

MANUALE DI ISTRUZIONI PER CARRELLO TRAINAFILO

IMPORTANTE:

PRIMA DELLA INSTALLAZIONE, DELL'USO O DI QUALSIASI MANUTENZIONE AL CARRELLO TRAINAFILO LEGGERE IL CONTENUTO DI QUESTO MANUALE PONENDO PARTICOLARE ATTENZIONE AL CAPITOLO RELATIVO ALLE PRECAUZIONI DI SICUREZZA.

CONTATTARE IL VOSTRO DISTRIBUTORE SE NON AVETE COMPRESO COMPLETAMENTE QUESTE ISTRUZIONI.

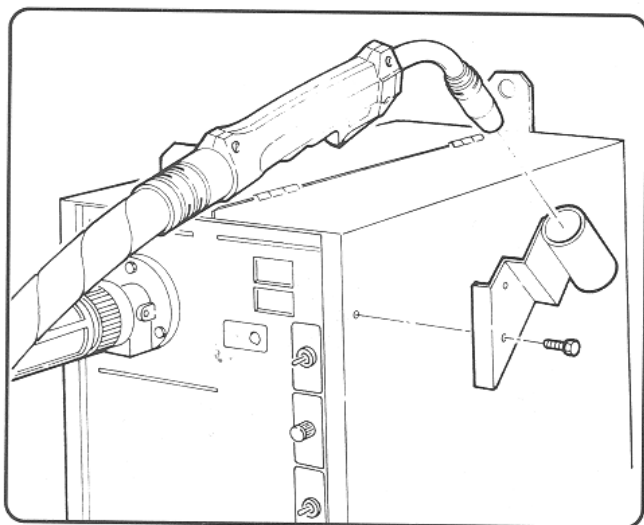
1 INSTALLAZIONE

Questo apparecchio deve essere utilizzato esclusivamente per operazioni di saldatura.

E' comunque indispensabile tenere nella massima considerazione il capitolo riguardante le PRECAUZIONI DI SICUREZZA.

I simboli posti in prossimità dei paragrafi ai quali si riferiscono, evidenziano situazioni di massima attenzione, consigli pratici o semplici informazioni.

Il presente manuale deve essere conservato con cura, in un luogo noto ai vari interessati. Dovrà essere consultato ogni qual volta vi siano dubbi, dovrà seguire tutta la vita operativa della macchina e sarà impiegato per l'ordinazione delle parti di ricambio.



1.1 SISTEMAZIONE

Togliere il carrello dall'imballo e collocarlo sopra la saldatrice utilizzando il pivotamento in materiale plastico fornito in dotazione.

Montare il supporto torcia.

2 DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIO

2.1 COMANDI SUI PANNELLI ANTERIORI

A - Attacco centralizzato

Vi si connette la torcia di saldatura.

B - Amperometro.

Indica la corrente di saldatura.

C - Voltmetro.

Indica la tensione di saldatura.

N.B: L'ultima lettura degli strumenti rimane indicata finchè l'operazione di saldatura non riprende.

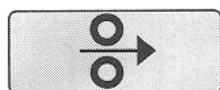
D - Lampada spia.(colore giallo)

Questa lampada si accende quando:

- il termostato interrompe il funzionamento della saldatrice.
- utilizzando il gruppo di raffreddamento, quest'ultimo è spento o il pressostato segnala mancanza di liquido refrigerante
- si verifica un corto circuito tra il filo di saldatura e la carcassa del carrello traina-filo. RIMEDIO: sostituire il fusibile 1A/250V posto sul connettore N. 7 del carrello.

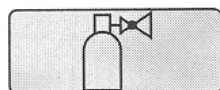
E - Selettore instabile

E' un interruttore a ritorno automatico che seleziona le seguenti funzioni:



Avanzamento del filo.

Mantenendo il selettore in questa posizione si fa avanzare il filo di saldatura senza fuoriuscita di gas dalla torcia e senza che sia inserita la potenza.



Test gas.

