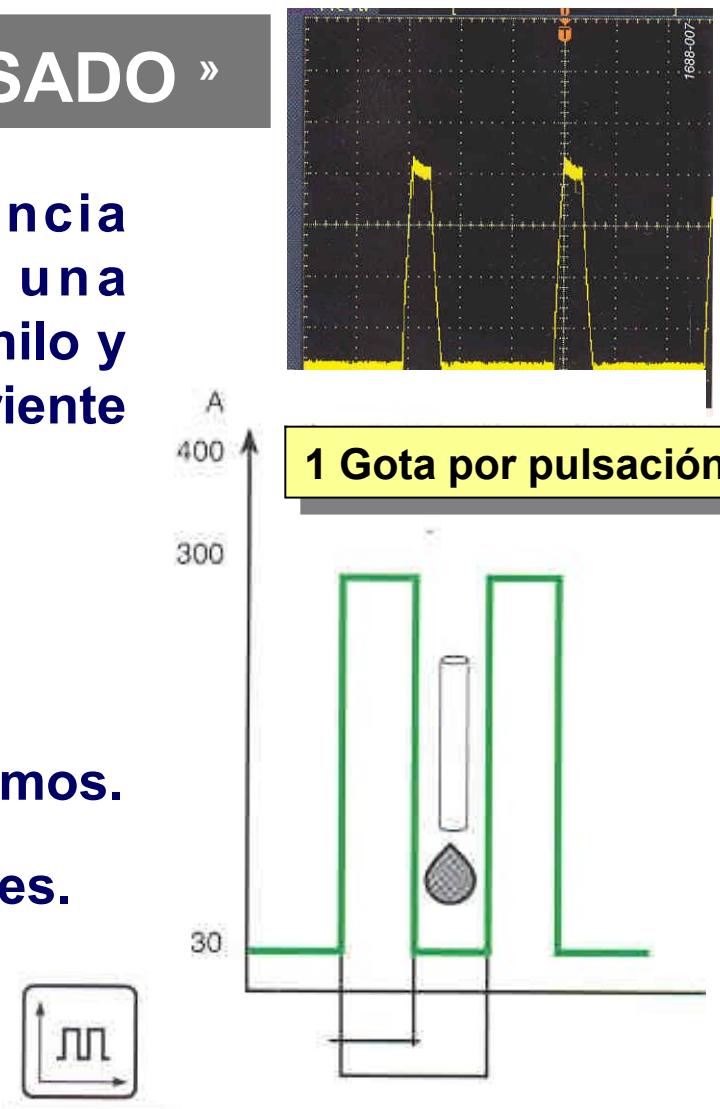


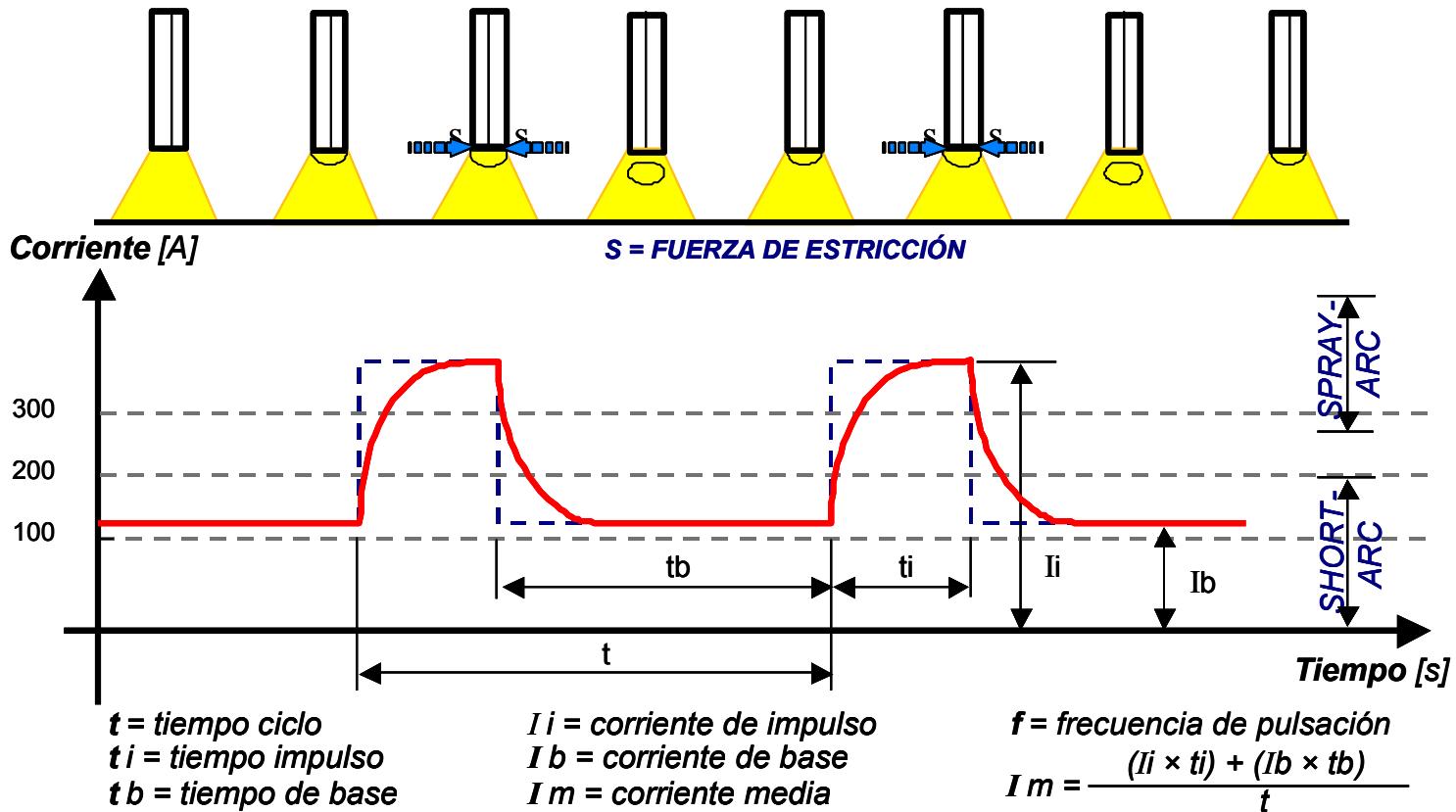
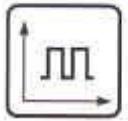
Modo transferencia « PULSADO »

- En el modo de Transferencia “**PULSADO**” se trabaja con una corriente de base que calienta el hilo y forma la gota y con picos de corriente que la separan.
- En este régimen se consigue:
 - Eliminar las proyecciones.
 - Disminuir las emisiones de humos.
 - Trabajar en todas las posiciones.
 - Cordones más regulares.

