

Fonction sélection	Paramétrage recommandé	Remarque
POLARITÉ	DC	Règle automatiquement la sortie sur DCEN
PROCÉDÉ	Impulsion TIG HF	Configuration standard pour des démarrages en haute fréquence (HF)
SORTIE	RMT STD	Configuration standard pour commande à distance au pied
PULSEUR*	ARRET	Commande avancée – voir section TIG pulsé
SÉQUENCEUR*	N/A	Non utilisée dans RMT STD. Sélectionner la sortie Maintien RMT 2T pour activer la commande de séquence de soudage interne.
GAS/ARC FORCE	PREFLOW* : 0,2 sec	Assure une protection gazeuse avant le déclenchement de l'arc
	POSTFLOW : AUTO	Règle automatiquement la durée de postgaz pour l'ampérage de soudage maximum
	ARC FORCE: N/A	Fonction de soudage EE – non utilisée pour TIG
FORME D'ONDE AC	N/A	Fonction TIG AC – non utilisée en DC
Sélection de tungstène Voir section <i>Sélection de tungstène et préparation.</i>	Cérium	LE TUNGSTÈNE PUR (vert) n'est PAS recommandé! Pour obtenir les meilleurs résultats dans la plupart des applications, utiliser une électrode en cérium ou lanthane affûtée lors du soudage de ces alliages.
	Lanthane	
	Thorium	

Astuce : Sélectionner la mémoire (si on le souhaite), puis régler les paramètres de soudage de gauche à droite.

Les LED indiquent la polarité, le procédé et la sortie. Sélectionner le paramètre ci-dessus pour afficher et régler la valeur définie.

Fonction Sélection	Paramétrage recommandé	Remarque
POLARITÉ	AC	Règle automatiquement la sortie sur AC
PROCÉDÉ	Impulsion TIG HF	Configuration standard pour des démarrages en haute fréquence (HF)
SORTIE	RMT STD	Configuration standard pour commande à distance au pied
PULSEUR*	ARRET	Commande avancée – voir section TIG pulsé
SÉQUENCEUR*	N/A	Non utilisée dans RMT STD. Sélectionner la sortie Maintien RMT 2T pour activer la commande de séquence de soudage interne.
GAS/ARC FORCE	PREFLOW* : 0,2 sec	Assure une protection gazeuse avant le déclenchement de l'arc
	POSTFLOW : AUTO	Règle automatiquement la durée de postgaz pour un ampérage de soudage maximum
	ARC FORCE: N/A	Fonction de soudage EE – non utilisée pour TIG
FORME D'ONDE AC	EN/EP* Balance AC Fréquence AC	Rapport 1:1 70-75% EN 120 Hz } Voir la section 'forme d'onde AC' pour les descriptifs complets.
Sélection de tungstène Voir section <i>Sélection de tungstène et préparation.</i>	Cérium	LE TUNGSTÈNE PUR (vert) n'est PAS recommandé! Pour obtenir les meilleurs résultats dans la plupart des applications, utiliser une électrode en cérium ou lanthane affûtée lors du soudage de ces alliages.
	Lanthane	

Remarque : La fonction 'rappel de dernière procédure' mémorise les paramètres pour le soudage AC et DC à chaque niveau de mémoire.

Les LED indiquent la polarité, le procédé et la sortie. Sélectionner le paramètre ci-dessus pour afficher et régler la valeur définie.

