

Výběr funkcí	Doporučené nastavení	Poznámky
POLARITY	DC	Automaticky vybírá nastavení režimu DC — pól na hořáku
PROCESS	TIG HF Impulse	Standardní nastavení pro vysokofrekvenční (HF) start
OUTPUT	RMT STD	Standardní nastavení pro dálkové nožní ovládání
PULSER*	OFF	Rozšířené řízení — viz část <i>TIG s pulzním výstupem</i>
SEQUENCER*	neuvedeno	Nepoužívá se, je-li vybrán výstup RMT STD. Chcete-li aktivovat interní řízení svařovací sekvence, vyberte výstup RMT 2T Hold.
GAS/DIG	PREFLOW*: 0,2 s	Přivádí ochranný plyn před zapálením oblouku
	POSTFLOW: AUTO	Automaticky upravuje dobu dofuku plynu po svařování
DIG	DIG: neuvedeno	Funkce RUČNÍHO obloukového svařování — NEPOUŽÍVÁ se pro metodu TIG
AC WAVESHAVE	neuvedeno	Funkce AC TIG — NEPOUŽÍVÁ se v režimu DC
Výběr wolframové elektrody Viz část <i>Výběr a příprava wolframové elektrody.</i>	Cer Lanthan Thorium	ELEKTRODA Z ČISTÉHO WOLFRAMU (zelená) se NEDOPORUČUJE! Při svařování těchto slitin lze dosáhnout nejlepších výsledků pomocí elektrody s přísadou ceru nebo lanthanu.

Doporučení: Vyberte paměť (je-li požadována), poté nastavte parametry svařování ve směru zleva doprava.

LED udávající polaritu, proces a výstup. | Vyberte výše uvedený parametr, chcete-li zobrazit a upravit nastavenou hodnotu.

Výběr funkcí	Doporučené nastavení	Poznámky
POLARITY	AC	Automaticky vybírá nastavení pro střídavý proud
PROCESS	TIG HF Impulse	Standardní nastavení pro vysokofrekvenční (HF) start
OUTPUT	RMT STD	Standardní nastavení pro dálkové nožní ovládání
PULSER*	OFF	Rozšířené řízení — viz část <i>TIG s pulzním výstupem</i>
SEQUENCER*	neuvedeno	Nepoužívá se, je-li vybrán výstup RMT STD. Chcete-li aktivovat interní řízení svařovací sekvence, vyberte výstup RMT 2T Hold.
GAS/DIG	PREFLOW*: 0,2 s	Přivádí ochranný plyn před zapálením oblouku
	POSTFLOW: AUTO	Automaticky upravuje dobu dofuku plynu po svařování
DIG	DIG: neuvedeno	Funkce RUČNÍHO obloukového svařování — NEPOUŽÍVÁ se pro metodu TIG
AC WAVESHAVE	EN/EP Amps* AC Balance AC Frequency	Poměr 1 : 1 70–75% EN 120 Hz
Výběr wolframové elektrody Viz část <i>Výběr a příprava wolframové elektrody.</i>	Cer Lanthan	ELEKTRODA Z ČISTÉHO WOLFRAMU (zelená) se NEDOPORUČUJE! Při svařování těchto slitin lze dosáhnout nejlepších výsledků pomocí elektrody s přísadou ceru nebo lanthanu.

Poznámka: Funkce načtení naposledy použitého postupu ukládá nastavení pro svařování střídavým i stejnosměrným proudem do každé paměťové úrovně.

LED udávající polaritu, proces a výstup. | Vyberte výše uvedený parametr, chcete-li zobrazit a upravit nastavenou hodnotu.

*Funkcja dostępna tylko w wybranych modelach.



Než zahájíte instalaci, provoz nebo údržbu zařízení, přečtěte si informace na všech štítcích a v Návodu k použití.

Přečtěte si bezpečnostní pokyny uvedené na začátku Návodu k použití a v každé jeho části.

Poznámka: Tato nastavení jsou určena k tomu, aby byla použita jako výchozí bod pro nastavení ovládacího panelu – nepředstavují specifikaci postupu svařování ani nenahrazují určení vhodnosti postupu.

