

SPARTUS® PRO MIG 500 DUAL PULSE SYNERGY

Parametry Spawania Synergicznego			
Numer Programu	Spawany Materiał	Średnica Drutu(mm)	Gaz Ostonowy
P1	Solid Fe	0.8	CO ₂
P2	Solid Fe	0.8	80%Ar+20%CO ₂
P3	Solid Fe	0.9	CO ₂
P4	Solid Fe	0.9	80%Ar+20%CO ₂
P5	Solid Fe	1.0	80%Ar+20%CO ₂
P6	Solid Fe	1.0	CO ₂
P7	Solid Fe	1.2	CO ₂
P8	Solid Fe	1.2	80%Ar+20%CO ₂
P9	Solid Fe	1.6	80%Ar+20%CO ₂
P10	Solid Fe	1.6	CO ₂
P11	Flux.c.w Fe	1.0	CO ₂
P12	Flux.c.w Fe	1.2	CO ₂
P13	Flux.c.w Fe	1.6	CO ₂
P14	SS ER316	1.0	98%Ar+2%CO ₂
P15	SS ER316	1.2	98%Ar+2%CO ₂
P16	SS ER316	1.6	98%Ar+2%CO ₂
P17	Flux.c.w.SS	1.2	CO ₂
P18	Cu Si	1.0	Ar100%
P19	Cu Si	1.2	Ar100%
P20	Cu Si	1.6	Ar100%
Parametry spawania z DUAL PULS			
Numer Programu	Spawany Materiał	Średnica Drutu(mm)	Gaz Ostonowy
P1	AlMg5	1.0	Ar
P2	AlMg5	1.2	Ar
P3	AlMg5	1.6	Ar
P4	AlSi5	1.0	Ar
P5	AlSi5	1.2	Ar
P6	AlSi5	1.6	Ar
P7	Al99.5	1.2	Ar
P8	Al99.5	1.6	Ar
P9	Fe	0.8	80%Ar+20%CO ₂
P10	Fe	0.9	80%Ar+20%CO ₂
P11	Fe	1.0	80%Ar+20%CO ₂
P12	Fe	1.2	80%Ar+20%CO ₂

SPARTUS® PRO MIG 500 DUAL PULSE SYNERGY

P13	Fe	1.6	80%Ar+20%CO ₂
P14	SS ER316	1.0	98%Ar+2%CO ₂
P15	SS ER316	1.2	98%Ar+2%CO ₂
P16	SS ER316	1.6	98%Ar+2%CO ₂
P17	Flux.c.w Fe	1.2	80%Ar+20%CO ₂
P18	Flux.c.w Fe	1.6	80%Ar+20%CO ₂
P19	Flux.c.w Fe	1.2	80%Ar+20%CO ₂
P20	CuSi3	1.0	Ar
P21	CuSi3	1.2	Ar
P22	CuAl8	1.2	Ar
P23	CuAl8	1.6	Ar

Wyświetlony Skrót	Opis Funkcji
PrG	Czas wyptywu gazu przed spawaniem
PoG	Czas wyptywu 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
SPG	SPOOL GUN