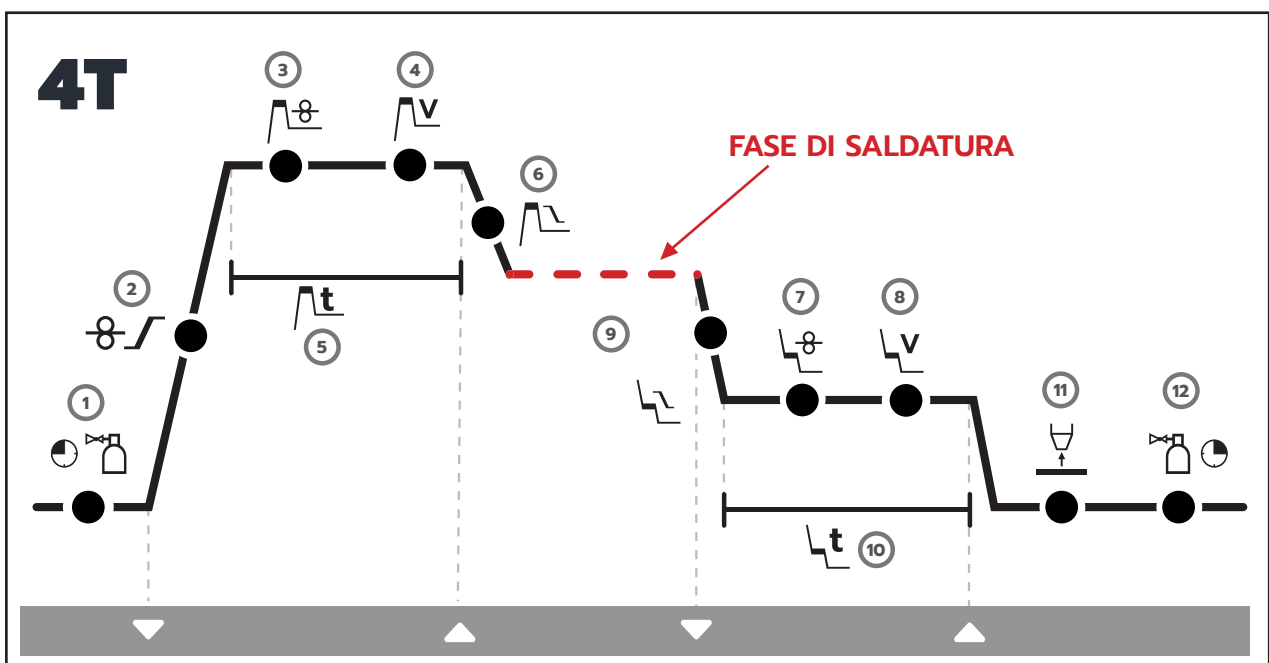
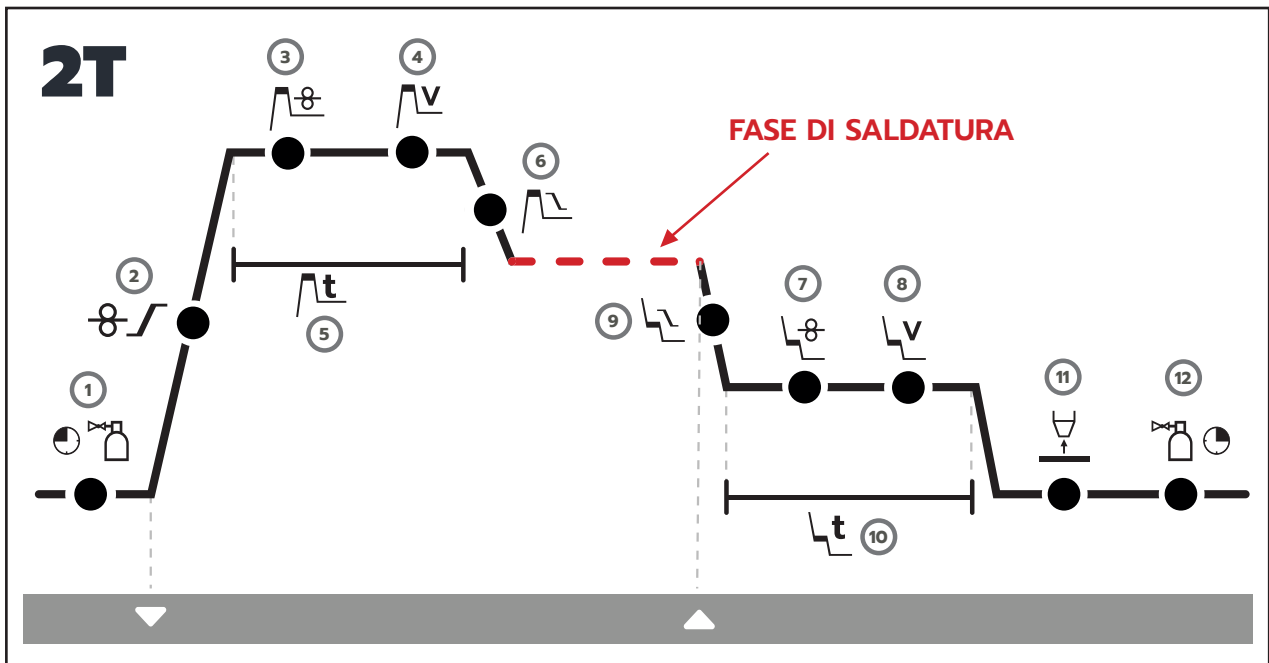


