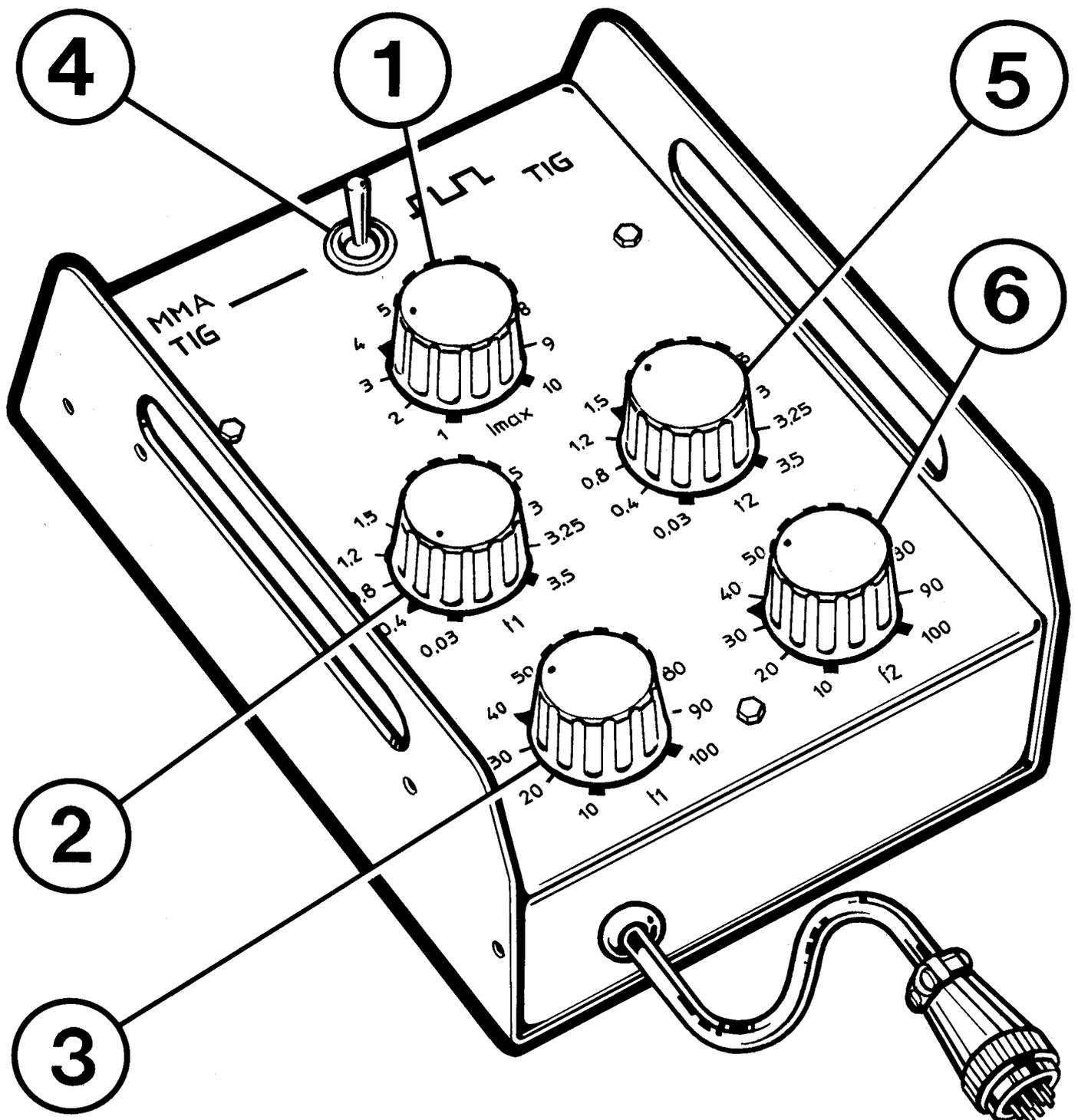


MANUALE DI ISTRUZIONE PER DISPOSITIVO DI PULSAZIONE
INSTRUCTION MANUAL FOR PULSING DEVICE
BETRIEBSANLEITUNG FÜR PULSIERUNGSVORRICHTUNG
MODE D'EMPLOI POUR DISPOSITIF A IMPULSIONS
MANUAL DE UTILISACIÓN DEL DISPOSITIVO DE PULSACIÓN



