

6) **Botón de prueba de gas:** Al presionar este botón, podrá verificar si el gas funciona correctamente. Al presionarlo una vez, si la válvula de aire está funcionando, se encenderá el indicador led. En caso de presionarlo una segunda vez y el indicador se apaga, significa que la salida de gas no está funcionando.

7) **Indicador de parámetros:** Cada punto indicado en la ilustración, representa un procedimiento. Utilizando los botones de la derecha e izquierda, se puede seleccionar cada uno de ellos. Cuando el indicador led este encendido, significa que se podrán modificar los parámetros de ese procedimiento con la perilla de control de corriente.

8) **Indicador de arco pulsado:** Al presionar este botón, se habilita los parámetros para regular el arco pulsado.

**El led encendido indica que la función está habilitada.

9) **Indicador de función 2 tiempo/4 tiempos:** Presionando este botón podrá seleccionar el modo en que funciona el gatillo de la torcha TIG


- **2T-** Este es un modo de soldadura **Básico**, en donde varias funciones **no están habilitadas**.
Funciones disponibles: pre gas, welding current (corriente de soldadura), post gas.
- **4T-** En este modo de soldadura **completo**, donde todas las funciones estarán disponibles.

**La luz al lado del icono indicara el proceso seleccionado.

***Ver “Procedimiento de soldadura” al final.


10) **Almacenado de memorias Botones Save y Load.** *Solamente se aplica en el modo MIG.*

- Procedimiento para almacenar una memoria:
una vez seleccionados todos los parámetros, simplemente hay que

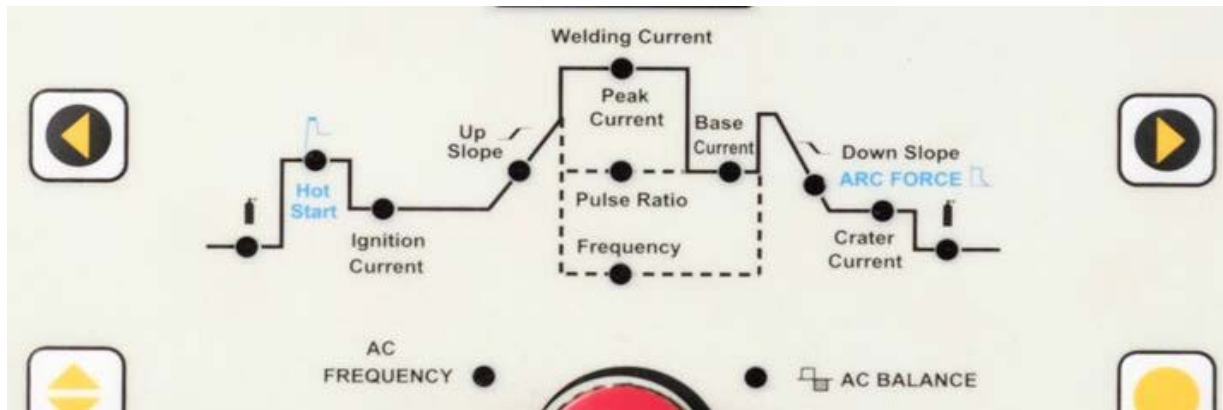
presionar este botón . En el monitor indica que se puede elegir en qué posición de la memoria quiere almacenar estos datos (hay 10 alternativas del 0 al 9). La posición de la memoria se selecciona con la perilla de selección de proceso, una vez elegida, se debe presionar nuevamente “Save” y la memoria quedara cargada.



- Procedimiento para recuperar una memoria:
Se deberá presionar este botón:

. En el monitor se mostrarán las memorias guardadas, habilitando la posibilidad de recuperarlas. La posición de la memoria se selecciona con la perilla de selección de proceso, una vez elegida, se debe presionar nuevamente “Load” y la maquina estará lista para empezar a operar con los parámetros guardados.

Descripción de parámetros y funciones.



- a. **Pre gas:** La máquina permite regular el tiempo de salida de gas antes de iniciarse el arco.
- b. **Hot Start:** La máquina permite regular el precalentamiento del electrodo, facilitando su cebado.
- c. **Corriente inicial (Ignition Current):** Es una función que puede utilizarse únicamente con el modo 4T.
- d. **Rampa de ascenso (Up Slope):** Esta función no puede utilizarse con la máquina en el modo 2T. La misma, permite evitar la formación de poros en el inicio de la soldadura.
- e. **Corriente de soldadura (Welding Current):** Es la corriente de trabajo cuando **no** está habilitada la función “Arco pulsado”.
- f. **Corriente máxima (Peak Current):** Es la corriente máxima cuando está habilitada la función de “Arco pulsado”
- g. **Balance del pulso (Pulse ratio):** el balance del pulso es para regular el tiempo de duración de cada una de las corrientes, máxima y mínima. (este tiempo se regula en porcentaje de la corriente máxima)
- h. **Frecuencia del pulso (Frequency):** Esta expresada en Hz. Es la cantidad de veces que la corriente pulsa por segundos.
- i. **Corriente de base (Base Current):** Es la corriente mínima cuando está habilitada la función de “Arco pulsado”.
- j. **Rampa de descenso (Down Slope):** Esta función solo puede utilizarse con la máquina en el modo 4T. Permite aumentar el tiempo para llenar el cráter final en el cordón de soldadura.
- k. **Corriente anti-cráter (Crater Current):** Es la corriente que se mantiene antes de iniciarse el pos-gas. El amperaje podría regularse.
- l. **Gas posterior:** Es posible ajustar el tiempo de gas posterior, permitiendo evitar la oxidación de la soldadura durante el enfriamiento del metal depositado y el electrodo de tungsteno.
- m. **Balance penetración/limpieza. y Fuerza del arco (AC balance):**
 - **Balance de corriente alterna (En TIG alterna):** Básicamente utilizado en soldadura de **aluminio**, también conocida como *limpieza de área*, permite regular el porcentaje de tiempo que el electrodo permanece en el polo positivo o negativo. De este modo podemos optar entre máxima limpieza o máxima penetración.
 - **Fuerza del arco (En electrodo revestido):** Permite escoger la mejor característica dinámica del arco de soldadura, especialmente para uso con electrodos celulósicos; se torna ideal para industrias de fabricación de tubos y cañerías.
- n. **Frecuencia de corriente alterna (AC Frequency):** Esta máquina permite la frecuencia en que la corriente alternara entre positivo y negativo. Lo que hace posible optimizar el baño de soldadura