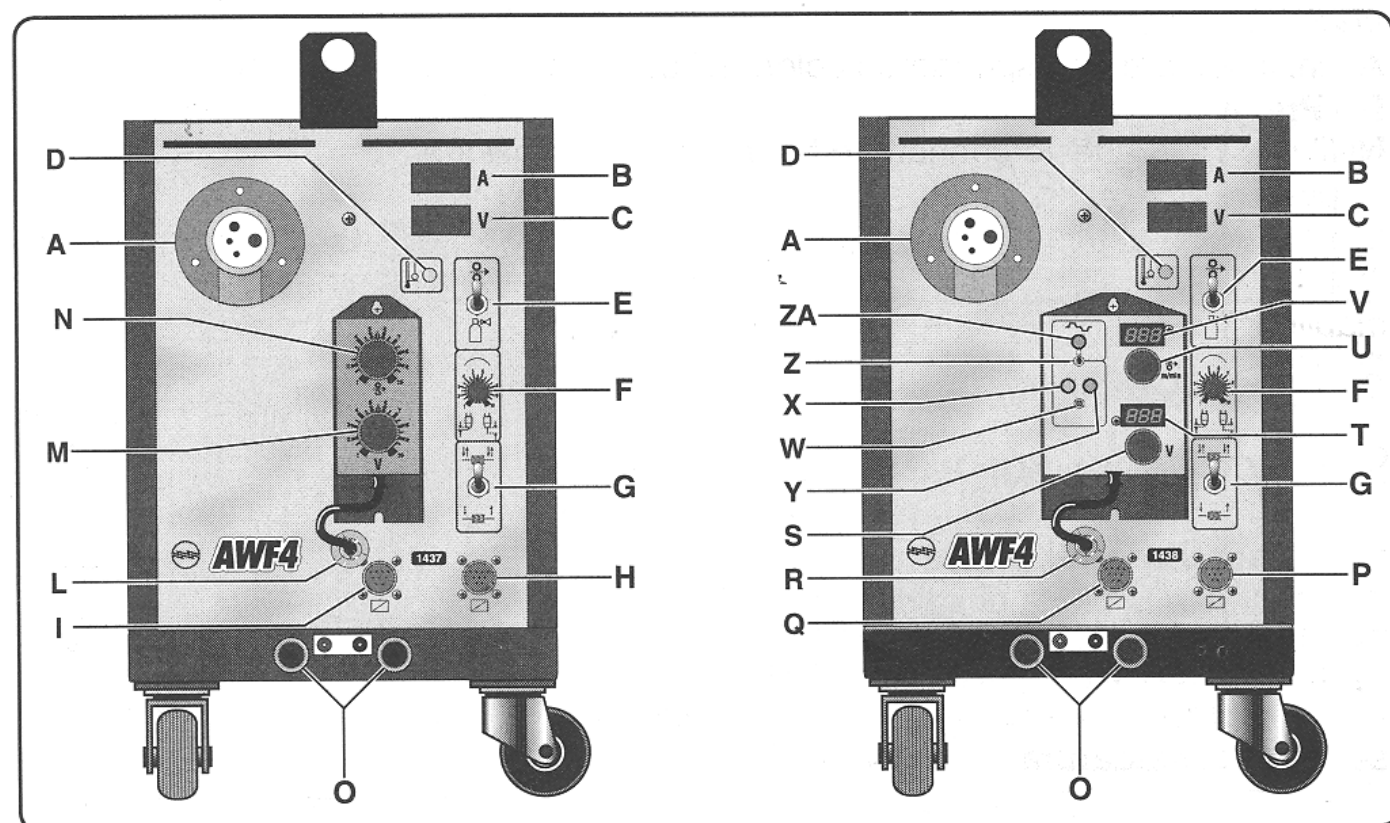
Mantenendo il selettore in questa posizione si controlla il flusso del gas senza fare avanzare il filo oppure, in impianti automatici, si riempiono i tubi con il gas di protezione così da ottenere sempre ottime partenze.

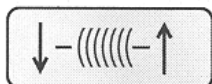
F - Trimmer

Regola la lunghezza del filo fuoriuscente dalla torcia al termine della saldatura: "BURN-BACK".

G - Commutatore

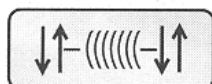
Seleziona il modo di funzionamento della saldatrice:





Posizione saldatura manuale:

La macchina inizia a saldare quando si preme il pulsante e si interrompe quando lo si rilascia.



Posizione saldatura automatico:

Per iniziare la saldatura si deve premere il pulsante torcia; una volta iniziato il procedimento, il pulsante può essere rilasciato. Per interrompere la saldatura è necessario rischiacciarlo e rilasciarlo.

