

Auswahl der Funktion	Empfohlene Einstellung	Notizen
<b>POLARITÄT</b>	DC	Stellt Schweißausgang automatisch auf DCEN ein
<b>ZÜNDUNG</b>	WIG HF	Standard-Setup für Hochfrequenzzündung (HF)
<b>SCHWEISS-AUSGANG</b>	RMT STD	Standardeinstellung für Fußfernsteuerung
<b>IMPULSGEBER*</b>	AUS	Erweiterte Steuerung – siehe Abschnitt WIG-Impuls
<b>SEQUENZ*</b>	N.Z.	Wird in RMT STD nicht verwendet, wählen Sie „RMT 2T Hold Output“, um die interne Schweißsequenzsteuerung zu aktivieren.
<b>GAS/DIG</b>	VORSTRÖMEN*: 0,2 sec	Schutzgas-Zeiteinstellung vor Lichtbogenzündung
	NACHSTRÖMEN: AUTO	Stellt die Nachströmzeit automatisch für die maximale Schweißstromstärke ein
<b>DIG: N.Z.</b>		Funktion beim E-Hand-Schweißen, wird nicht für WIG-Schweißen verwendet
<b>AC-WELLENFORM</b>	N.Z.	AC-WIG Funktion – wird NICHT bei DC verwendet
<b>Auswahl von Wolframelektroden</b> Siehe Auswahl von Wolframelektroden und den Abschnitt Vorbereitung.	Cerium Lanthan Thorium	<b>REINES WOLFRAM (grün) wird NICHT empfohlen!</b> Die besten Ergebnisse erzielt man beim Schweißen dieser Legierungen mit einer angespitzten Cerium- oder Lanthanelektrode.

Tip: Wählen Sie Memory (falls gewünscht), und richten Sie dann die Schweißparameter von links nach rechts ein.

Standby-Taste\* | Steckplatz für Speicherkarte\*  
 Zur Auswahl von Programmen Memory\* drücken | Zum Einstellen der ausgewählten Parameter drehen  
 Zur Anzeige und zum Einstellen der Hauptstromstärke drücken

Die LEDs zeigen Polarität, Verfahren und Schweißausgang an. | Wählen Sie den oberen Parameter zum Anzeigen und Anpassen des eingestellten Wertes.

Auswahl der Funktion	Empfohlene Einstellung	Notizen
<b>POLARITÄT</b>	AC	Stellt den Ausgang automatisch auf Ws ein
<b>ZÜNDUNG</b>	WIG HF	Standard-Setup für Hochfrequenzzündungen (HF)
<b>SCHWEISS-AUSGANG</b>	RMT STD	Standardeinstellung für Fußfernsteuerung
<b>IMPULSGEBER*</b>	AUS	Erweiterte Regelung – siehe den Abschnitt WIG-Impuls-Schweißen
<b>SEQUENZ*</b>	N/A	Wird in RMT STD nicht verwendet, wählen Sie „RMT 2T Hold Output“, um die interne Schweißsequenzsteuerung zu aktivieren
<b>GAS/DIG</b>	VORSTRÖMEN*: 0,2 sec	Liefert Schutzgas, bevor der Lichtbogen gestartet wird
	NACHSTRÖMEN: AUTO	Stellt die Nachströmzeit automatisch für die maximale Schweißstromstärke ein
<b>DIG: N.Z.</b>		Funktion beim E-Hand-Schweißen, wird nicht für WIG-Schweißen verwendet
<b>AC-WELLENFORM</b>	EN/EP A* AC-Balance AC-Frequenz	Verhältnis 1:1 70–75% EN 120 Hz } Siehe den Abschnitt AC-Wellenform für eine ausführliche Beschreibung.
<b>Auswahl von Wolframelektroden</b> Siehe Auswahl von Wolframelektroden und den Abschnitt Vorbereitung.	Cerium Lanthan	<b>REINES WOLFRAM (grün) wird NICHT empfohlen!</b> Die besten Ergebnisse erzielt man beim Schweißen dieser Legierungen mit einer angespitzten Cerium- oder Lanthanelektrode.

Hinweis: Die Funktion „den letzten Vorgang aufrufen“ speichert die Einstellungen für AC- und DC-Schweißen in jeder Memory-Ebene.

Standby-Taste\* | Steckplatz für Speicherkarte\*  
 Zur Auswahl von Programmen Memory\* drücken | Zum Einstellen der ausgewählten Parameter drehen  
 Zur Anzeige und zum Einstellen der Hauptstromstärke drücken

Die LEDs zeigen Polarität, Verfahren und Schweißausgang an. | Wählen Sie den oberen Parameter zum Anzeigen und Anpassen des eingestellten Wertes.

