

## TRANSPOCKET 150/180 TIG

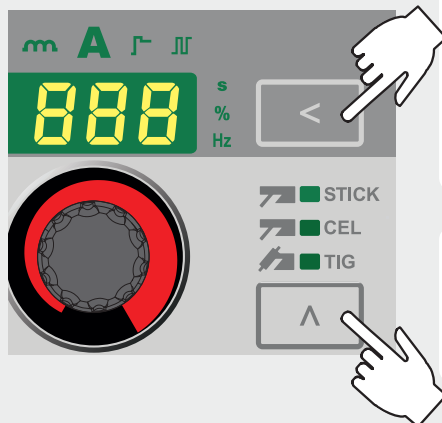
### Guia rápido

#### SEGURANÇA



Antes de trabalhar com o aparelho, ler e compreender todos os documentos anexos e online disponíveis! Este documento não descreve todas as funções do aparelho. A descrição completa do aparelho está no manual de instruções!

#### CONFIGURAÇÕES DE SOLDAGEM



#### Valor de ajuste:

- ⇒ Dinâmica: 0 – 100 | Configuração de fábrica = 20
- ⇒ Corrente de soldagem: TP 150 = 10 – 150 A / TP 180 = 10 – 180 A (STICK), 10 – 220 A (TIG)
- ⇒ Função SoftStart/HotStart: 30 – 200% | Configuração de fábrica = 130 %
- ⇒ Arco pulsado para soldagem: OFF (DESLIGADO)/0,5 – 100 Hz | Configuração de fábrica = OFF (DESLIGADO)

#### Métodos de soldagem disponíveis:

- ⇒ Soldagem de eletrodos revestidos
- ⇒ Soldagem de eletrodos revestidos com eletrodo de celulose
- ⇒ Soldagem TIG

Manual de instruções:



www.fronius.com/  
Transpocket



42,0426,0216,PB 009-01082017

## TRANSPOCKET 150/180 TIG

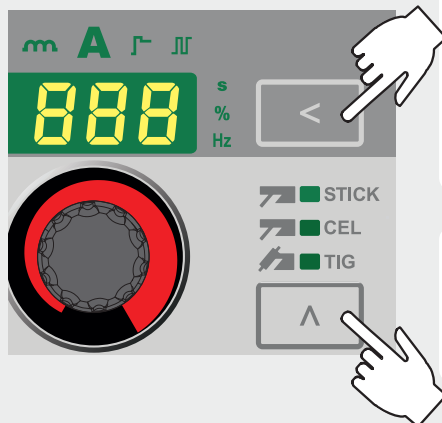
### Guia rápido

#### SEGURANÇA



Antes de trabalhar com o aparelho, ler e compreender todos os documentos anexos e online disponíveis! Este documento não descreve todas as funções do aparelho. A descrição completa do aparelho está no manual de instruções!

#### CONFIGURAÇÕES DE SOLDAGEM



#### Valor de ajuste:

- ⇒ Dinâmica: 0 – 100 | Configuração de fábrica = 20
- ⇒ Corrente de soldagem: TP 150 = 10 – 150 A / TP 180 = 10 – 180 A (STICK), 10 – 220 A (TIG)
- ⇒ Função SoftStart/HotStart: 30 – 200% | Configuração de fábrica = 130 %
- ⇒ Arco pulsado para soldagem: OFF (DESLIGADO)/0,5 – 100 Hz | Configuração de fábrica = OFF (DESLIGADO)

#### Métodos de soldagem disponíveis:

- ⇒ Soldagem de eletrodos revestidos
- ⇒ Soldagem de eletrodos revestidos com eletrodo de celulose
- ⇒ Soldagem TIG

Manual de instruções:



www.fronius.com/  
Transpocket



42,0426,0216,PB 009-01082017

## ENTRAR NO MENU SETUP



Menu Setup

Soldagem de eletrodos revestidos



Menu Setup

Eletrodo de celulose



Menu Setup

TIG

## ALTERAR PARÂMETROS



Girar e pressionar o botão de regulagem para selecionar e alterar o parâmetro.