Questa posizione è adatta per saldature di lunga durata dove la pressione sul grilletto della torcia può affaticare la mano del saldatore.

H - Presa

Per il collegamento del comando proveniente da un eventuale posizionatore.

Per la connessione usare il connettore maschio in dotazione alla macchina (consultare lo schema elettrico per individuare i punti di collegamento).

I - Presa

Per il collegamento del comando a distanza della tensione e della corrente

L - Connettore maschio

Deve essere collegato alla presa I.

M - Manopola

Agendo su questa manopola si varia la tensione di saldatura

N - Manopola

Agendo su questa manopola si varia la velocità del filo di saldatura

O - Rubinetti ad innesto rapido

Ad essi debbono essere collegati i tubi fuoriuscenti dalla torcia di saldatura raffreddata ad acqua

Attenzione: fare corrispondere i colori dei tubi con quelli dei rubinetti

P - Presa

Nell' Art. 1438 questo connettore ha una doppia funzione:

- 1) per il collegamento del comando di un eventuale posizionatore
- 2) per il collegamento del connettore maschio della torcia Art. 1240 / 1240.20 / 1244/1244.20 che permette di selezionare e memorizzare due programmi richiamabili dalla torcia stessa.

Q - Presa

A questa presa deve essere collegato il comando a distanza tipo digitale Art. 205 di seguito descritto.

R - Connettore maschio

Deve essere collegato alla presa Q

S - Manopola (senza arresto di fine corsa)

Agendo su questa manopola si preimposta la tensione di saldatura. Il valore preimpostato è visualizzato tramite il display T.

Il vero valore della tensione sarà visualizzato dal voltmetro C dopo circa 6 secondi di saldatura.

T - Display

Indica il valore in Volt preimpostato con la manopola **S**.

U - Manopola (senza arresto di fine corsa)

Agendo su questa manopola si preimposta la velocità del filo che, nella saldatura MIG, corrisponde alla corrente di saldatura.

Il vero valore di corrente di sarà visualizzato dall'amperometro B dopo circa 6 secondi di saldatura.

V - Display

Indica il valore in metri al minuto impostati con la manopola **U**

W - Pulsante

Usato per la impostazione dei programmi **A** e **B** quando sul carrello é montata la torcia Art.Art. 1240 / 1240.20 / 1244/1244.20.

X - Led

Segnala quando viene richiamato il programma **A**

Y - Led

Segnala quando viene richiamato il programma **B**

Z - Commutatore

Seleziona il modo di lavoro:

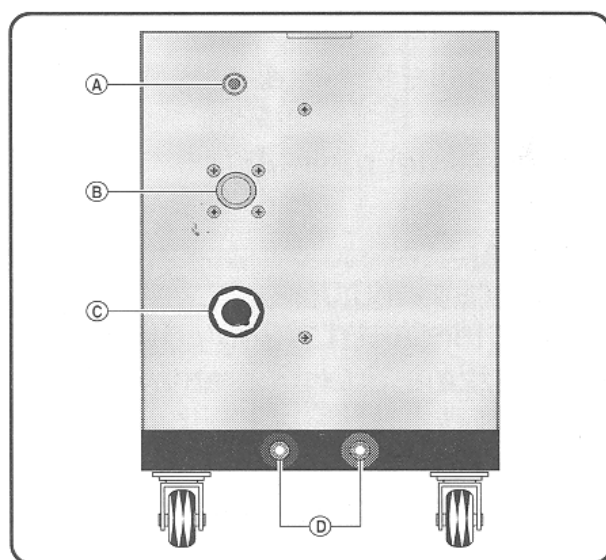
1)programmazione

2)manuale

ZA - Led

Segnala quando la macchina lavora in modo manuale.

2.2 COMANDI SUL PANNELLO POSTERIORE DEL CARRELLO.



A - Resca tubo gas.

A cui va collegato il tubo gas della prolunga.

B - Connettore 14 poli.

A questo connettore va collegato il maschio 14 poli della prolunga.

C - Presa.

A questa presa va collegato il connettore volante di potenza della prolunga (polo +).

D - Rubinetti a innesto rapido.

A cui vanno collegati i tubi segnalati con la fascetta adesiva rossa e blu della prolunga.

Attenzione! Rispettare i colori dei tubi e dei rubinetti.