Řízení tvarů křivek střídavého proudu

Funkce	Nastavení	Účinek na oblouk	Účinek na svar
Řízení vyvážení střídavého proudu Řídí úkon čištění obloukem. Upravováním hodnoty % EN křivky střídavého proudu se řídí šířka zóny narušení oxidů Al obklopující svar.	75 % EN 	Omezuje vytváření zaoblení elektrody a přispívá k zachování hrotu 	Svarová housenka Minimální viditelné odstranění oxidů
Řízení frekvence střídavého proudu Řídí šířku kužele oblouku. Zvyšováním frekvence střídavého proudu se dosahuje soustředěnější oblouku a přesnějšího směrového řízení.	60 Hz 	Širší profil, který je ideální pro postupné navařování 	Svarová housenka Viditelné odstranění oxidů
Poznámka: Nastavením řízení vyvážení střídavého proudu vyberte vhodný úkon čištění obloukem (narušení oxidů Al) na bocích a na přední straně oblasti svarové lázně. Vyvážení střídavého proudu by mělo být přesně přizpůsobeno podle požadovaného rozsahu narušení oxidů Al.	50 % EN 	Podporuje vytváření zaoblení elektrody 	Svarová housenka Viditelné odstranění oxidů
Řízení velikosti střídavého proudu Umožňuje vzájemně nezávislé nastavování hodnot proudu EN a EP. Přizpůsobuje poměr mezi hodnotami proudu EN a EP tak, aby bylo možno přesně regulovat množství tepla přiváděného do svařovaného dílu a do elektrody. Hodnota proudu EN určuje množství tepla přiváděného do svařovaného dílu, zatímco hodnota proudu EP výrazně ovlivňuje úkon čištění obloukem (společně s funkcí řízení vyvážení střídavého proudu). Zvýšená hodnota proudu EN také umožňuje dosažení hlubšího průvaru a umožňuje při stejném průvaru vyšší rychlosti svařování.	100A EP / 200A EN 	Je-li proud EN vyšší než proud EP: Vyšší rychlosti pojezdu a hlubší průvar 	Svarová housenka Minimální viditelné odstranění oxidů
	200A EP / 100A EN 	Je-li proud EP vyšší než proud EN: Mělký průvar, výraznější zaoblení elektrody a účinnější leptání 	Svarová housenka Viditelné odstranění oxidů

Možnosti tvarů křivek střídavého proudu

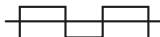
Výchozí nastavení: Obdélníkový tvar křivky s plynulejšími přechody



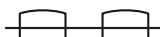
Doporučení: Obdélníkový tvar křivky s plynulejšími přechody je doporučován pro většinu aplikací. Poskytuje účinné řízení svarové lázně a dobrou stabilitu oblouku.

Možnosti tvarů křivek střídavého proudu a související výhody:

Viz pokyny uvedené v Návodu k obsluze.



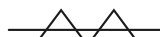
Rozšířený obdélníkový tvar křivky: Rychlejší pojezd



Tvar křivky s plynulejšími přechody: Neúčinnější řízení svarové lázně



Sinusová křivka: Tradiční oblouk



Trojúhelníkový tvar křivky: Snížené množství přiváděného tepla

Výběr a příprava wolframové elektrody

Typ wolframové elektrody	Poznámky ke způsobům použití	Průměr	Rozsah proudu A
2 % ceru	Univerzální wolframová elektroda, která je vhodná pro svařování střídavým i stejnosměrným proudem.	0,6 mm 1,0 mm 1,6 mm	5–20 A 10–80 A 10–150 A
1,5–2 % lanthanu	Vynikající zapalování oblouku nízkým proudem při svařování střídavým i stejnosměrným proudem.	2,4 mm 3,2 mm 4,0 mm	60–250 A 100–400 A 160–500 A
2 % thoria	Běžně používaná pro svařování stejnosměrným proudem, méně vhodná pro svařování střídavým proudem.	4,8 mm 6,4 mm	190–750 A 325–1 100 A



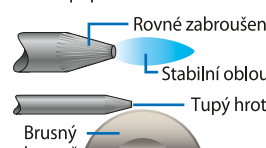
ELEKTRODA Z ČISTÉHO WOLFRAMU (zelená) se NEDOPORUČUJE! Ve většině případů lze při svařování střídavým i stejnosměrným proudem dosáhnout nejlepších výsledků pomocí elektrody s přísadou ceru nebo lanthanu.

