



TYRION 300D PULSO



Guía Rápida/ESPAÑOL

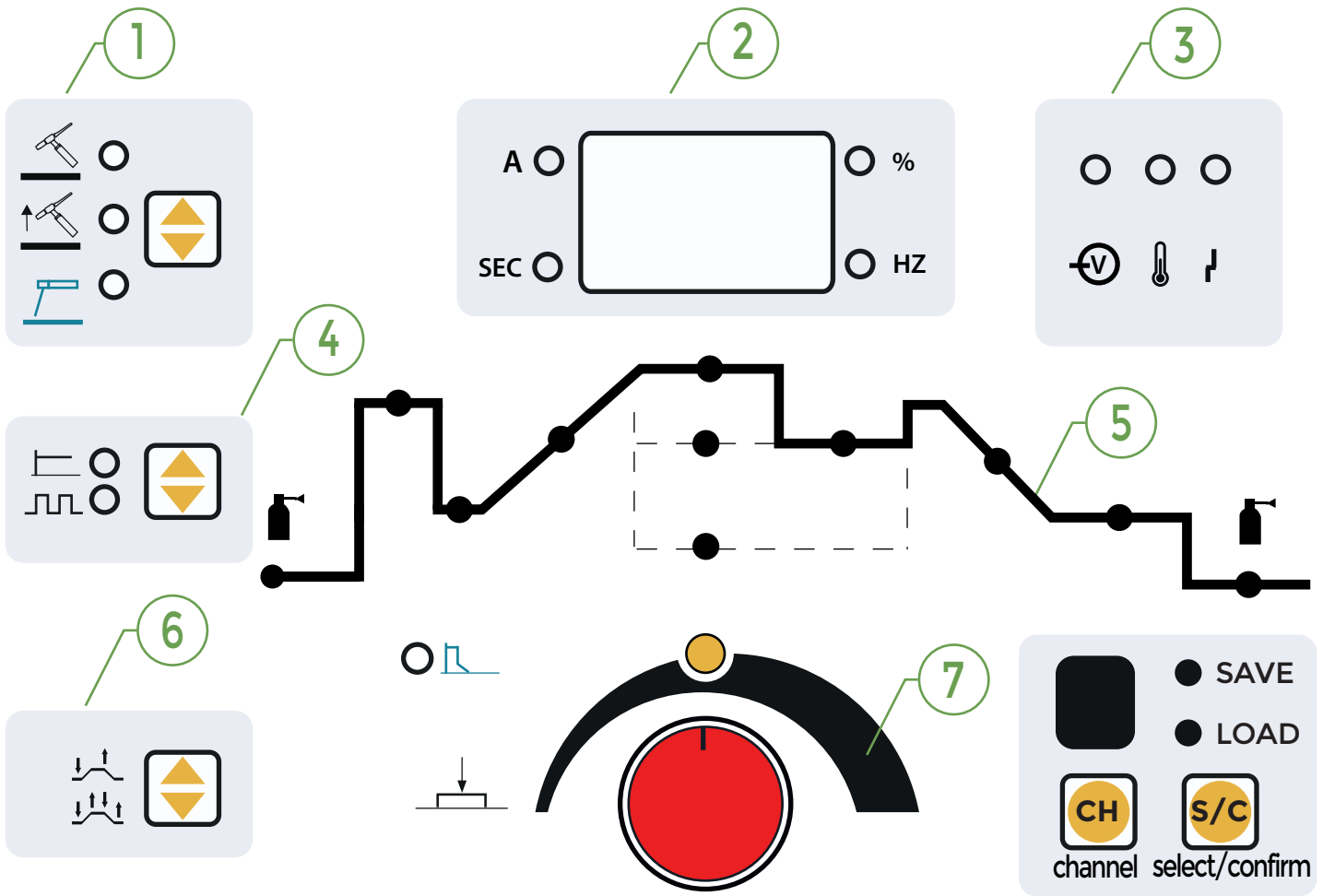


Este manual debe ser leído atentamente antes de proceder a utilizar éste producto.



TYRION 300D PULSO

PANEL FRONTAL



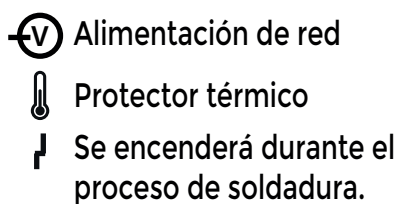
1 Selector de modalidad.



2 Display de visualización múltiple.

Leds indicadores de unidades:
V : Voltaje
Sec: Segundos
%: Porcentajes
HZ: Hertz (unidad de frecuencia)