3 MESSA IN OPERA

L'installazione della macchina deve essere fatta da personale esperto. Tutti i collegamenti devono essere eseguiti in conformità alle vigenti norme e nel pieno rispetto della legge antinfortunistica (vedi norma CEI 26-10 CENELEC HD 427).

I carrelli della serie AWF4 possono essere connessi solo ai generatori CEBORA della serie ISOMIG.

Per la connessione tra le parti utilizzare la prolunga Art. 1182/00 (5 m), Art. 1182/20 (10 m) oppure 1182/10 (1,3m).

Montare la torcia di saldatura sull'attacco centralizzato (A).

Controllare che il diametro del filo corrisponda al diametro indicato sul rullino e montare la bobina del filo. Assicurarsi che il filo di saldatura passi dentro la gola del rullino.

Prima di collegare il cavo di alimentazione del generatore assicurarsi che la tensione di rete corrisponda a quella della saldatrice e che la presa di terra sia efficiente.

Accendere il generatore.

Sfilare l'ugello gas conico dalla torcia.

Svitare l'ugello portacorrente.

Premere il pulsante della torcia e lasciarlo solo alla fuoriuscita del filo.

Attenzione!! Il filo di saldatura può causare ferite perforate.

Non puntare la torcia verso parti del corpo quando si monta il filo di saldatura.

Riavvitare l'ugello portacorrente assicurandosi che il diametro del foro sia pari al filo utilizzato.

Infilare l'ugello gas conico di saldatura.

4 NOTE GENERALI

4.1. CARRELLO ART. 1437

E' quello che si avvicina di più ai trainafilo tradizionali.

La regolazione elettronica della tensione permette una infinita gamma di posizioni di saldatura.

Deve essere utilizzato con il comando a distanza Art. 204 che contiene i due potenziometri per la regolazione della tensione e della corrente. Questo può essere portato a distanza tramite la prolunga Art. 1184.

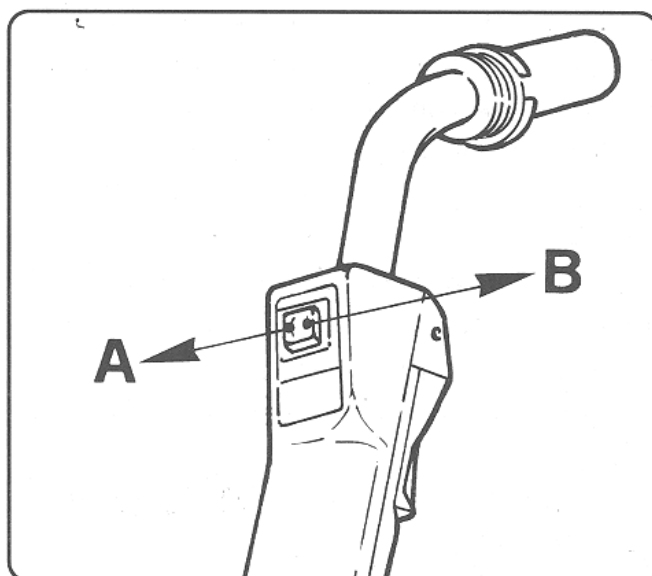
4.2. CARRELLO ART. 1438

Questo carrello risponde alle richieste delle omologazioni in saldatura MIG, infatti fornisce le informazioni di corrente (amperometro B), di tensione (voltmetro C) e di metri al minuto (display V).

Deve essere utilizzato con il comando a distanza Art. 205.

Per sfruttare al massimo le possibilità di questo carrello è necessario abbinarlo alle torce Art.1240 / 1240.20 / 1244/ 1244.20

Queste hanno un commutatore sulla impugnatura che permette di comandare tutte le funzioni che la macchina può eseguire. Dopo avere connesso la torcia inserire il



connettore fuoriuscente dall'attacco della torcia alla presa **P** posta sul pannello. La macchina può lavorare con una singola posizione di regolazione o con due posizioni di regolazione memorizzate.

L'esecuzione dei due modi di lavoro viene selezionato tramite il commutatore **Z**.

- Lavoro in singola posizione di regolazione

Posizionare il commutatore **Z** verso il led **ZA**, il led **ZA** deve accendersi.

Impostare la tensione di saldatura mediante la manopola **S** e controllare il valore sul display **T**.

Attenzione: la vera tensione di saldatura sarà visualizzata attraverso il voltmetro C dopo circa 6 secondi di saldatura.

Impostare la velocità di avanzamento del filo mediante la manopola **U** e controllare il valore sul display **V**.