Další informace naleznete v Návodu k obsluze.

Příprava wolframové elektrody: Před svařováním střídavým i stejnosměrným proudem pomocí zařízení Dynasty je wolframovou elektrodou třeba zabrousit.

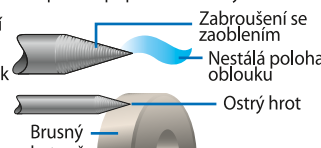
SPRÁVNĚ

Ideální příprava – stabilní oblouk



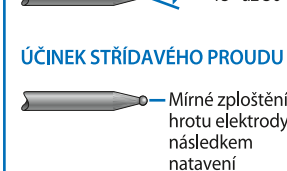
NESPRÁVNĚ

Nesprávná příprava – nestálý oblouk

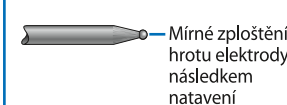


IDEÁLNÍ ROZSAH ÚHLU ZABROUŠENÍ

15° až 30°



ÚČINEK STŘÍDAVÉHO PROUDU



Poznámka: Brusný kotouč nepoužívejte pro jiné pracovní úkony, jelikož by tím mohlo dojít ke znečištění wolframové elektrody.

Doporučení: Vytvoření zaobleného tvaru je určeno pouze pro svařování ve střídavém proudu, kdy dochází k vytvoření kulatého konce elektrody (kalota), kdy následkem vysoké teploty při + pólu dochází k natavení hrotu W elektrody.

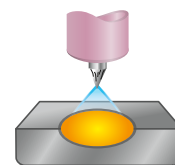
Řízení svařování metodou TIG s pulzním výstupem

Funkce TIG s pulzním výstupem umožňuje přepínání mezi vysokým proudem a nižším základním proudem při nastavené frekvenci (v pulzech za sekundu). Pulzací je možno dosáhnout snížení množství přiváděného tepla, jelikož se snižuje průměrný proud, a současného zlepšení řízení svarové lázně, průniku a deformace. Požadovaných výsledků je možno dosahovat přizpůsobováním následujících parametrů:

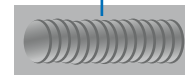
Parametr	Zkratka na ovládacím panelu	Úprava nastavení
Počet pulzů za sekundu	PPS	Frekvence pulzního přepínání mezi vysokým a nízkým proudem
Čas se špičkovým proudem	Peak t	% pulzového cyklu při špičkovém proudu
Proud na pozadí	BKGND A	% špičkového proudu

Nízkorychlostní pulz

Nastavení v rozsahu 1 až 10 pulzů za sekundu (PPS) bude poskytovat zřetelnou kresbu svarové housenky. Lze je používat při dočasném přidávání přídavného materiálu, k omezení deformací a ke zvýšení účinnosti řízení.



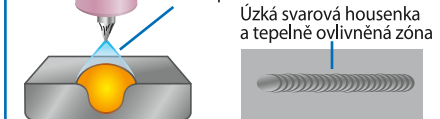
Zřetelně odlišný zvlněný vzor



Vysokorychlostní pulz

Nastavení 100 pulzů za sekundu (PPS) a více usnadňuje získání soustředěného oblouku a tím i dosažení zvýšené stability, hlubšího průvaru a vyšší rychlosti svařování. Účinnější promísení svarové lázně se základním materiálem zlepšuje mikrostrukturu svaru.

Získáním koncentrovaného oblouku se zvyšuje rychlost svařování a dosahuje hlubšího průvaru



Úzká svarová housenka a tepelně ovlivněná zóna

Doporučení: Svařování zahajujte při výchozím továrním nastavení, tedy při 100 PPS, 40 % špičkového proudu a 25 % proudu na pozadí. Upravením frekvence (PPS) pak změňte šířku a vzhled a následně proveďte doladění přizpůsobením špičkového proudu a proudu na pozadí.