

## DC TIG instellen

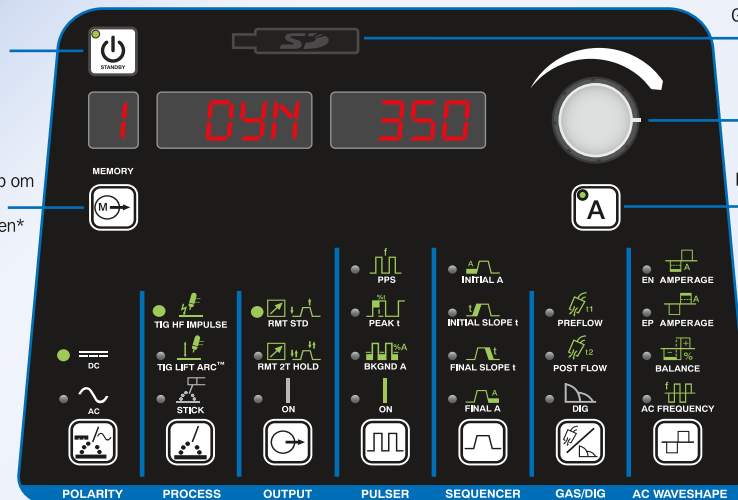
Staallegeringen  
Roestvast staal  
Nikkellegeringen  
Koperlegeringen  
Titanium

Eigenschap selecteren	Aanbevolen instelling	Aantekeningen
<b>POLARITEIT</b>	DC	Stelt automatisch de uitgangsspanning in op DCEN
<b>PROCES</b>	TIG HF	Standaardinstelling voor starten met hoog frequent (HF)
<b>UITGANG</b>	RMT STD	Standaardinstelling voor externe voetbediening
<b>PULSER*</b>	UIT	Geavanceerde bediening — Zie hoofdstuk <i>Puls TIG</i>
<b>SEQUENCER*</b>	N.v.t.	Wordt niet gebruikt voor RMT STD. Selecteer RMT 2T Hold voor interne sequence regeling.
<b>GAS/DIG</b>	VOORGAS*: 0,2 sec	Biedt gasbescherming vóór een boogstart
	NAGAS: AUTO	Automatisch gasnastroomtijd bij maximale lasroom
<b>DIG</b>	DIG: N.v.t.	Functie voor beklede elektrode (STICK) — wordt NIET gebruikt voor TIG
<b>AC-BLOKGOLF</b>	N.v.t.	Functie voor AC TIG — wordt NIET gebruikt bij DC
<b>Wolframkeuze</b> Zie keuze en voorbereiding van wolfram.	Cerium Lanthaan	<b>PURE WOLFRAAM (groen) wordt NIET aanbevolen!</b> Gebruik voor de beste resultaten een geslepen cerium- of lanthaanelektrode bij het lassen van deze legeringen.

Tip: Selecteer geheugen (als gewenst) en stel dan de lasparameters van links naar rechts in.

Stand-by toets\*

Druk hierop om Geheugen te selecteren\*



Geheugenkaart-poort\*

Verdraai om Geselecteerde parameter in te stellen

Druk hierop om Hoofdstroom te bekijken en in te stellen

De LED's geven Polariteit, Proces en Uitgangsspanning aan.

Selecteer een parameter hierboven om weer te geven en een waarde in te stellen.

