alternativ) ^[1]		2,8	Hz	0,2	-	5

Nume	Reprezentare			Domeniu de reglare		
	Cod	Standard	Unitate de măsură	min.		max.
Frecvență pulsuri (pulsuri metalurgice) ^[3]	\overline{FrE}	50	Hz	50	-	15000
Frecvență pulsuri (pulsuri metalurgice) ^[4]	\overline{FrE}	50	Hz	5	-	15000
activArc, în funcție de curentul principal	\overline{RRP}			0	-	100
Balans amplitudine ^{[1], [2], [3]}	\overline{RbA}			70	-	130
Ajustare dinamică a puterii ^[4]	\overline{FUS}	16	A	10	/	16

^[1] Utilaje cu unitate de comandă Comfort 2.0.

^[2] Utilaje pentru sudură cu curent alternativ (AC).

^[3] Seria de utilaje Tetric 300.

^[4] Seria de utilaje Tetric 230.

7.1.2 Sudare cu electrod învelit

Nume	Reprezentare			Domeniu de reglare		
	Cod	Standard	Unitate de măsură	min.		max.
Curent principal AMP, dependent de sursa de curent	$\overline{I_i}$	-	A	-	-	-
Curent de amorsare la cald, procentual din AMP	$\overline{I_{hE}}$	120	%	1	-	200
Curent de amorsare la cald, procentual din AMP ^[1]	$\overline{I_{hE}}$	150	%	1	-	150
Curent de amorsare la cald, absolut, dependent de sursa de curent	$\overline{I_{hE}}$	-	A	-	-	-
Timp de amorsare la cald	$\overline{E_{hE}}$	0,5	s	0,0	-	10,0
Timp de amorsare la cald ^[1]	$\overline{E_{hE}}$	0,1	s	0,0	-	5,0
Arcforce ^[2]	\overline{Rrc}	0		-40	-	40
Frecvența c.a. ^{[2] [3]}	\overline{FrE}	100	Hz	30	-	300
Balans c.a. ^{[2] [3]}	\overline{bAL}	60	%	40	-	90
Curent de impuls	$\overline{I_{PL}}$	142	-	1	-	200
Frecvență pulsuri	\overline{FrE}	1,2	Hz	0,2	-	50
Frecvență pulsuri (c.c.)	\overline{FrE}	1,2	Hz	0,2	-	500
Frecvență pulsuri (AC) ^{[2] [3]}	\overline{FrE}	1,2	Hz	0,2	-	5
Balans pulsuri	\overline{bAL}	30	-	1	-	99
Ajustare dinamică a puterii ^[1]	\overline{FUS}	16	A	10	/	16

^[1] Seria de utilaje Tetric 230.

^[2] Seria de utilaje Tetric 300.

^[3] Utilaje pentru sudură cu curent alternativ (AC).

7.2 Căutare dealer

Sales & service partners
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"