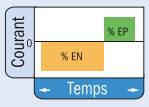
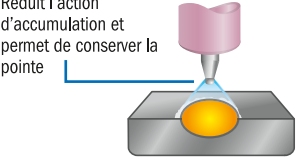
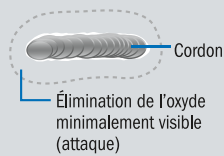
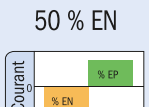
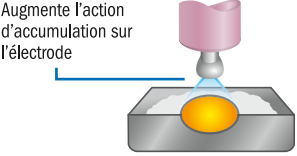
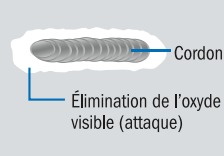
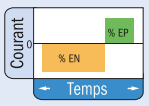
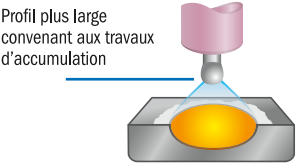
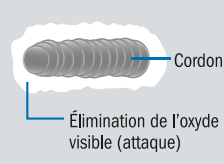
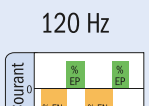
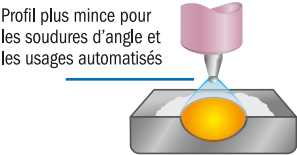
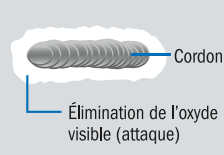
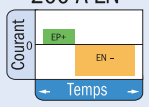
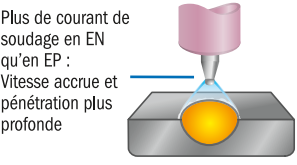
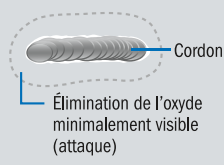
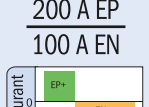
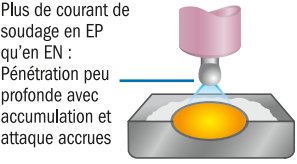
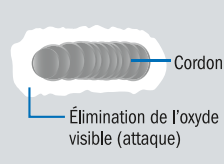
*Fonctionnalité disponible uniquement sur certains modèles.



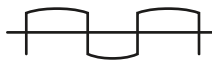
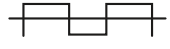



Lire et se conformer rigoureusement à toutes les étiquettes et au Manuel Utilisateur avant d'installer, de mettre en service ou d'effectuer l'entretien de l'appareil. Lire les informations relatives à la sécurité au début du manuel et dans chaque section.

Remarque : Ces paramètres sont prévus pour être un point de départ pour la configuration de panneau de commande – ce n'est pas une spécification de procédure de soudage ni un substitut pour une qualification de procédure.




Commandes de la forme d'onde AC.

Caractéristique	Réglage	Effet d'arc	Effet de soudage
Commande d'équilibrage c.a. Contrôle l'action de nettoyage de l'arc. Le réglage du % EN de l'onde c.a. permet de contrôler la largeur de la zone d'attaque autour de la soudure. <i>Remarque : Régler la commande d'équilibrage c.a. pour obtenir une action adéquate de nettoyage de l'arc (attaque) sur les côtés et sur le devant du bain de fusion. L'équilibrage c.a. doit être réglé précisément en fonction de l'attaque souhaitée.</i>	75 % EN 	Réduit l'action d'accumulation et permet de conserver la pointe 	
	50 % EN 	Augmente l'action d'accumulation sur l'électrode 	
Commande de fréquence c.a. Contrôle la largeur du cône d'arc. L'augmentation de la fréquence c.a. permet d'obtenir un arc plus concentré et une maîtrise directionnelle accrue. <i>Remarque : La réduction de la fréquence c.a. assouplit l'arc et élargit le bain de fusion pour une soudure plus large.</i>	60 Hz 	Profil plus large convenant aux travaux d'accumulation 	
	120 Hz 	Profil plus mince pour les soudures d'angle et les usages automatisés 	
Commande d'intensité c.a. indépendante Permet le réglage indépendant des valeurs d'intensité EN et EP. Permet de régler le rapport des intensités EN/EP de manière à contrôler avec précision l'intrant de chaleur à la pièce et à l'électrode. L'intensité EN permet de contrôler la quantité de chaleur dirigée vers la pièce, tandis que l'intensité EP influe grandement sur l'action de nettoyage de l'arc (avec la commande d'équilibrage c.a.). Une intensité EN accrue permet également une pénétration plus profonde et une vitesse de déplacement accrue.	100 A EP 200 A EN 	Plus de courant de soudage en EN qu'en EP : Vitesse accrue et pénétration plus profonde 	
	200 A EP 100 A EN 	Plus de courant de soudage en EP qu'en EN : Pénétration peu profonde avec accumulation et attaque accrues 	