Poiché nella saldatura MIG la velocità di avanzamento del filo corrisponde alla corrente, dopo circa 6 secondi di saldatura leggere la corrente sull'amperometro **B**.

NB: un aggiustamento della velocità del filo può avvenire, sia in saldatura che ad arco spento, agendo sul commutatore posto sulla impugnatura della torcia. Questo permetterà una regolazione di +/- 50% rispetto al valore impostato precedentemente.

Il valore della velocità del filo selezionato mediante il commutatore posto sulla torcia viene visualizzato sul display **V** e se non ci sono altre variazioni la macchina memorizza, dopo 5 secondi dalla fine della saldatura, il valore suddetto.

Se si utilizza una torcia senza regolazione, la tensione e la velocità del filo dovranno essere regolati tramite le manopole **S** ed **U**.

- Lavoro con due posizioni di regolazione memorizzate

Posizionare il commutatore **Z** verso il pulsante **W** ed i led **X-Y**, il led verde **X** si accende e la macchina si predispone per memorizzare il programma **A**.

Attraverso il commutatore posto sulla torcia si ha la possibilità di memorizzare due regolazioni diverse e di richiamarle anche durante la saldatura.

Per la memorizzazione procedere come segue:

a) selezionare la coppia di valori di tensione e di velocità del filo tramite le manopole **S** ed **U**.

MEMORIZZARE IL PROGRAMMA **A** spingendo prima il pulsante **W** e quindi premere a sinistra il commutatore posto sul dorso della torcia.

Tenere premuto per almeno 1 secondo.

b) selezionare il programma **B** spingendo a destra e rilasciato il commutatore posto sulla torcia. Il led **Y** si accende.

Selezionare una nuova coppia di valori (tensione e velocità di filo).

MEMORIZZARE IL PROGRAMMA **B** spingendo prima il pulsante **W** quindi premere a destra il commutatore posto sul dorso della torcia.

I valori memorizzati nei programmi **A** e **B** possono essere richiamati sia durante la saldatura che ad arco spento premendo a sinistra o a destra il commutatore posto sulla impugnatura della torcia.

Queste funzioni non sono utilizzabili se la torcia non é provvista di commutatore.

Il comando a distanza può essere portato sul posto di lavoro mediante la prolunga Art. 1184

4.3. ACCESSORI

Art. 1182/10 PROLUNGA m. 1,3

Connessione tra generatore e carrello quando la macchina viene utilizzata in maniera compatta. Contiene già i tubi per il raffreddamento ad acqua della torcia.

Art. 1182 PROLUNGA m. 5

Per la connessione tra generatore e carrello; contiene già i tubi per il raffreddamento ad acqua della torcia.

Art. 1182/20 PROLUNGA m. 10

Ha la stessa funzione e le stesse caratteristiche dell'Art. 1182 ma ha una lunghezza diversa.

Art 1184 PROLUNGA m 5 PER IL COMANDO A DISTANZA

Premette di portare al punto di saldatura alcuni comandi posti sul pannello.

Art. 1240 TORCIA MB 36 KU U/D mt. 3

Art.1240.20 TORCIA MB 36 KU U/D mt. 4

Art. 1244 TORCIA MB 501/D KU U/D mt. 3 raffreddata

Art. 1244.20 TORCIA MB 501/D KU U/D mt. 4 raffreddata

Art. 1334 GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO PER LA TORCIA

Art. 139 KIT ALLUMINIO

Questo accessorio é idoneo per torce da 3/4 metri.

5 PRECAUZIONI DI SICUREZZA

5.1 Fuoco



- Evitare che si produca fuoco a causa di scintille e scorie calde o pezzi incandescenti.

- Assicurarsi che dispositivi antincendio appropriati siano disponibili vicino alla zona di saldatura.

- Rimuovere dalla zona di saldatura e dalla zona circostante (minimo 10 metri) materiali infiammabili e combustibili.

- Non eseguire saldature su contenitori di combustibile e lubrificante anche se vuoti. Questi debbono essere attentamente puliti prima di essere saldati.

- Lasciare raffreddare il materiale saldato prima di toccarlo o di metterlo in contatto con materiale combustibile o infiammabile;

- Non eseguire saldature su particolari con intercapedini contenenti materiali infiammabili.

- Non operare in atmosfere con alte concentrazioni di vapori combustibili, gas e polveri infiammabili.