### PARÂMETROS PARA A SOLDAGEM DE ELETRODOS REVESTIDOS

<b>Ht1</b>	Duração da corrente inicial: 0,1 – 1,5 segundo   0,5 segundos*
<b>ASt</b>	Anti-Stick: On*/OFF (LIGADO/DESLIGADO)
<b>Stc</b>	Rampa de inicialização: On*/OFF (LIGADO/DESLIGADO)
<b>Uco</b>	Tensão de demolição: 25 – 90 V   45 V*
<b>FAC</b>	Configuração de fábrica
<b>2nd</b>	Menu Setup de nível 2

### PARÂMETROS DO MENU SETUP DE NÍVEL 2

<b>SOF</b>	Versão do software
<b>t5d</b>	Desligamento automático: 5 – 60 minutos/OFF* (DESLIGADO)
<b>FUS</b>	Fusível: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
<b>Sot</b>	Vida útil: horas, minutos, segundos
<b>SAt</b>	Duração da soldagem: horas, minutos, segundos

### PARÂMETROS PARA A SOLDAGEM TIG

<b>t11</b>	Modo de operação: OFF (DESLIGADO)/2t*/4t
<b>1-5</b>	Corrente inicial: 1 – 200%   50%*
<b>1-2</b>	Corrente de redução: 1 – 200%   50%*
<b>1-E</b>	Corrente final: 1 – 100%   50%*
<b>OPo</b>	Tempo de pós-fluxo de gás: 0,2 – 9,9* segundos
Sensibilidade Comfort Stop:	
<b>CS5</b>	TP150 = OFF (DESLIGADO)/0,5 – 2,5 V   1,6 V*
	TP180 = OFF (DESLIGADO)/0,5 – 2,5 V   1,5 V*
<b>Uco</b>	Tensão de demolição: 12 – 22 V   15 V*
<b>tAC</b>	Função de aderência: OFF* (DESLIGADO)/0,1 – 5,0 segundos
<b>FAC</b>	Configuração de fábrica
<b>2nd</b>	Menu Setup de nível 2

\* Configuração de fábrica

## ENTRAR NO MENU SETUP



Menu Setup

Soldagem de eletrodos revestidos



Menu Setup

Eletrodo de celulose



Menu Setup

TIG

## ALTERAR PARÂMETROS



Girar e pressionar o botão de regulagem para selecionar e alterar o parâmetro.

### PARÂMETROS PARA A SOLDAGEM DE ELETRODOS REVESTIDOS

<b>Ht1</b>	Duração da corrente inicial: 0,1 – 1,5 segundo   0,5 segundos*
<b>ASt</b>	Anti-Stick: On*/OFF (LIGADO/DESLIGADO)
<b>Stc</b>	Rampa de inicialização: On*/OFF (LIGADO/DESLIGADO)
<b>Uco</b>	Tensão de demolição: 25 – 90 V   45 V*
<b>FAC</b>	Configuração de fábrica
<b>2nd</b>	Menu Setup de nível 2

### PARÂMETROS DO MENU SETUP DE NÍVEL 2

<b>SOF</b>	Versão do software
<b>t5d</b>	Desligamento automático: 5 – 60 minutos/OFF* (DESLIGADO)
<b>FUS</b>	Fusível: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
<b>Sot</b>	Vida útil: horas, minutos, segundos
<b>SAt</b>	Duração da soldagem: horas, minutos, segundos

### PARÂMETROS PARA A SOLDAGEM TIG

<b>t11</b>	Modo de operação: OFF (DESLIGADO)/2t*/4t
<b>1-5</b>	Corrente inicial: 1 – 200%   50%*
<b>1-2</b>	Corrente de redução: 1 – 200%   50%*
<b>1-E</b>	Corrente final: 1 – 100%   50%*
<b>OPo</b>	Tempo de pós-fluxo de gás: 0,2 – 9,9* segundos
Sensibilidade Comfort Stop:	
<b>CS5</b>	TP150 = OFF (DESLIGADO)/0,5 – 2,5 V   1,6 V*
	TP180 = OFF (DESLIGADO)/0,5 – 2,5 V   1,5 V*
<b>Uco</b>	Tensão de demolição: 12 – 22 V   15 V*
<b>tAC</b>	Função de aderência: OFF* (DESLIGADO)/0,1 – 5,0 segundos
<b>FAC</b>	Configuração de fábrica
<b>2nd</b>	Menu Setup de nível 2

\* Configuração de fábrica