

Selección de Característica	Ajuste Recomendada	Nota
POLARITY Polaridad	DC	Fija automáticamente salida a DCEN
PROCESS Proceso	TIG HF IMPULSE	Fijación est. para arranques de alt. frec. (AF)
OUTPUT Salida	RMT STD	Fijación estándar para control remoto de pie
PULSER* Pulsador*	Apagado	Control avanzado – vea sección TIG Pulsado
SEQUENCER* Secuenciador*	N/A No se usa en RMT STD	Seleccione OUTPUT, RMT 2T HOLD para habilitar control interno de secuencia de soldadura
GAS/DIG Gas/Cavamiento	PREFLOW** : 0.2 sec	Da protección de gas antes del arranque de arco
	POSTFLOW: AUTO	Automáticamente ajusta tiempo de posflujo para Amps. máximo de soldadura
DIG: N/A	DIG: N/A	Función para "Stick" — NO se usa en TIG
	AC WAVESHAPE Forma de Onda CA	N/A
<b>Selección de Tungsteno</b> Véase sección Selección y prep. del Tungsteno.	Cesio Lantano Torio	<b>¡NO se recomienda TUNGSTENO PURO (verde)!</b> Para mejores resultados use un electrodo puntiagudo de cesio o lantano cuando suelde en estas aleaciones.

Selección de Característica	Ajuste Recomendada	Nota
POLARITY Polaridad	DC	Fija automáticamente salida a DCEN
PROCESS Proceso	TIG HF IMPULSE	Fijación est. para arranques de alt. frec. (AF)
OUTPUT Salida	RMT STD	Fijación estándar para control remoto de pie
PULSER* Pulsador*	Apagado	Control avanzado – vea sección TIG Pulsado
SEQUENCER* Secuenciador*	N/A No se usa en RMT STD	Seleccione OUTPUT, RMT 2T HOLD para habilitar control interno de secuencia de soldadura
GAS/DIG Gas/Cavamiento	PREFLOW** : 0.2 sec	Da protección de gas antes del arranque de arco
	POSTFLOW: AUTO	Automáticamente ajusta tiempo de posflujo para Amps. máximo de soldadura
DIG: N/A	DIG: N/A	Función para "STICK" — NO se usa en TIG
	AC WAVESHAPE Forma de Onda CA	EN/EP AMPS.** BALANCE AC FREQUENCY
<b>Selección de Tungsteno</b> Véase sección Selección y prep. del Tungsteno.	Cesio Lantano	<b>¡NO se recomienda TUNGSTENO PURO (verde)!</b> Para mejores resultados use un electrodo puntiagudo de cesio o lantano cuando suelde en estas aleaciones.

**Consejo:** Seleccione una memoria (si desea), entonces fije parámetros de sold. de izquierda a derecha.

Oprima para seleccionar una memoria\*\*

Gire el control para ajustar parámetros seleccionados

Oprima para ver y ajustar amps. principales

Los LEDs indican Polaridad, Proceso y Salida. | Seleccione parámetro arriba para ver y ajustar valor fijado.

**Nota:** La función que recuerda último proceso almacena fijaciones para sold. CA y CD en cada nivel de memoria.

Oprima para seleccionar una memoria\*\*

Gire el control para ajustar parámetros seleccionados

Oprima para ver y ajustar amps. principales

Los LEDs indican Polaridad, Proceso y Salida. | Seleccione parámetro arriba para ver y ajustar valor fijado.

\* Características sólo disponibles en modelos DX.

\*\* Características sólo disponibles en modelos 350 y 700.