- Controllare sempre la zona di lavoro mezz'ora dopo la fine della saldatura per accertarsi che non vi sia un inizio di incendio.

- Non tenere in tasca materiali combustibili come accendini o fiammiferi.

5.2 Bruciature

- Proteggere la pelle contro le scottature causate dalle radiazioni ultraviolette emesse dall'arco, dalle scintille e scorie di metallo fuso, utilizzando indumenti ignifughi che coprono tutte le superfici esposte del corpo.

- Indossare indumenti/guanti di protezione da saldatore, cappello e scarpe alte con punta di sicurezza. Abbottonare il colletto della camicia e le patte delle tasche, e indossare pantaloni senza risvolto per evitare l'entrata di scintille e scorie.
- Indossare la maschera con vetro di protezione all'esterno e il vetro di filtro all'interno. Questo è **OBBLIGATORIO** per le operazioni di saldatura al fine di proteggere gli occhi da energia radiante e metalli volatili. Sostituire il vetro di protezione se rotto, butterato o chiazato.
- Evitare indumenti unti o sporchi di grasso. Una scintilla potrebbe incendiarli.
- Parti metalliche incandescenti quali pezzetti di elettrodo e pezzi da lavorare devono sempre essere maneggiati con i guanti.
- Attrezzature di pronto soccorso ed una persona qualificata dovrebbero essere disponibili per ciascun turno di lavoro a meno che non vi siano strutture sanitarie nelle vicinanze per trattamento immediato di scottature agli occhi o scottature della pelle.
- Tappi per le orecchie dovrebbero essere usati quando si lavora in sopratesta o in uno spazio ridotto. Un casco rigido deve essere usato quando altri lavorano nella zona sovrastante.
- Le persone che si apprestano a saldare o a tagliare non devono usare prodotti infiammabili per capelli.

5.3 Fumi



Le operazioni di saldatura producono fumi e polveri metalliche nocive che possono danneggiare la salute, quindi:

- Non lavorare in spazi sprovvisti di una adeguata ventilazione.
- Tenere la testa fuori dai fumi.
- In ambienti chiusi utilizzare aspiratori adeguati.
- Se la ventilazione non è adeguata usare respiratori approvati.
- Pulire il materiale da saldare qualora siano presenti solventi o sgrassanti alogeni che danno origine a gas tossici. Durante la saldatura alcuni solventi clorinati possono decomporsi in presenza di radiazioni emesse dall'arco e generare gas flogene.
- Non saldare metalli ricoperti o contenenti piombo, grafite, cadmio, zinco, cromo, mercurio o berillio se non si dispone di un respiratore adeguato.
- L'arco elettrico genera ozono. Una esposizione prolungata in ambienti con alte concentrazioni di ozono può causare mal di testa, irritazione al naso, alla gola e agli occhi e gravi congestioni e dolore al petto.

IMPORTANTE: NON USARE OSSIGENO PER LA VENTILAZIONE.

- Si dovranno evitare perdite di gas in spazi ridotti. Perdite di gas in grosse quantità possono variare pericolosamente la concentrazione di ossigeno. Non collocare bombole in spazi ridotti.

NON SALDARE o tagliare ove vapori di solvente possano essere attirati nell'atmosfera di saldatura o di taglio o qualora l'energia radiante possa penetrare all'interno di atmosfere contenenti anche minuscole quantità di tricloroetilene o percloroetilene.

5.4 Esplosioni



- Non eseguire saldature sopra o in prossimità di recipienti in pressione.
- Non saldare in atmosfera contenente polveri, gas o vapori esplosivi.

Questa saldatrice utilizza gas inerti come CO₂, ARGON, o Miscele di

ARGON + CO2 per la protezione dell'arco, pertanto è necessario prestare la massima attenzione a:

A) BOMBOLE

- Non collegare direttamente la bombola al tubo gas della macchina senza utilizzare un regolatore di pressione.
- Manipolare o utilizzare bombole in pressione in accordo con le normative in vigore.
- Non utilizzare bombole che perdono o che siano fisicamente danneggiate.
- Non utilizzare bombole che non siano ben fissate.
- Non trasportare bombole senza la protezione della valvola montata.
- Non usare bombole il cui contenuto non sia stato chiaramente identificato.
- Non mettere in contatto elettrico la bombola con l'arco.
- Non esporre le bombole a calore eccessivo, scintille, scorie fuse o fiamme.
- Non manomettere le valvole della bombola.
- Non tentare di sbloccare con martelli, chiavi o altri sistemi le valvole bloccate.
- Non cancellare mai o alterare il nome, il numero o altre marcature sulle bombole. E' illegale e pericoloso.
- Non sollevare le bombole da terra afferrandole per la valvola o per il tappo, o usando catene, imbragature o calamite.
- Non tentare mai di mescolare nessun gas all'interno delle bombole.
- Non ricaricare mai le bombole.