\*Funktion nur bei ausgewählten Modellen verfügbar.



Lesen und befolgen Sie alle Aufkleber sowie die Bedienungsanleitung genau, bevor Sie das Gerät installieren, betreiben oder warten. Lesen Sie die am Anfang der Anleitung sowie in den einzelnen Abschnitten angegebenen Sicherheitsinformationen. Hinweis: Diese Einstellungen sind als Ausgangspunkt für das Einrichten des Bedienpanels gedacht – es handelt sich dabei nicht um eine Spezifikation für Schweißverfahren oder einen Ersatz für die Qualifizierung eines Verfahrens.

## Einstellmöglichkeiten der AC-Halbwellen

Funktion	Einstellung	Auswirkung auf Lichtbogen	Auswirkung auf Schweißnaht
<b>AC-Balanceeinstellung</b> Regelt die Reinigungswirkung und Eindringtiefe. Durch das Verändern von % EN der AC-Welle, kann die Reinigungswirkung oder Eindringtiefe exakt eingestellt werden.  <i>Hinweis: Stellen Sie mit der AC-Balanceeinstellung eine ausreichende Reinigungswirkung an den Seiten und vor dem Schweißbad ein. AC-Balance Feineinstellung entsprechend der gewünschten Reinigungszone.</i>	75% EN 	Reduziert die Kalottenbildung und trägt zum Erhalt der Spitze bei	Schweißraupe Minimale sichtbare Oxidfernung (Reinigungswirkung)
	50% EN 	Erhöht die Kalottenbildung an der Elektrode	Schweißraupe Sichtbare Oxidfernung (Reinigungswirkung)
<b>AC-Frequenzeinstellung</b> Regelt die Breite des Lichtbogenkegels. Eine höhere AC-Frequenz sorgt für einen fokussierteren Lichtbogen und eine verbesserte Richtungsregelung.  <i>Hinweis: Eine niedrigere AC-Frequenz ergibt einen weicheren Lichtbogen und verbreitert das Schweißbad (breitere Schweißnaht).</i>	60 Hz 	Breiteres Profil, ideal für den Lagenaufbau	Schweißraupe Sichtbare Oxidfernung (Reinigungswirkung)
	120 Hz 	Schmaleres Profil für Kehlnahtschweißungen und automatisiertes Schweißen	Schweißraupe Sichtbare Oxidfernung (Reinigungswirkung)
<b>Unabhängige Ampere-Einstellung der AC-Halbwellen</b> Ermöglicht, die Stromstärkenwerte für EN und EP unabhängig voneinander einzustellen. Eingestellt wird dabei ein Verhältnis von EN-Stromstärke zu EP-Stromstärke, um die Wärmezufuhr zum Werkstück und zur Elektrode genau zu regeln. Die EN-Stromstärke bestimmt die Wärme, die auf das Werkstück gerichtet ist; die EP-Stromstärke wirkt sich stark auf die Reinigungswirkung des Lichtbogens aus (zusätzlich zur AC-Balance-Regelung). Eine höhere EN-Stromstärke ermöglicht auch eine größere Einbrandtiefe und höhere Schweißgeschwindigkeiten.	100A EP / 200A EN 	Mehr Ampere in EN als in EP - höhere Schweißgeschwindigkeit und größere Einbrandtiefe	Schweißraupe Minimale sichtbare Oxidfernung (Reinigungswirkung)
	200A EP / 100A EN 	Mehr Ampere in EP als in EN - geringe Einbrandtiefe, größere Kalottenbildung, höhere Reinigungswirkung	Schweißraupe Sichtbare Oxidfernung (Reinigungswirkung)

## Einstellmöglichkeiten der AC-Wellenformen

Standardeinstellung: Abgerundete Rechteckwelle	Optionen und Vorteile der AC-Wellenformen: Siehe Bedienungsanleitung.
<p><i>Typ: Die abgerundete Rechteckwelle wird für die meisten Anwendungen empfohlen. Sie sorgt für bessere Kontrolle des Schweißbades und höhere Stabilität des Lichtbogens.</i></p>	Gerade Rechteckwelle: Hohe Schweißgeschwindigkeit Abgerundete Rechteckwelle: Maximale Schweißbadkontrolle Sinuswelle: Traditioneller Lichtbogen Dreieckwelle: Reduzierte Wärmezufuhr