GUIDA ALLA REGOLAZIONE DEI PARAMETRI PLUS (PLUS MODE)

N.B. Per una corretta regolazione consultare il proprio rivenditore

ABILITARE LA MODALITÀ PLUS DA BASIC SETUP


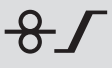










- Spegnerne il generatore
- Accendere il generatore tenendo premuto il pulsante "SETUP" fino a quando, sul display, sarà visualizzata la scritta **H2o**
- Tramite la manopola di sinistra, navigare tra le funzioni e selezionare la modalità "**Plus_Mode**"
- Con la manopola di destra, variare il valore in **ON**
- Confermare la variazione parametro premendo il pulsante "MODE" sul pannello frontale.



REGOLAZIONE DEI PARAMETRI PLUS

- Accendere il generatore
- Premere due volte il pulsante "SETUP" illuminando il LED 2T
- Con la manopola di destra navigare tra le modalità 2T, 4T, 2TP, 4TP
- Confermare la modalità PLUS desiderata (2TP o 4TP) premendo il pulsante "MODE" (il LED 2T o 4T lampeggerà lentamente se confermata la modalità PLUS)
- Entrare nel menù SETUP RAPIDO tenendo premuto il pulsante "SETUP" per 3 secondi
- Tramite la manopola di sinistra navigare tra le funzioni disponibili
- Tramite la manopola di destra variare il parametro desiderato (vedi tabella di seguito)

ATTENZIONE: in modalità PLUS MODE vengono immediatamente attivate le funzioni HotStart e Crater Filler con relative rampe. Qualora non si desideri gestire questi parametri, portare a 0 tutti i valori dei parametri PLUS.

		DESCRIZIONE		VALORI REGOLABILI
①		[s]	"PRE_GAS" · PRE GAS Regolazione del tempo di Pre gas prima dell'accensione dell'arco di saldatura	0,0 ÷ 10,0 s
②		[s]	"SLOPE" · RAMPA DI SALITA MOTORE Regolazione del tempo necessario a raggiungere la velocità filo impostata dopo l'innesco	0,0 ÷ 2,50 s
③		[$\frac{mt}{min}$]	"HSSPEED" · (MIG-MAN) · VELOCITÀ FILO HOT START Incremento o decremento della velocità del filo iniziale	1,0 ÷ 25,0 $\frac{mt}{min}$
		[%]	"HSSPEED_PERC" · (MIG-SYN) · VELOCITÀ FILO HOT START Incremento o decremento della velocità del filo iniziale	-80% ÷ +50%
④		[v]	"HSVOLTAGE" · (MIG-MAN) · TENSIONE HOT START Incremento o decremento della tensione riferita alla velocità filo iniziale	12,0 ÷ 45,0 v
		[%]	"HSBALANCEV" · (MIG-SYN) · BILANCIAMENTO HOT START Bilanciamento della tensione riferita alla velocità filo iniziale	-9,9 ÷ +9,9 v
⑤		[s]	"HSTIME" · TEMPO DI HOT START Regolazione del tempo di Hot Start (Parametri ② + ③)	0,0 ÷ 10,0 s
⑥		[s]	"HSSLOPE" · RAMPA DI DISCESA HOT START Regolazione del tempo di raccordo dal parametro iniziale al parametro di saldatura impostato	0,0 ÷ 10,0 s
⑦		[$\frac{mt}{min}$]	"CFSPEED" · (MIG-MAN) · VELOCITÀ FILO CRATER FILLER Incremento o decremento della velocità del filo in crater filler	1,0 ÷ 25,0 $\frac{mt}{min}$
		[%]	"CFSPEED_PERC" · (MIG-SYN) · VELOCITÀ FILO CRATER FILLER Incremento o decremento della velocità del filo in crater filler	-80% ÷ +50%
⑧		[v]	"CFVOLTAGE" · (MIG-MAN) · TENSIONE CRATER FILLER Incremento o decremento della tensione riferita alla velocità filo in crater filler	12,0 ÷ 45,0 v
		[%]	"CFBALANCEV" · (MIG-SYN) · BILANCIAMENTO CRATER FILLER Bilanciamento della tensione riferita alla velocità filo in crater filler	-9,9 ÷ +9,9 v
⑨		[s]	"CFSLOPE" · RAMPA DI DISCESA CRATER FILLER Regolazione del tempo di raccordo dal parametro di saldatura impostato alla fase di crater filler	0,0 ÷ 10,0 s
⑩		[s]	"CFTIME" · TEMPO DI CRATER FILLER Regolazione del tempo di crater filler (Parametri ⑦ + ⑧)	0,0 ÷ 10,0 s
⑪		[s]	"BBT" · BURN BACK TIME Regolazione della bruciatura finale del filo	1 ÷ 100
⑫		[s]	"POST_GAS" · POST GAS Regolazione del tempo di Post gas allo spegnimento dell'arco di saldatura	0,0 ÷ 2,50 s