## AC TIG instellingen

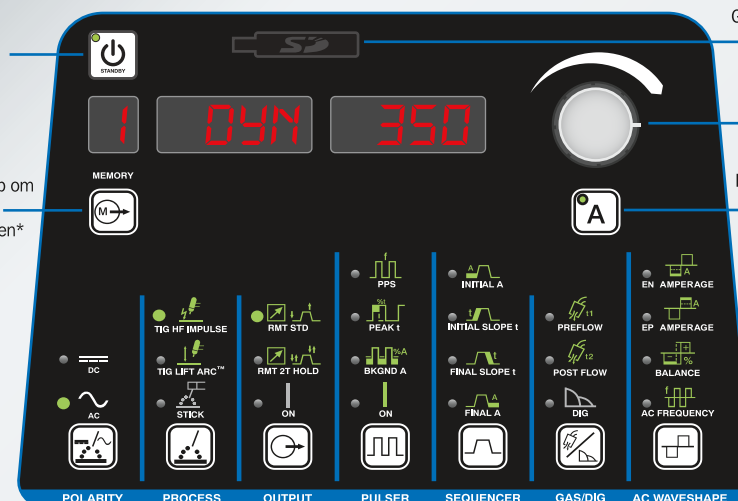
Aluminium  
Magnesium

Eigenschap selecteren	Aanbevolen instelling	Aantekeningen
<b>POLARITEIT</b>	AC	Stelt automatisch de uitgangsspanning in op AC
<b>PROCES</b>	TIG HF	Standaardinstelling voor starten met hoog frequent (HF)
<b>UITGANG</b>	RMT STD	Standaardinstelling voor externe voetbediening
<b>PULSER*</b>	UIT	Geavanceerde regeling — Zie hoofdstuk <i>Puls TIG</i>
<b>SEQUENCER*</b>	N.v.t.	Wordt niet gebruikt bij RMT STD. Selecteer RMT 2T Hold voor interne sequence regeling.
<b>GAS/DIG</b>	VOORGAS*: 0,2 sec	Biedt gasbescherming vóór boogstart
	NAGAS: AUTO	Automatische gasnastroomtijd bij maximale lasroom
<b>DIG</b>	DIG: N.v.t.	Functie Beklede elektrode — wordt NIET gebruikt voor TIG
<b>AC-BLOKGOLF</b>	EN-/EP-stroom* AC-balans AC-frequentie	1:1 verhouding 70–75% EN 120 Hz } Bekijk hoofdstuk AC-golfvormen voor volledige beschrijvingen.
<b>Wolframkeuze</b> Zie keuze en voorbereiding van wolfram.	Cerium Lanthaan	<b>PURE WOLFRAAM (groen) wordt NIET aanbevolen!</b> Gebruik voor de beste resultaten een geslepen cerium- of lanthaanelektrode bij het lassen van deze legeringen.

Opmerking: De laatst gebruikte procedure functies worden apart opgeslagen voor AC en DC.

Stand-by toets\*

Druk hierop om Geheugen te selecteren\*



Geheugenkaart-poort\*

Verdraai om Geselecteerde parameter in te stellen

Druk hierop om Hoofdstroom te bekijken en in te stellen

De LED's geven Polariteit, Proces en Uitgangsspanning aan.

Selecteer een parameter hierboven om weer te geven en een waarde in te stellen.

\*Functie alleen op bepaalde modellen beschikbaar.



Lees nauwkeurig alle labels en de gebruikershandleiding voordat u de machine installeert, gebruikt of onderhoudt.

Lees de veiligheidsinformatie aan het begin van de handleiding en in elk hoofdstuk.

Opmerking: Deze instellingen vormen een uitgangspunt voor het instellen van het bedieningspaneel — het is geen specificatie voor een lasprocedure en geen vervanging van de juiste kwalificatie voor de procedure.

## AC-golfvormregeling

Eigenschap	Instelling	Effect op de boog	Effect op de lasnaad
<b>AC-balansregeling</b> Regelt de reinigingswerking van de boog. Afstelling van het % EN van de AC-golf regelt de breedte van het etsgebied rondom de lasnaad.  <i>Opmerking: stel de AC-balansregeling af zodat voldoende boogreiniging (etswerking) aan de zijkanten en voorkant van het lasbad is. De AC-balans zorgt voor verdere fijn-afstelling van de gewenste hoeveelheid etswerking.</i>	75% EN 	Minder bolvorming en punt blijft behouden 	Lasnaad Minimale zichtbare verwijdering van oxide (etswerking)
	50% EN 	Vergroot de bolvorming van de elektrode 	Lasnaad Zichtbaar verwijderen van oxide (etswerking)
<b>AC-frequentieregeling</b> Regelt de breedte van de boogkegel. Een hogere AC-frequentie biedt een meer gerichte boog en betere controle over de richting.  <i>Opmerking: een lagere AC-frequentie zorgt voor een zachtere boog en een bredere lasbad dus een bredere lasnaad.</i>	60 Hz 	Breder profiel ideaal voor opbouwende werkzaamheden 	Lasnaad Zichtbaar verwijderen van oxide (etswerking)
	120 Hz 	Smaller profiel voor striplassen en geautomatiseerde toepassingen 	Lasnaad Zichtbaar verwijderen van oxide (etswerking)
<b>Onafhankelijke regeling van de AC-stroomsterkte</b> De EN- en EP-stroomwaarden kunnen onafhankelijk van elkaar worden ingesteld. De verhouding van de stroom EN en EP wordt ingesteld voor een nauwkeurige warmte- inbreng in het werkstuk en de elektrode. De EN-stroom regelt de hoeveelheid warmte in het werkstuk, terwijl de EP-stroom een groot effect heeft op de reiniging (samen met de AC-balansregeling). Een hogere EN-stroomsterkte zorgt ook voor een diepere inbranding en hogere voorloopsnelheden.	100 A EP 200 A EN 	Meer stroom in EN dan EP: hogere lassnelheid en diepere inbranding 	Lasnaad Minimale zichtbare verwijdering van oxide (etswerking)
	200 A EP 100 A EN 	Meer stroom in EP dan EN: ondiepe inbranding, meer bolling en etswerking 	Lasnaad Zichtbaar verwijderen van oxide (etswerking)

