

# ACCUPOCKET 150/400 TIG

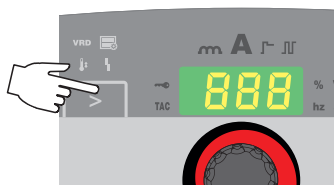
## Guia rápido

### SEGURANÇA



Antes de trabalhar com o aparelho, ler e compreender todos os documentos anexos e online disponíveis!

### 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)
- ⇒ Função Soft-Start/Hot-Start: 0 - 200% | Configuração de fábrica = 130 %
- ⇒ Pulsação TIG: OFF (DESLIGADO) / 0,5 - 10 Hz Configuração de fábrica = OFF (DESLIGADO)



#### 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



42,0426,0247,PB 002-08082017

# ACCUPOCKET 150/400 TIG

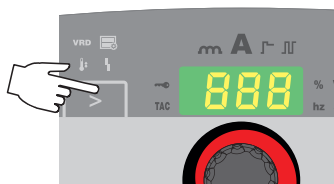
## Guia rápido

### SEGURANÇA



Antes de trabalhar com o aparelho, ler e compreender todos os documentos anexos e online disponíveis!

### 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)
- ⇒ Função Soft-Start/Hot-Start: 0 - 200% | Configuração de fábrica = 130 %
- ⇒ Pulsação TIG: OFF (DESLIGADO) / 0,5 - 10 Hz Configuração de fábrica = OFF (DESLIGADO)



#### 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



42,0426,0247,PB 002-08082017

## 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

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

### PARÂMETROS PARA A SOLDAGEM TIG

<b>tri</b>	Modo de operação: OFF (DESLIGADO) / 2t* / 4tO
<b>I-S</b>	Corrente inicial: 1 - 200%   50%*
<b>I-2</b>	Corrente de redução: 1 - 200%   50%*
<b>I-E</b>	Corrente final: 1 - 100 %   50%*
<b>GPo</b>	Tempo de pós-fluxo de gás: 0,2 - 9,9* segundos
<b>CSS</b>	Sensibilidade Comfort Stop: 0,3 - 2,0 V / OFF* (DESLIGADO)
<b>Uco</b>	Tensão de demolição: 12 - 35 Volt   15 Volt*
<b>EARC</b>	Função de aderência: OFF* / 0,1 - 5,0 segundos
<b>SOF</b>	Versão do software
<b>ESD</b>	Desligamento automático: 300 - 900* segundos / OFF (DESLIGADO)
<b>FAC</b>	Configuração de fábrica

\* Configuração de fábrica

## 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

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

### PARÂMETROS PARA A SOLDAGEM TIG

<b>tri</b>	Modo de operação: OFF (DESLIGADO) / 2t* / 4tO
<b>I-S</b>	Corrente inicial: 1 - 200%   50%*
<b>I-2</b>	Corrente de redução: 1 - 200%   50%*
<b>I-E</b>	Corrente final: 1 - 100 %   50%*
<b>GPo</b>	Tempo de pós-fluxo de gás: 0,2 - 9,9* segundos
<b>CSS</b>	Sensibilidade Comfort Stop: 0,3 - 2,0 V / OFF* (DESLIGADO)
<b>Uco</b>	Tensão de demolição: 12 - 35 Volt   15 Volt*
<b>EARC</b>	Função de aderência: OFF* / 0,1 - 5,0 segundos
<b>SOF</b>	Versão do software
<b>ESD</b>	Desligamento automático: 300 - 900* segundos / OFF (DESLIGADO)
<b>FAC</b>	Configuração de fábrica

\* Configuração de fábrica