



Segurança

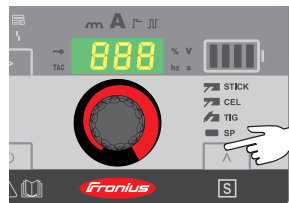
Antes de trabalhar com o aparelho, ler e compreender todos os documentos anexos e os documentos disponibilizados online! Este documento não descreve todas as funções do aparelho. A descrição completa do aparelho está no manual de instruções!

Configurações de soldagem

Valor de ajuste:



- ⇒ **m** Dinâmica: 0 - 100 | Configuração de fábrica = 20
- ⇒ **A** Corrente de soldagem: 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ⇒ **f** Função Soft-Start/Hot-Start: 0 - 200% | Configuração de fábrica = 130%
- ⇒ **|||** Pulsagem TIG (somente disponível na variante do aparelho TIG)



Métodos de soldagem disponíveis:

- ⇒ **STICK** Soldagem de eletrodos revestidos
- ⇒ **CEL** Soldagem de eletrodos revestidos com eletrodo de celulose
- ⇒ **TIG** Soldagem TIG
- ⇒ **SP** reservado para programas especiais



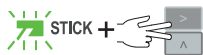
Manual de instruções



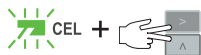
<https://manuals.fronius.com/html/4204260176>



Entrar no menu Setup



Menu setup da soldagem
de eletrodos revestidos



Menu setup do 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

HTI	Duração da corrente inicial: 0,1 - 1,5 segundos 0,5 segundos*
AST	Anti-Stick: On* / OFF (LIGADO/DESLIGADO)
UCO	Tensão de demolição: 25 - 80 V 45 V*
SDF	Versão do software
ESD	Desligamento automático: 300 - 900* segundos / OFF (DESLIGADO)
FAC	Configuração de fábrica

Parâmetros para a soldagem TIG

CS5	Sensibilidade Comfort Stop: 0,3 - 2,0 V / OFF (DESLIGADO) 0,5 V*
UCO	Tensão de demolição: 12 - 35 V 15 V*
SDF	Versão do software
ESD	Desligamento automático: 300 - 900* segundos / OFF (DESLIGADO)
FAC	Configuração de fábrica

*Configuração de fábrica