## Opties bij AC-golfvorm

Standaard: zachte blok golf	Opties en voordelen AC-golf: Zie de gebruikershandleiding voor de instructies.
<p><i>Tip: een zachte blok golf wordt aanbevolen voor de meeste toepassingen. Deze biedt een goede controle over het lasbad en een stabiele boog.</i></p>	Geavanceerde blok golf: Hogere lassnelheid Zachte blok golf: Max. controle lasbad Sinus golf: Traditionele boog Driehoeksgolf: Minder warmte-inbreng

## Keuze en voorbereiding van het wolfram

Type wolfram	Opmerkingen bij de toepassing	Diameter	Stroomsterktebereik
2% cerium	Goed, universeel wolfram voor lassen met AC en DC.	0,5 mm 1,0 mm 1,6 mm 2,4 mm 3,2 mm 4,0 mm 4,8 mm 6,3 mm	5-20 10-80 10-150 60-250 100-400 160-500 190-750 325-1100
1,5-2% lanthaan	Uitstekende start met lage stroomsterkte voor lassen met AC en DC.		



**PUUR WOLFRAAM (groen) wordt NIET aanbevolen!**

Gebruik voor de beste resultaten bij de meeste toepassingen een geslepen cerium- of lanthaanelektrode voor AC en DC lassen.

Zie de **gebruikershandleiding** voor meer informatie.

**Vorbereiding van wolfram:** Aanscherpen van wolfram voor AC en DC lassen met de Dynasty.

JUUST	ONJUUST	IDEALE SLIJPHOEK
Ideale voorbereiding — stabiele vlamboog Lengterichting Stabiele boog Slijpsteen	Verkeerde voorbereiding — zoekende boog Radiaal gericht Zoekende boog Afgestompte punt Slijpsteen	15° tot 30° <b>AC-EFFECT</b> Licht afsmelten van elektrode-punt
<p><i>Opmerking: Gebruik de steen niet voor andere klussen omdat het wolfram dan vervuild kan raken.</i></p> <p><i>Tip: Soms wordt het uiteinde van de elektrode afgevlakt voor een constante geometrie en om wolframerosie te voorkomen. Dit is vooral handig bij wisselstroom (AC) waarbij afsmelten van de wolframelektrode regelmatig voorkomt.</i></p>		

## Bedieningen pulserend TIG

De functie Pulserende TIG schakelt de lasstroom van hoog (piek) naar laag (dal) bij een ingestelde snelheid (PPS). Bij pulseren kan de warmte-inbreng worden verlaagd omdat de gemiddelde stroom lager is, dus meer controle over het lasbad, de inbranding en vervorming. De volgende parameters kunnen worden aangepast voor de gewenste resultaten:

Parameter	Afkorting bedieningspaneel	Afstelling
Pulsen per seconde	PPS	Pulssnelheid tussen hoog en laag
Piekduur	Piektijd	% van pulsacyclus bij piekstroom
Dalstroom	DAL Stroom	% van piekstroom

Langzame puls	Snelle puls
Bij 1 tot 10 pulsen per seconde (PPS) ontstaat er een duidelijk rimpelpatroon van de lasrups. Kan worden gebruikt voor het timen van het toevoegmateriaal, het tegengaan van vervorming en meer controle.	100 pulsen per seconde (PPS) en hoger zorgt dat de boog beter wordt gericht dus meer stabiliteit, een betere inbranding en een hogere voorloopsnelheid. Meer beweging in het lasbad verbetert de microstructuur van de lasnaad.

Duidelijk rimpelpatroon	Een gerichte boog verhoogd voorloopsnelheid en inbranding Smal lasbad en warmte zone
-------------------------	---

*Tip: Begin het lassen met de standaardfabrieksinstellingen van 100 PPS, 40% piek- en 25% dalstroom. Veranderde frequentie (PPS) om de breedte en het uiterlijk te wijzigen, fijnafstelling van piek- en dal stroom.*