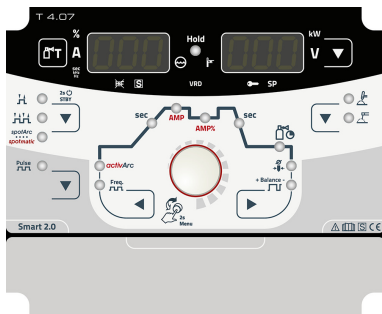


Smart 2.0 DC

094-022892-00500-a



- **Digitale Schweißdatenanzeige mit Hold-Funktion**
- Schweißstrom
- Schweißspannung
- Schweißparameter
- Schweißleistung
- **Einknopfbedienung**
- Anwahl Schweißablauf und Einstellung der Parameter über Click-Wheel, oder klassisch über Ablauf Tasten (Vor/Zurück)
- Ohne Aufpreis ausgerüstet mit Kennlinien für EWM activArc und spotArc
- Expertenmenü für erweiterte Einstellungen der Schweißparameter
- WIG-DC und AC/DC-Schweißen, WIG-Pulsen, WIG-Punkten, WIG-Liftarc-Schweißen, HF-Zündung, E-Hand-DC und AC/DC-Schweißen (ausgenommen Tetrax 230), E-Hand-Impulsschweißen
- **Einstellbare Schweißparameter und Funktionen**
- **WIG-Schweißen**
- WIG-Pulsautomatik mit automatischer Vorgabe der erforderlichen Pulsparameter
- Einstellbare Puls-Frequenz und -Balance
- WIG-Pulsautomatik mit automatischer Vorgabe der erforderlichen Pulsparameter
- Betriebsarten: 2-Takt, 4-Takt
- Punktschweiß-/Heftfunktion (spotArc / spotmatic)
- Spotmatic und spotArc im direkten Zugriff
- Upslope / Downslope
- Gastest, Spülen
- **E-Hand-Schweißen**
- E-Hand-Mittelwertpulsen
- Frequenz-Pulsschweißen
- Antistick-Funktion
- Hotstartstrom und Hotstartzeit
- Einstellbares Arcforce (ausgenommen Tetrax 230)
- 8 programmierte JOBs (Schweißaufgaben)
- **Einstellbare Schweißparameter und Funktionen**
- **WIG-Schweißen**
- AC-Spezial-Schweißverfahren zum einfachen Verbinden von stark unterschiedlichen Aluminium-Blechen, z.B. um 1 mm Blech an 10 mm Blech zu schweißen
- AC-Kalottenbildung für jeweiligen Durchmesser
- AC-Stromformen: Sinus-, Trapez-, Rechteck-Strom
- AC-Frequenz: 30 Hz bis 300 Hz (Tetrax 300), 50 Hz bis 200 Hz (Tetrax 230)
- Puls-Frequenz
- AC-Balance, Puls Balance
- AC-Frequenzautomatik
- WIG-Pulsen im Hz- und kHz-Bereich bis 15 kHz
- WIG-Pulsautomatik mit automatischer Vorgabe der erforderlichen Pulsparameter
- Metallurgisches Mittelwertpulsen (DC)
- 8 programmierte JOBs (Schweißaufgaben)
- Betriebsarten: 2-Takt, 4-Takt
- Punktschweiß-/Heftfunktion (spotArc / spotmatic)
- Spotmatic und spotArc im direkten Zugriff
- Upslope / Downslope
- Gastest, Spülen
- **E-Hand-Schweißen**
- E-Hand-Pulsautomatik
- Metallurgisches Mittelwertpulsen (DC)
- AC-Elektrodenschweißen

- Frequenz-Impulsschweißen
- Antistick-Funktion
- Hotstartstrom und Hotstartzeit
- Einstellbares Arcforce (ausgenommen Tatrix 230)
- Schweißpolaritätsumschaltung
- 8 programmierte JOBs (Schweißaufgaben)
- **Einstellung der Schweißablaufparameter mit LED-Benutzerführung**
- Start-, Schweiß-, Absenk- und Endstrom
- Pulszeit und Pulspausezeit mit entsprechenden Slope-Zeiten
- Upslope-/Downslope-Zeit
- Gasvor- und Gasnachströmzeit
- Elektrodendurchmesser
- **Einstellung der Schweißablaufparameter mit LED-Benutzerführung**
- Start-, Schweiß-, Absenk- und Endstrom
- Pulszeit und Pulspausezeit mit entsprechenden Slope-Zeiten
- Upslope-/Downslope-Zeit
- kHz-Pulsen: Balance, Frequenz
- Gasvor- und Gasnachströmzeit
- Elektrodendurchmesser
- **Digitale Schweißdatenanzeige mit Hold-Funktion**
- Schweißstrom
- Schweißspannung
- Schweißparameter
- Schweißleistung
- JOB-Nummer
- Alle Parameter über Benutzerführung einstellbar sowie 8 programmierbare JOBs
- Reproduzierbare Einstellung aller Schweißparameter durch digitale Anzeige

Schweißverfahren	WIG , EWM-activArc , EWM-spotArc , E-Hand
Zündmöglichkeiten	HF , Liftarc
E-Hand-Funktionen	Hotstart , Arcforce , Antistick , Mittelwertpulsen
Pulsart	Mittelwertpulsen
Parameter im Display	Schweißstrom , Schweißspannung , Schweißparameter , Schweißleistung
Betriebsarten	2-Takt , 4-Takt
Einstellen von	Gasvorströmzeit