I Gli attacchi delle bombole non devono mai essere modificati o scambiati.

B) REGOLATORI DI PRESSIONE

- Mantenere i regolatori di pressione in buona condizione. Regolatori danneggiati possono causare danni o incidenti; essi devono essere riparati solo da personale qualificato.
- Non utilizzare regolatori per gas diversi da quelli per cui sono stati fabbricati.
- Non usare mai un regolatore che perde o che appare fisicamente danneggiato.
- Non lubrificare mai un regolatore con olio o grasso.

C) TUBI

- Sostituire i tubi che appaiono danneggiati.
- Tenere i tubi tesi per evitare pieghe.
- Tenere raccolto il tubo in eccesso e tenerlo fuori dalla zona di lavoro per prevenire eventuali danneggiamenti.

5.5 Radiazioni



Le radiazioni ultraviolette emesse dall'arco possono danneggiare gli occhi e bruciare la pelle. Quindi:

- Indossare indumenti e maschere di protezione appropriati.
- Non utilizzare lenti a contatto!!! L'intenso calore emanato dall'arco potrebbe incollarle alla cornea.
- Utilizzare maschere con lenti aventi grado di protezione minimo DIN 10 o DIN 11.
- Proteggere le persone nelle vicinanze della zona di saldatura.
- Ricordate: L'arco può abbagliare o danneggiare gli occhi.
- L'arco è pericoloso fino ad una distanza di 15 metri.

- Non guardare mai l'arco ad occhio nudo!
- Preparare la zona di saldatura in modo da ridurre la riflessione e la trasmissione di radiazioni ultraviolette: verniciando di colore nero pareti e superfici esposte per diminuire la riflessione, installando schermi protettivi o tende per ridurre le trasmissioni ultraviolette.
- Sostituire le lenti della maschera quando esse siano danneggiate o rotte.

5.6 Shock elettrico



Lo shock elettrico può uccidere.

Tutti gli shock elettrici sono potenzialmente fatali.

- Non toccare parti sotto tensione.
 - Isolarsi dal pezzo che si deve saldare e da terra indossando guanti e vestiti isolanti.
 - Tenere gli indumenti (guanti, scarpe, copricapo, vestiti) ed il corpo asciutti.
 - Non lavorare in ambienti umidi o bagnati.
 - Non appoggiarsi al pezzo da saldare.
 - Se si deve lavorare in prossimità od in una zona a rischio usare tutte le precauzioni possibili.
 - Se si avverte anche una piccola sensazione di scossa elettrica interrompere immediatamente le operazioni di saldatura.
- Non usare l'apparecchio finché il problema non verrà individuato e risolto.
- Prevedere un interruttore automatico a muro di portata adeguata possibilmente nelle vicinanze della macchina per permettere lo spegnimento immediato dell'apparecchio in caso di una eventuale situazione di emergenza.
 - Ispezionare frequentemente il cavo di alimentazione.
 - Scollegare il cavo di alimentazione dalla rete prima di intervenire sui cavi o prima di aprire la macchina.
 - Non usare la macchina senza i coperchi di protezione.
 - Sostituire sempre con materiale originali eventuali parti danneggiate della macchina.
 - Non escludere mai la sicurezza della macchina
 - Assicurarsi che la linea di alimentazione sia provvista di una efficiente presa di terra.
 - L'eventuale manutenzione deve essere eseguita solo da personale esperto consapevole dei rischi dovuti alle tensioni necessarie al funzionamento dell'apparecchiatura.

5.7 Pace maker

- campi magnetici derivanti da correnti elevate possono incidere sul funzionamento di pacemaker. I portatori di apparecchiature elettroniche vitali (pacemaker) dovrebbero consultare il medico prima di avvicinarsi alle operazioni di saldatura ad arco, di taglio o di saldatura a punti.