Questo dispositivo è stato studiato per permettere una saldatura con arco pulsante in procedimento T.I.G. e può essere usato anche come comando a distanza per saldatura continua in T.I.G. e con elettrodi rivestiti. Lo spinotto collegato al cavo, uscente del dispositivo, deve essere collegato al connettore previsto per i comandi a distanza.

PULSAZIONE DELLA CORRENTE

La corrente pulsante offre i seguenti vantaggi:

- maggiore facilità nella saldatura di piccoli spessori.
- più facile controllo dell'arco di saldatura.
- meno difficoltà con lamiere di differente spessore.
- meno rischi di fessurazioni a caldo.
- meno deformazioni dei pezzi in saldatura.

E' principalmente usato per l'acciaio inossidabile e per le leghe con nickel.

DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI

- 1 manopola di regolazione della corrente di saldata (I max.)
Imposta la massima corrente che si avrà in saldata. Con potenziometro al massimo, il valore della corrente coincide con quello indicato nella targa di caratteristiche.
- 2 manopola per la regolazione del tempo (t1)
Regola la durata della corrente di picco. Varia il tempo da 0,03" a 3,5".
- 3 manopola per la regolazione della corrente di picco (I1)
E' sempre una percentuale della corrente di I max impostata con la manopola (1). Con manopola in posizione massimo (100%) si ha la corrente I1 uguale alla corrente I max.
- 4 selettore di saldatura
In posizione (MMA/TIG) si ottiene una corrente senza pulsazione il cui valore è quello impostato con la manopola (1) I max. Tutte le altre regolazioni vengono escluse. In posizione (TIG) si ottiene una corrente pulsata i cui ritmi sono t1 e t2 e le correnti di saldatura sono quelle impostate con I1 e I2.
- 5 manopola per la regolazione del tempo (t2)
Regola la durata della corrente di base. Varia il

tempo da 0,03" a 3,5".

- 6 manopola per la regolazione della corrente di base (I2)

E' sempre una percentuale del valore di corrente impostato con la manopola (1) cioè I max.

MESSA IN OPERA

Dopo aver connesso il supporto del comando di pulsazione alla parte superiore della carcassa appoggiarvi il dispositivo.

Collegare lo spinotto al connettore previsto per i comandi a distanza e selezionare il tipo di saldatura.

Saldatura TIG pulsato:

Selettore (4) a destra, selettore di procedimento del generatore su TIG, manopola (1) al massimo (senso orario). Impostare I1, I2, t1, t2.

In linea teorica la corrente di picco I1 dovrebbe essere 4 volte maggiore della corrente di base I2. Per ottenere buoni risultati posizionare la corrente di picco I1 al valore più alto possibile ed il tempo di durata di questa corrente (t1) il più breve possibile, così da non perdere il controllo dell'arco.

La corrente di base (I2) deve essere scelta in maniera da risultare la minima per l'utilizzo in saldatura. Il tempo di durata (t2) deve far sì che il metallo in fusione si raffreddi senza craterizzare. La velocità della saldatura viene quindi determinata dal tempo T2 che necessariamente è il tempo più lungo.

Se all'atto della saldatura si nota che le correnti (I1 e I2) sono inadeguate ma che la velocità di saldatura è buona, è sufficiente agire sulla manopola (1) I max in senso orario o antiorario rispettivamente per aumentare o per diminuire entrambe le correnti di saldatura senza perdere il ritmo della pulsazione.

Saldatura in continuo (MMA/TIG):

Selettore (4) a sinistra. Selettore di procedimento del generatore su TIG o elettrodo. In questa posizione agisce solo la manopola (1) della corrente I max.

Per decentrare questo accessorio richiedere la prolunga art. 1326.