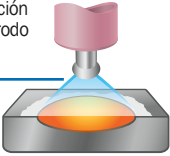
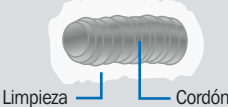
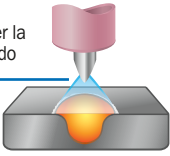
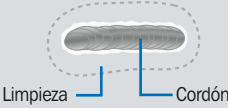
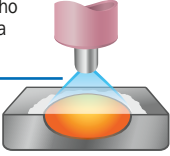
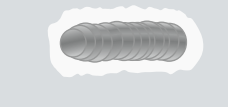
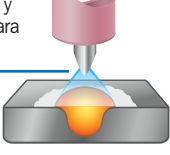
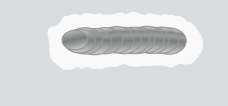
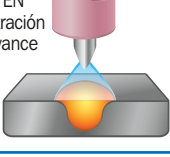
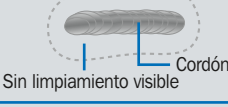
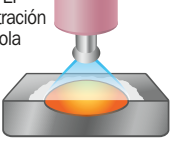
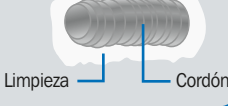


Lea y siga toda etiqueta y el Manual del Operador con cuidado antes de instalar, operar, o dar servicio a la unidad.

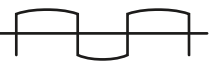
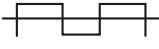
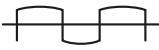


Lea la información de seguridad al comienzo del manual y en cada sección.

**Nota:** Estas fijaciones se suponen ser el punto de comenzar la fijación del panel de control—esto no es una especificación de proceso de sold. ni es un sustituto para calificación del proceso.




## Controles para la Forma de Onda CA

Característica	Ajuste	Efecto del Arco	Efecto en la Soldadura
<b>Balance CA</b> Controla acción de limpieza de arco. El ajuste del valor controla el ancho de la zona de limpieza que rodea la soldadura.  <b>Consejo:</b> Ajuste el balance CA para la limpieza deseada del óxido. El charco de sold. debería ser brillante y claro sin óxido visible, salpicadura o chisporroteo	50%	Incrementa la acción de bola del electrodo  Penetración poco profunda 	Cordón más ancho y acción de limpieza  
	75%	Reduce la bola y ayuda a mantener la punta del electrodo  Penetración profunda y estrecha 	Cordón estrecho con reducción de limpieza  
<b>Frecuencia CA</b> Controla el ancho del cono del arco, incrementando la frecuencia CA para proporcionar un arco más enfocado con incremento del control direccional.  <b>Consejo:</b> Incremente la frecuencia CA para mejorar el enfoque del arco y la estabilidad	60 Hz	Un arco más ancho y suave ideal para acumulación 	Cordón más ancho y acción de limpieza  
	120 Hz	Un arco estrecho y enfocado ideal para filetes y esquinas internas 	Cordón estrecho y acción de limpieza  
<b>Amperaje Independiente de CA</b> Sólo modelos 350 y 700. Permite que los valores de EN y EP de amperaje se ajusten independientemente para control adicional del perfil de sold. y la acción de limpieza del arco.  <b>Consejo:</b> Comience con un radio de 1:1 para la mayoría de aplicaciones y ajuste el EN o EP basándose en los resultados deseados de soldadura.	100A EP 200A EN	Más corriente en EN que en EP; Penetración más profunda, avance más rápido, reducción de la acción de bola. 	Cordón estrecho sin limpiamiento visible  Sin limpiamiento visible 
	200A EP 100A EN	Más corriente en EP que en EN; Penetración poco profunda, bola y acción de limpiamiento incrementadas. 	Cordón más ancho y acción de limpieza  Limpieza 

## Opciones de Onda Cuadrada CA

Onda Cuadrada Suave	Opciones y Beneficios de Onda Cuadrada CA
Fijación automática    <b>Consejo:</b> Se recomienda Onda Cuadrada suave para la mayoría de las aplicaciones. Da buen control del charco y estabilidad del arco.	Véase el Manual del Operador para instrucciones.  Onda Cuadrada avanzada: Mayor velocidad de desplazamiento  Onda Cuadrada suave: Control máximo del charco  Onda Sinusoidal: Arco Tradicional  Onda Triangular: Reduce entrada de calor