5.8 Attenzione! Il filo di saldatura può causare ferite perforate.

- Non premere il pulsante della torcia prima di aver letto attentamente le istruzioni d'uso.

- Non puntare la torcia verso parti del corpo, altre persone o metalli quando si monta il filo di saldatura.

5.9 Le parti in movimento possono causare danni.

Le parti mobili, come il ventilatore, possono tagliare le dita e le mani e agganciare indumenti.

- Mantenere tutti gli sportelli, i rivestimenti e le protezioni chiusi e saldamente a posto.
- Protezioni e rivestimenti possono essere tolti per eventuali manutenzione e controllo solo da personale qualificato.
- Non avvicinare le mani, capelli, indumenti svolazzanti e utensili alle parti in movimento.
- Rimontare rivestimenti e protezioni e chiudere gli sportelli a intervento ultimato e prima di avviare la macchina.

5.10 Rumore



Queste saldatrici non producono di per se rumori eccedenti gli 80 dB. I procedimenti di saldatura possono produrre livelli di rumore superiori a tale limite. Pertanto gli utilizzatori dovranno mettere in atto le precauzioni previste dalla legge.

INTEGRAZIONE AL MANUALE COD. 3.300.694

ADDENDUM TO MANUAL N° 3.300.694

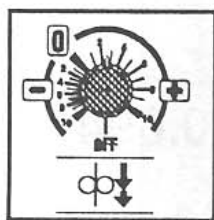
NACHTRAG ZUM HANDBUCH NR. 3.300.694

COMPLEMENT AU MANUEL N° 3.300.694

ADICION AL MANUAL NR. 3.300.694



2.3 COMANDI SUL PANNELLO INTERMEDIO



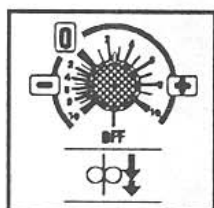
All'interno del vano porta bobina è situata la regolazione della velocità del filo prima che quest'ultimo tocchi il pezzo da saldare e si accenda l'arco di saldatura.

Questa funzione serve a migliorare le partenze evitando le impuntature del filo ad inizio saldatura. La posizione zero è quella consigliata.

Girando la manopola in senso antiorario la velocità iniziale cala mentre in senso orario la velocità aumenta.

Portando l'indice del potenziometro in posizione OFF (posizione con interruttore) questa funzione viene esclusa, per cui il filo parte alla stessa velocità di quella impostata con la manopola dei metri al minuto. Questa posizione velocizza le partenze con filo caldo, per esempio in puntatura o in tratteggio.

2.3 CENTRAL PANEL CONTROLS



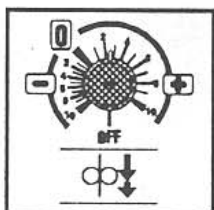
The wire speed adjustment is inserted in the coil compartment, before the wire touches the work-piece and the welding arc is lit.

This function improves starts, preventing the wire from jamming at the start of the weld. We recommend the zero position.

Turn the knob counter-clockwise to reduce the starting speed, or clockwise to increase it.

Set the potentiometer indicator to the OFF position (switch position) to cut out this function; in this way, the wire starts at the same speed set on the meters-per-minute knob. This position speeds up starts with hot wire, for example in spot or interval welding.

2.3 STEUEREINRICHTUNGEN DER ZWISCHENSCHALTAFEL



Im Spulenfach befindet sich die Einrichtung für die Einstellung der Geschwindigkeit des Drahts, bevor er das Werkstück berührt und der Lichtbogen sich entzündet.

Diese Funktion dient zur Optimierung der Anfangsphase, da sie verhindert, daß der Draht zu Beginn der Schweißung steckenbleibt.

Die Nullstellung ist die empfohlene Einstellung.

Bei Drehung des Drehknopfes im Gegenuhrzeigersinn senkt sich die Anfangsgeschwindigkeit; bei Drehung im Uhrzeigersinn erhöht sie sich.

Dreht man den Zeiger des Potentiometers in Schaltstellung **OFF** (Schaltstellung mit Schalter), wird diese Funktion ausgeschaltet. Der Draht wird dann mit der Geschwindigkeit vorgeschoben, die mit dem Drehknopf für die m/min eingestellt wurde. Diese Schaltstellung beschleunigt den Start mit heißem Draht bei zum Beispiel dem Punkt- und Intervallschweißen.