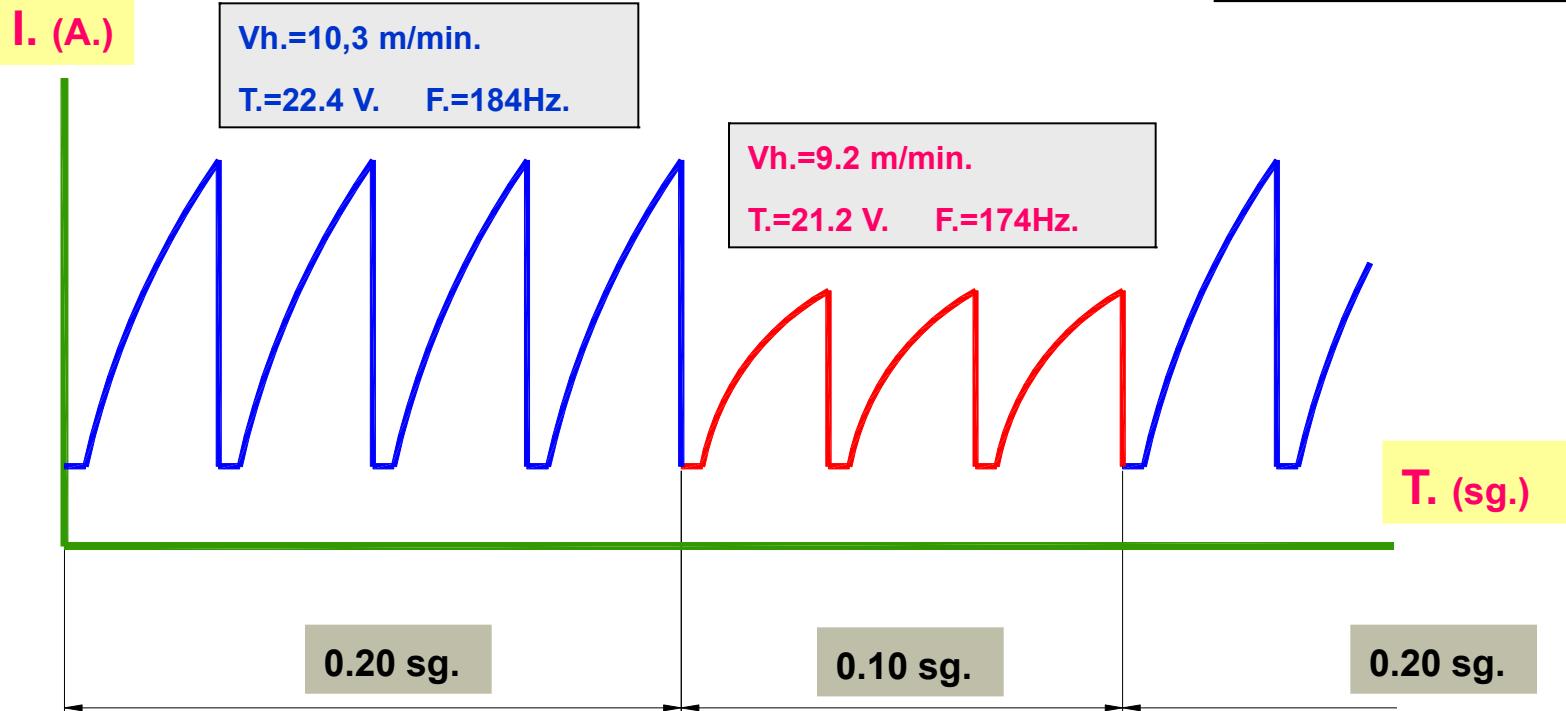


Transferencia Pulsada.

Una corriente llamada de base calienta el hilo formando una gota en el extremo y una corriente llamada de pico la separa.

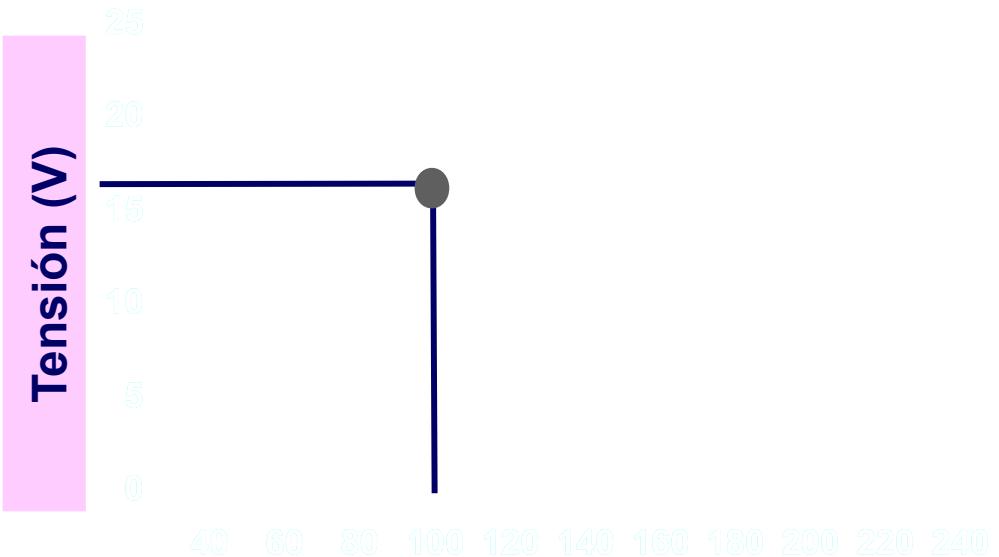


- Al trabajar con dos corrientes pulsadas distintas, espaciadas en tiempo con la misma cadencia, se consigue un aspecto de unión tipo T.I.G.



Al trabajar en sinérgico el equipo ajusta automáticamente la Tensión en función de la velocidad de hilo.

Curva AlMg5, 1,2mm, Argón, Pulsado



Intensidad (A)

1. Para desplazarse por la curva de Sinergia.
2. Para ajustar el arco

Sinergia.

1 Pantalla gráfica, preselección de los parámetros 1

- | | |
|-----------------|---------------------------|
| a - Menú | g - Gas |
| b - N° programa | h - Modo de transferencia |
| c - Preajustes | i - Modo de ajuste |
| d - Preajuste | j - Modo de soldadura |
| e - Metal | k - Posición (GENIUS) |
| f - Diámetro | l - Bloqueo |

2 Botón de impresión de los parámetros (PC-TOOL)

3 Botón de ayuda

4 Botón de validación de la selección

5 Botón de retorno al menú precedente

6 Botón de navegación en la pantalla

7 Botón de ajuste

