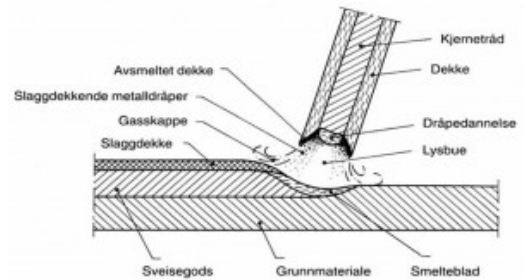


Innstilling Magma Supertig AC/DC200Di Pannesveis

Nedenfor vises innstillingen for vanlig elektrodesveising /pinnesveis (MMA)
Følg fortrinnsvis rekkefølgen på nr.
I tekstboksene



2. Når pannesveis er valgt kan man velge mellom justering av strømstyrken eller Arc Force. Velg med orange pilknapp.

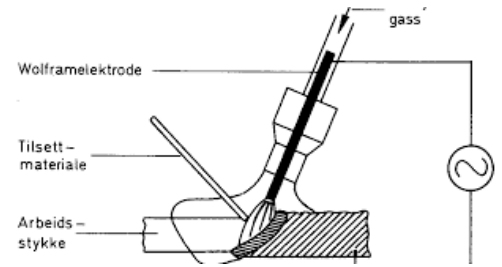
Arc er amp automatisk opp når pinne/elektroden komer for nær smeltebadet. Justeres i % opp til 100

3. Her justeres verdi på alle funksjonene. Verdi på valgt funksjon vises i display.

1. Velg pannesveis ved å trykke (orange pilknapp) det røde lyset ned til pannesveissymbolen.

Innstilling Magma Supertig AC/DC200Di Tig AC Aluminium

Nedenfor forklares innstillinger for Tig sveising av aluminium . Følg i hovedsak tekstboksene fra 1 til 6.



6. Lagring av inntil 10 innstillinger. Velg først tall 1-10 For lagring hold på knappen til save lysen.

3. Velg Advanced Square wave som gir stabil lysbue og rask smelting.

Sine smelter ikke så raskt og gir smalere sveis. De 2 andre kan være for eks. til anodisert aluminium.

2. Velg HF start som er det øverste lyset.



5. I 2T stilling må knappen på tig håndtaket holdes inne hele tiden. I 4T kan man trykke å slippe. Trykk igjen for å avslutte

4. Nå er det disse 2 knappene som skal brukes. Med pilknappen flyttes det røde lyset fra venstre mot høyre på "trappelinjen" Ved enhver pause på 6 sekunder går lyset tilbake til Welding Amp. Da er det enkelt å justere strømstyrken (blå knott) under arbeid. Start med å trykke lyset rundt hele linjen til første punkt Pre-Flow. (Lyset hopper over innstillinger som ikke er aktuell for AC sveising) Her er forslag til verdier:

Pre-Flow justeres til 0,6 på display med (blå knott)

Start-Current justeres 20

Up-Slope justeres 0

Amp 130 som bare er et grov anslag for 3 mm alu.

AC freq 50. Lav gir bred sveis. Høy gir smal rask sveis og dypere varme.

AC balance 35 Høyt tall mer oksyd fjernes/rensens. For høyt, forbruker wolfram.

Down Slope 0,7

End Current 20

Post Flow 1

1. Velg pulse off.



Godsklemmen skal til pluss ved tig sveising. For pinnesveis er det best med gods til minus.

2. Velg berøringfri (HF) start som et det øverste lyset. Velger du det nederste må wolframen berøre



1. Velg Pulse of eller Pulse on.