Options de forme de l'onde carrée en AC

Par défaut : onde carrée arrondi	Options et avantages de l'onde AC
 <i>Astuce : l'onde carrée douce est recommandée pour la plupart des applications. Elle permet un bon contrôle du bain de fusion et une stabilité de l'arc.</i>	Se reporter au Manuel Utilisateur pour les instructions.
	Arc élaboré à onde carrée : déplacement plus rapide
	Onde carrée douce : commande de bain de fusion max.
	Onde sinusoïdale : arc classique
	Onde triangulaire : énergie de soudage réduite

Sélection du tungstène et préparation

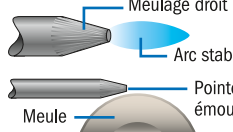
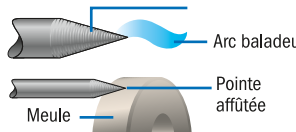

Type de tungstène	Notes d'application	Diamètre	Ampérage
 2% de cérium	Bon tungstène all-around tant pour le soudage en AC qu'en DC.	0,5 mm 1,0 mm 1,6 mm	5-20 10-80 10-150
 1,5-2% de lanthane	Démarrage en bas ampérage excellent pour soudage AC et DC.	2,4 mm 3,2 mm	60-250 100-400
 2% de thorium	Couramment utilisé pour le soudage DC, non idéal pour le mode AC.	4,0 mm 4,8 mm 6,3 mm	160-500 190-750 325-1100



LE TUNGSTÈNE PUR (vert) n'est PAS recommandé!
 Pour obtenir les meilleurs résultats dans la plupart des applications, utiliser une électrode en cérium ou lanthane affûtée pour le soudage AC et DC.

Voir manuel de l'utilisateur pour de plus amples informations.

Préparation du tungstène : Affûter le tungstène pour le soudage AC et DC avec le Dynasty.

CORRECT	MAUVAIS	PLAGE D'ANGLE DE MEULAGE IDÉALE
Préparation idéale—Arc stable 	Mauvaise préparation—Arc baladeur 	
Meulage droit Arc stable Meule émoussée	Arc baladeur Pointe affûtée Meule	EFFET AC Légère remontée d'arc de pointe d'électrode

Remarque : Ne pas utiliser de roue pour d'autres opérations, sinon le tungstène peut se polluer.

Astuce : On émousse parfois la pointe de l'électrode pour assurer le maintien d'une géométrie constante et éviter l'érosion du tungstène. Ceci est particulièrement utile en AC où une remontée d'arc de l'électrode de tungstène est fréquente.

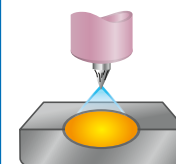
Commandes TIG pulsé

La fonction TIG pulsé fait passer l'ampérage d'une valeur élevée (pic) à une valeur basse (base) à une cadence définie (PPS). L'impulsion peut réduire l'entrée de chaleur en abaissant l'ampérage moyen, augmentant le contrôle du bain de fusion de soudage, la pénétration et la distorsion. Les paramètres suivants peuvent être réglés pour obtenir des résultats escomptés :

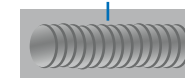
Paramètre	Abréviation du panneau de commande	Réglage
Pulsations par seconde	PPS	Taux de pulsations entre haut et bas
Durée de pointe	pointe	% de cycle d'impulsions en
ampérage de base	base A	% d'ampérage de pointe

Pulsation basse vitesse

Le taux de 1 à 10 pulsations par seconde (PPS) créera un type de vague différent dans le cordon de soudure. Il peut être utilisé pour régler la cadence d'ajout de métal d'apport, diminuer la distorsion et améliorer le contrôle.

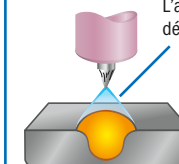


Stries de cordon distinctes



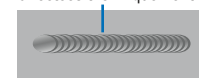
Pulsation grande vitesse

Le taux de 100 pulsations par seconde (PPS) et plus permet de cibler l'arc pour plus une meilleure stabilité, pénétration et plus grande vitesse de déplacement. La plus grande agitation du bain de fusion améliore la microstructure de la soudure.



L'arc ciblé accroît la vitesse de déplacement et la pénétration

Cordon étroit et zones affectées thermiquement



Astuce : Commencer à souder en réglages par défaut d'usine de 100PPS, ampérage de pointe de 40% de base de 25%. Régler la fréquence (PPS) pour modifier la largeur et l'aspect, affiner avec la pointe et la base.