## Auswahl und Vorbereitung von Wolframelektroden

Wolframelektroden-Typ	Anwendungshinweise	Durchmesser	Stromstärkenbereich
2% Cerium	Gute Allround-Wolframelektrode für AC- und DC-Schweißen.	0,5 mm 1,0 mm 1,6 mm	5-20 10-80 10-150
1,5 - 2% Lanthan	Hervorragende Zündung bei niedriger Stromstärke für AC- und DC-Schweißen.	2,4 mm 3,2 mm 4,0 mm	60-250 100-400 160-500
2% Thorium	Wird meist für DC-Schweißen verwendet, nicht ideal für AC.	4,8 mm 6,3 mm	190-750 325-1100



### REINES WOLFRAM (grün) wird NICHT empfohlen!

Die besten Ergebnisse erzielt man bei den meisten Anwendungen mit einer angespitzten Cerium- oder Lanthanelektrode (für AC- und DC-Schweißen).

Siehe Betriebsanleitung für weitere Informationen.

**Vorbereitung der Wolframelektrode:** Wolframelektroden beim AC- und DC-Schweißen mit der Dynasty anschleifen.

<b>RICHTIG</b> Ideale Vorbereitung – stabiler Lichtbogen 	<b>FALSCH</b> Falsche Vorbereitung – Wandender Lichtbogen 	<b>BEREICH FÜR IDEALEN SCHLEIFWINKEL</b> 
Stumpfe Spitze Schleifkörper	Angespitzte Spitze Schleifkörper	<b>AC-EFFEKT</b> Leichtes Rückschmelzen der Elektrodenspitze

*Hinweis: Schleifkörper nicht für andere Arbeiten verwenden, da die Wolframelektrode sonst verunreinigt werden kann.*

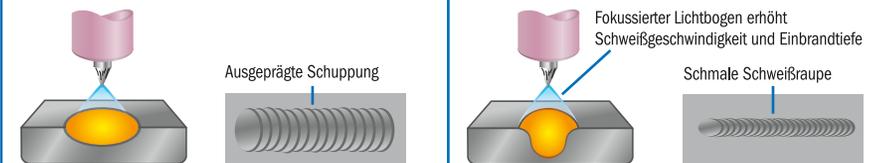
*Typ: In manchen Fällen wird die Elektrodenspitze abgestumpft, um eine einheitliche Geometrie beizubehalten und der Erosion des Wolframs entgegen zu wirken. Das wird vor allem bei AC durchgeführt, da die Wolframelektrode dann häufig zurückschmilzt.*

## WIG-Impuls-Einstellung

Die WIG-Impuls-Einstellung schaltet die Stromstärke in einem festgelegten Zeitraum (PPS) zwischen hohem Spitzenstrom und niedrigerem Grundstrom. Durch diese Impulse wird die Wärmezufuhr, durch Reduzierung der durchschnittlichen Stromstärke, verringert. Das Schweißbad, die Einbrandtiefe und der Verzug können besser kontrolliert werden. Die nachstehenden Parameter sind für die gewünschten Ergebnisse einstellbar:

Parameter	Abkürzung am Bedienpanel	Einstellung
Impulse pro Sekunde	PPS	Impulsrate zwischen hoch und niedrig
Spitzenstromzeit	Spitze t	% Impulszyklus bei Spitzenstrom
Grundstrom	GRUNDSTR A	% des Spitzenstroms

Geringe Impulsfrequenz	Hohe Impulsfrequenz
1 bis 10 Impulse pro Sekunde (PPS) erzeugen ein ausgeprägtes Schuppenmuster auf der Schweißraupe und kann für die Zugabe von Zusatzwerkstoff, zur Reduzierung des Einbrandes sowie zur besseren Kontrolle der Schmelze verwendet werden.	100 Impulse pro Sekunde (PPS) und höher tragen zur Fokussierung des Lichtbogens bei und sorgen für mehr Stabilität, eine größere Einbrandtiefe und höhere Schweißgeschwindigkeit. Eine stärkere Einwirkung auf das Schweißbad verbessert die Mikrostruktur der Schweißnaht.



*Typ: Beginnen Sie mit den Werkzeinstellungen von 100 PPS, 40% Spitzen- und 25% Grundstrom. Stellen Sie die Frequenz (PPS) ein, um die Breite und das Aussehen zu ändern. Nehmen Sie die Feineinstellung mit Spitzen- und Grundstrom vor.*