## Selección y Prep. del Tungsteno

Tipo de Tungsteno	Notas de Aplicación	Diámetro	Gama de Amp.
 2% Cesio	Un tungsteno bueno para ambos soldadura de CA y CD	0.020" 0.040" 1/16"	5–20 10–80 10–150
 1.5–2% Lantano	Arranques excelentes en bajos amps. para soldadura CA y CD	3/32" 1/8"	60–250 100–400
 2% Torio	Se usa comúnmente para soldadura CD, no ideal para CA.	5/32" 3/16" 1/4"	160–500 190–750 325–1100



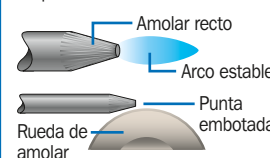
**¡NO se recomienda TUNGSTENO PURO (verde)!**  
 Para mejores resultados en la mayoría de las aplicaciones use un electrodo puntiagudo de cesio o lantano para sold. CA y CD.

Véase el Manual del Operador para más información.

**Preparación del Tungsteno:** Saque punta al tungsteno para sold. CA y CD con la Dynasty

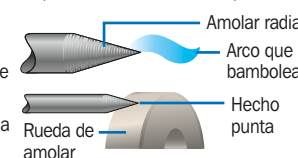
### CORRECTO

Preparación ideal—arco estable

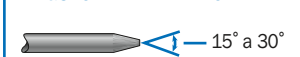


### INCORRECTO

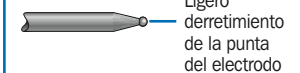
Preparación incorrecta—arco que bambolea



### ÁNGULO IDEAL DE AMOLAR



### EFFECTO CA



Note: No use la rueda para otras obras, o el tungsteno se contamina.

**Consejo:** Se hace la punta del electrodo un poco más mocha para ayudar a mantener la geometría consistente y resistir la erosión del tungsteno. Esto es especialmente bueno en CA cuando el derretimiento del electrodo tungsteno es común.

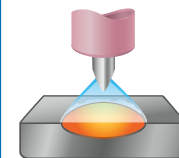
## Controles Pulsados de TIG

La función pulsada de TIG cambia el amperaje de alto (pico) a bajo (de respaldo) a una tasa fijada (PPS). La pulsación puede reducir entrada de calor disminuyendo el amperaje promedio, incrementando el control de la sold., la penetración y la distorsión. Los siguientes parámetros se pueden ajustar para resultados deseados:

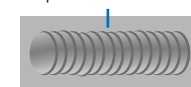
Parámetros	Abreviaciones del Panel de Control	Ajuste
Pulsos por segundos	PPS	Tasa de pulsación entre alta y baja
Tiempo Pico	Peak t	% del ciclo del pulso a amps. picos
Amps. Respaldo	BKGND A	% del amperaje pico

### Pulso de Baja Velocidad

1 a 10 pulsos por segundo (PPS) producirá un patrón de rizo definido en el cordón de sold. Puede usarse al ritmo de añadir material de aporte, reducir distorsión y mejorar el control.



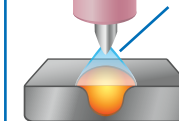
Un patrón claro de rizo



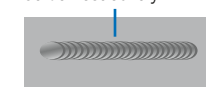
### Pulso de Alta Velocidad

100 pulsos por segundo (PPS) y más altos ayudan a enfocar el arco para estabilidad, penetración y avance incrementado. Incrementando la agitación del charco mejora la micro-estructura de la soldadura.

El arco enfocado incrementa la velocidad de avance y la penetración



Cordón estrecho y HAZ



**Consejo:** Comience soldando con las fijaciones pre-programadas de la fábrica 100PPS, 40% de pico y 25% de amps. de respaldo. Ajuste la frecuencia (PPS) para cambiar el ancho y la apariencia, afine con el pico y respaldo.