

SPARTUS® MASTER MIG 250 DUAL PULSE

Parametry Spawania Synergicznego			
Numer Programu	Spawany Materiał	Średnica Drutu(mm)	Gaz Osłonowy
P1	Fe	0.8	CO ₂
P2	Fe	0.8	80%Ar+20%CO ₂
P3	Fe	0.9	CO ₂
P4	Fe	0.9	80%Ar+20%CO ₂
P5	Fe	1.0	80%Ar+20%CO ₂
P6	Fe	1.0	CO ₂
P7	Fe	1.2	CO ₂
P8	Fe	1.2	80%Ar+20%CO ₂
P9	Flux.c.w Fe	1.0	CO ₂
P10	Flux.c.w Fe	1.2	CO ₂
P11	SS ER316	1.0	98%Ar+2%CO ₂
P12	SS ER316	1.2	98%Ar+2%CO ₂
P13	CuSi3	1.0	Ar100%
P14	CuSi3	1.2	Ar100%
P15	SS ER316	0.9	98%Ar+2%CO ₂
P16	Flux.c.w Fe	0.9	CO ₂
P17	CuSi3	0.9	Ar100%
Parametry Spawania z Dual Pulse			
Numer Programu	Spawany Materiał	Średnica Drutu(mm)	Gaz Osłonowy
P1	AlMg5	0.9	Ar100%
P2	AlMg5	1.0	Ar100%
P3	AlMg5	1.2	Ar100%
P4	AlSi5	1.0	Ar100%
P5	AlSi5	1.2	Ar100%
P6	Al99.5	1.2	Ar100%
P7	Fe	0.8	80%Ar+20%CO ₂
P8	Fe	0.9	80%Ar+20%CO ₂
P9	Fe	1.0	80%Ar+20%CO ₂
P10	Fe	1.2	80%Ar+20%CO ₂
P11	SS ER316	1.0	98%Ar+2%CO ₂
P12	SS ER316	1.2	98%Ar+2%CO ₂
P13	Flux.c.w Fe	1.2	80%Ar+20%CO ₂
P14	Flux.c.w SS	1.2	80%Ar+20%CO ₂

SPARTUS® MASTER MIG 250 DUAL PULSE

Parametry Spawania z Dual Pulse			
Numer Programu	Spawany Materiał	Średnica Drutu(mm)	Gaz Osłonowy
P15	CuSi3	1.0	Ar100%
P16	CuSi3	1.2	Ar100%
P17	CuAl8	1.2	Ar100%
P18	CuSi3	0.8	Ar100%
P19	CuSi3	0.9	Ar100%
P20	SS ER316	0.9	98%Ar+2%CO ₂

Wyświetlony Skrót	Opis Funkcji
PrG	Czas wyływu gazu przed spawaniem
PoG	Czas wyływu gazu po spawaniu
SFt	Prędkość podawania drutu przed spawaniem
bub	Czas upalania drutu
SPt	Czas spawania punktowego
dPC	DELTA prądu pulsującego
FdP	Częstotliwość podwójnego pulsu
dut	Regulacja proporcji podwójnego pulsu
bAL	Prąd bazowy podwójnego pulsu - długość łuku
SCP	Prąd początkowy
SAL	Długość łuku prądu początkowego
ECP	Prąd końcowy
EAL	Długość łuku prądu końcowego
HdC	Hłodnica
SPG	SPOOL GUN
HSt	Prąd początkowy zajarzenia
ACF	Dynamika łuku spawalniczego
dSL	Opadanie prądu