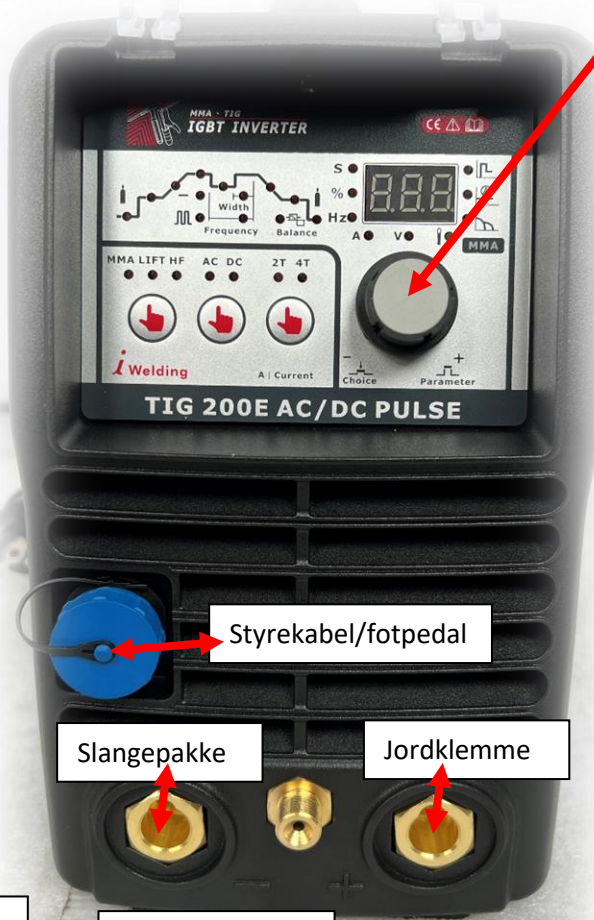




# MAGMA 200E TIG AC/DC PULSE

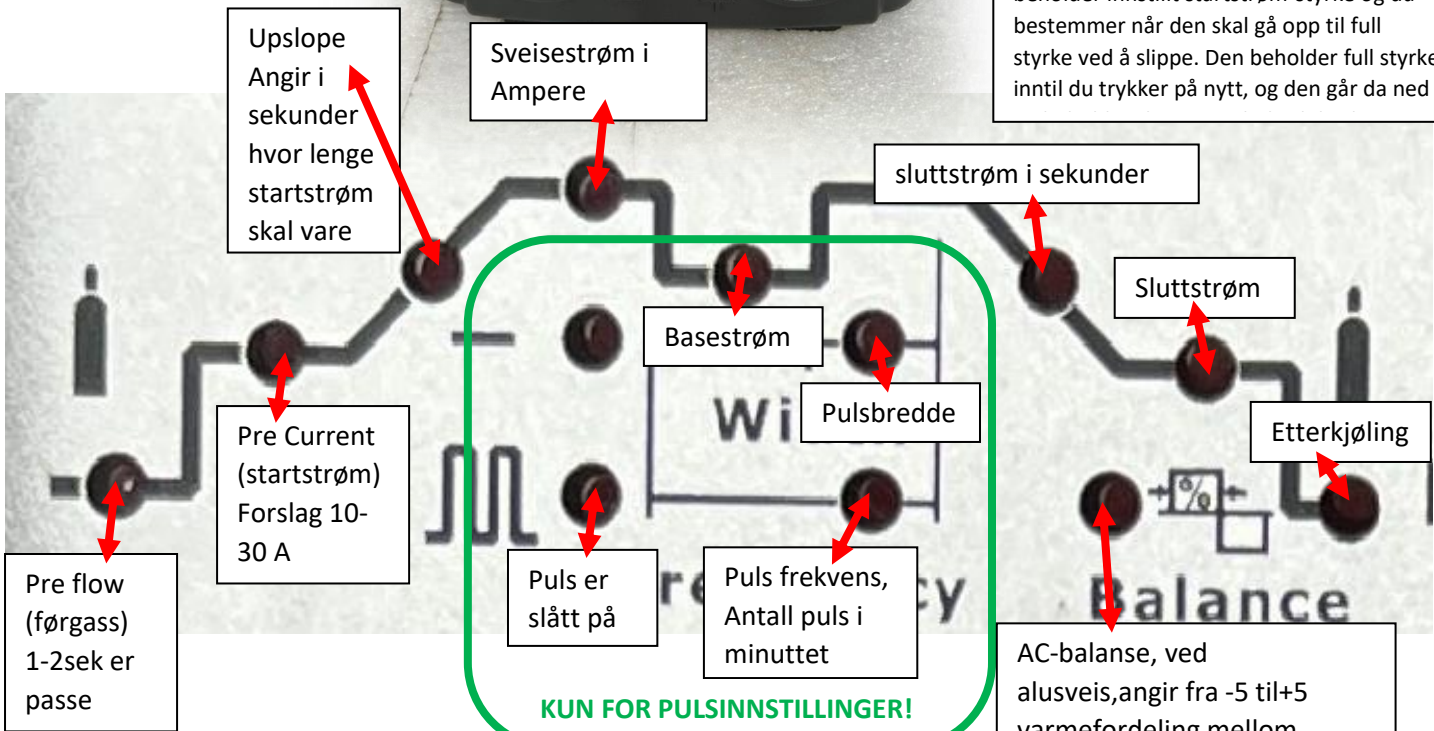
## Hurtigveiledning:

Ved all tig-sveising skal det benyttes ren argon dekk-gass. Ca 8 liter/min på stål og 12-14 l/min på aluminium. Liten gasshylse krever lite gass, stor krever mer. Pre flow(førgass) holder med 1-2 sek, mens post flow(etterkjøling) bør være 5 sek, og gjerne opptil 7-9 sek ved alusveising for å kjøle ned wolfram. Jordklemma skal stå på **PLUSS**, og slangepakken på **MINUS**! Høy amper= tykk wolfram, og motsatt.



Styrekabel/fotpedal  
Slangepakke  
Jordklemme

Trykk på **rattet** for å bla mellom innstillingene. Drei på rattet for å endre verdiene. Slippes rattet vil display etter 5 sekunder vise innstilt amperstyrke. Dersom rattet dreies vil display hoppe direkte over til siste parameter som ble justert. **Pulsfunksjonen** er deaktivert dersom menyen går innom lyset med minustegn. Om man stopper her og vrir til det står «-P- i display er puls aktivert og pulsinnstillinger kan justeres. Lær deg gjerne sveising uten puls først. Rundt display er det flere ledlys som viser hva display viser, om det er i Sekunder, % eller Hertz, etc. De 3 røde fingerknapper: **MMA**=Pinnesveis, jordklemme på minus. **Lift** (HF-tenning deaktivert, skrapetig aktivert for å unngå radioforstyrrelser som kan skade annet utstyr) **HF**=Berøringsfri tenning **AC**=For aluminium **DC**=For stål og rustfritt **2T**=Knapp holdes inne mens du sveiser **4T**= Trykk inn knapp og lysbue tennes men beholder innstilt startstrøm-styrke og du bestemmer når den skal gå opp til full styrke ved å slippe. Den beholder full styrke inntil du trykker på nytt, og den går da ned



AC-balanse, ved alusveis,angir fra -5 til+5 varmfordeling mellom wolfram og sveisebad. -5 = 15%, +5=50% 0 er en grei innstilling. Høy balanse=varm wolfram.

Toolfarm AS  
+4776932222  
[www.toolfarm.no](http://www.toolfarm.no)  
post@toolfarm.com