3 Estado del equipo.

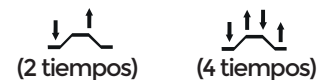


4 Selector de onda.



5 Curva de soldadura.

6 Funciones del gatillo.

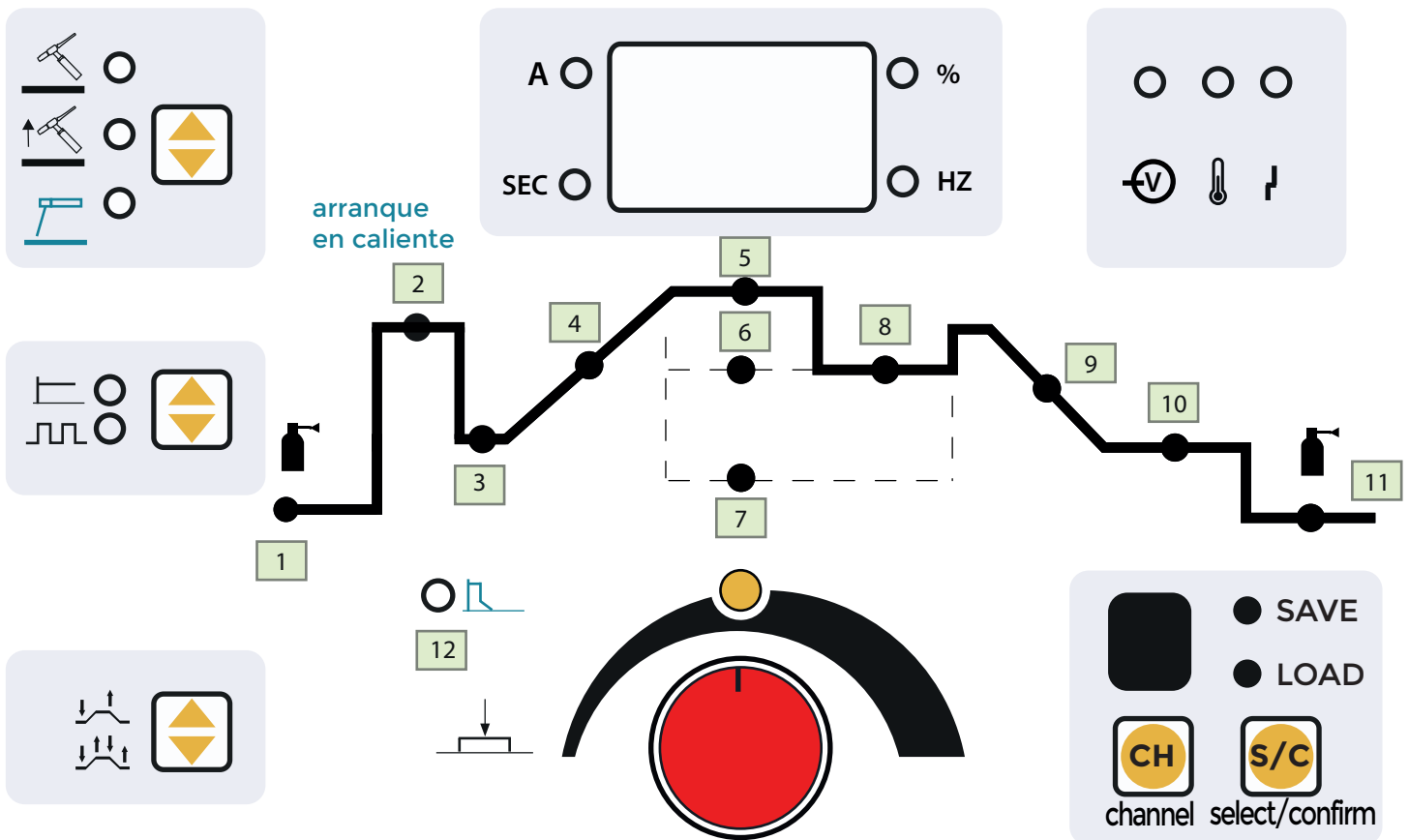


7 Perilla de ajustes de procesos.

8 Panel de memoria.

TYRION 300D PULSO

CURVA DE SOLDADURA



1- Pre gas: La función de pre gas permite establecer un flujo de gas previo a iniciar el arco eléctrico, para generar una limpieza de la zona a soldar y establecer una atmósfera de protección segura. El valor se expresa en segundos y se visualizará en el display.

2- Corriente de arranque: En modalidad MMA permite configurar una corriente superior a la de soldadura para facilitar el cebado del electrodo.

3- Corriente inicial: Es una función que puede utilizarse únicamente con el modo 4T.

4 - Rampa de ascenso : Permite establecer el tiempo de ascenso de la temperatura entre el valor mínimo y el máximo de soldadura, reduciendo la posibilidad de cráter y poros, en el inicio de la soldadura. Esta función es exclusiva de la función 4T y no puede utilizarse con la máquina en el modo 2T.

5- Corriente de soldadura: Determina el valor máximo de corriente de soldadura, es decir, el valor que tendrá la corriente en el pico superior de la curva.

6- Balance de pulso: Permite establecer el porcentaje de tiempo en el que el pulso permanecerá en el valor máximo (corriente de soldadura) y el valor mínimo (corriente de base). Este porcentaje, siempre se establece, tomando como referencia el pico (valor máximo). Ejemplo si el balance del pulso es 70%, el pulso permanecerá el 70% de la duración del pulso en el valor máximo, y por defecto, el 30% restante en el valor mínimo.

7 - Frecuencia del pulso: Permite establecer la frecuencia (cuántas veces por segundo) tendrá lugar el pulso. El valor se expresa en Hertz (Hz) y, a mayor frecuencia, habrá menor aporte térmico, por ende menor penetración.

8- Corriente de base: Es el valor corriente inferior (base) establecido en la función pulsado. Ese valor está expresado en Amperes y su función es mantener el baño de fusión en estado líquido, sin generar aportes térmicos excesivos que puedan afectar al metal base soldado.

9 - Rampa de descenso: Esta función solo puede utilizarse con la máquina en el modo 4T. Permite establecer el tiempo de descenso de la temperatura entre el valor máximo y el mínimo, reduciendo la posibilidad de cráter final y poros, en el final de la soldadura.

10- Corriente anti-cráter: Es la corriente que se mantiene antes de iniciarse el pos-gas. El amperaje podría regularse.

11 - Gas posterior: Permite regular el tiempo de salida del gas de protección después de apagar el arco, logrando el enfriamiento de la soldadura sin contaminación. y aumentando la vida útil de los electrodos de tungsteno.

12 -Arc Force; Arco forzado: En modalidad MMA, regula la intensidad del arco eléctrico, para lograr mayor estabilidad del mismo, y permitir soldar en espesores delgados con amperajes muy reducidos evitando que se extinga el arco eléctrico.