

# ACCUPOCKET 150/400 TIG

## Instrucciones abreviadas

### SEGURIDAD



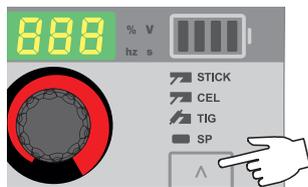
¡Antes de trabajar con el equipo, leer y comprender todos los documentos adjuntos y disponibles en línea!

### AJUSTES DE SOLDADURA



#### Valores de ajuste:

- ➔ **m** Dinámica: 0 - 100 | Ajuste de fábrica = 20
- ➔ **A** Corriente de soldadura: 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ➔ **⌋** Función de inicio suave/HotStart: 0 - 200 % | Ajuste de fábrica = 130 %
- ➔ **⌋⌋** Pulsado TIG: OFF (DES) / 0,5 - 10 Hz Ajuste de fábrica = OFF (DES)



#### Procedimientos de soldadura disponibles:

- ➔ **STICK** Soldadura por electrodo
- ➔ **CEL** Soldadura con electrodos celulósicos
- ➔ **TIG** Soldadura TIG
- ➔ **SP** Reservado para programas especiales



## ACCEDER AL MENÚ DE CONFIGURACIÓN



Menú de configuración  
para soldadura por electrodo



Menú de configuración  
para electrodos celulósicos



Menú de configuración para TIG



## MODIFICAR PARÁMETROS

Girar y pulsar la rueda de ajuste para seleccionar y modificar los parámetros.

### PARÁMETROS PARA LA SOLDADURA POR ELECTRODO

<b>HEI</b>	Duración de la corriente inicial: 0,1 - 1,5 segundos   0,5 segundos*
<b>AST</b>	Anti-Stick: On (CON)* / OFF (DES)
<b>Uco</b>	Tensión de rotura: 25 - 80 V   45 V*
<b>SOF</b>	Versión de software
<b>ESD</b>	Desconexión automática: 300 - 900* segundos / OFF (DES)
<b>FAC</b>	Ajuste de fábrica

### PARÁMETROS PARA LA SOLDADURA TIG

<b>ERI</b>	Modo de operación: OFF (DES) / 2t* / 4t
<b>1-5</b>	Corriente inicial: 1 - 200 %   50 %*
<b>1-2</b>	Corriente de descenso: 1 - 200 %   50 %*
<b>1-E</b>	Corriente final: 1 - 100 %   50 %*
<b>GPo</b>	Tiempo de postflujo de gas: 0,2 - 9,9* segundos
<b>CS5</b>	Sensibilidad Comfort Stop: 0,3 - 2,0 V / OFF (DES)*
<b>Uco</b>	Tensión de rotura: 12 - 35 voltios   15 voltios*
<b>ERAC</b>	Función de soldadura de fijación: OFF (DES)* / 0,1 - 5,0 segundos
<b>SOF</b>	Versión de software
<b>ESD</b>	Desconexión automática: 300 - 900* segundos / OFF (DES)
<b>FAC</b>	Ajuste de fábrica

\* ajuste de fábrica