

# Ignis 150/180 TIG

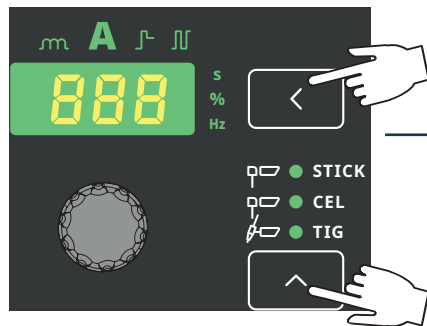
## Kurzanleitung



### Sicherheit

Vor Arbeiten mit dem Gerät, alle beiliegenden und online zur Verfügung gestellten Dokumente lesen und verstehen! Dieses Dokument beschreibt nicht alle Funktionen des Gerätes. Die vollständige Beschreibung des Gerätes befindet sich in der Bedienungsanleitung!

## SchweißEinstellungen



### Einstellwerte:

- ⇒ Dynamik: 0 - 100 | Werkseinstellung = 20
- ⇒ Schweißstrom: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ⇒ Funktion SoftStart / HotStart: 30 - 200 % | Werkseinstellung = 130 %
- ⇒ Pulsschweißen: OFF / 0,5 - 990 Hz | Werkseinstellung = OFF

### Verfügbare Schweißverfahren:

- ⇒ **STICK** Stabelektroden-Schweißen
- ⇒ **CEL** Stabelektroden-Schweißen mit CEL-Elektrode
- ⇒ **TIG** WIG-Schweißen

### Bedienungsanleitung



<https://manuals.fronius.com/html/4204260515>



## in das Setup Menü einsteigen



↓  
Setup-Menü  
Stabelektroden-Schweißen

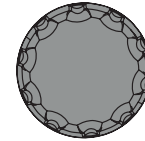


↓  
Setup-Menü  
CEL-Elektroden



↓  
Setup-Menü  
WIG

## Parameter ändern



Das Einstellrad drehen und drücken, um Parameter auszuwählen und zu verändern.

### Parameter für das Stabelektroden-Schweißen

- Ht<sub>1</sub>** Startstrom-Dauer: 0,1 - 1,5 Sekunden | 0,5 Sekunden\*
- As<sub>t</sub>** Anti-Stick: On\* / OFF
- St<sub>r</sub>** Startrampe: On\* / OFF
- U<sub>co</sub>** Abriss-Spannung: 25 - 90 V | 45 V\*
- FAC** Werkseinstellung
- 2nd** Setup-Menü Ebene 2

### Parameter Setup-menü Ebene 2

- SOF** Software-Version
- t<sub>sd</sub>** Automatische Abschaltung: 5 - 60 Minuten / OFF\*
- FUS** Sicherung: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A\* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A\*
- So<sub>t</sub>** Betriebsdauer: Stunden, Minuten, Sekunden
- SA<sub>t</sub>** Schweißdauer: Stunden, Minuten, Sekunden

### Parameter für das WIG-Schweißen

- t<sub>r</sub>** Betriebsart: OFF / 2t\* / 4t
- 1-5** Startstrom: 1 - 200 % | 50 %\*
- 1-2** Absenkstrom: 1 - 200 % | 50 %\*
- 1-E** Endstrom: 1 - 100 % | 50 %\*
- GP<sub>o</sub>** Gas-Nachströmzeit: 0,2 - 25\* Sekunden
- Comfort Stop Empfindlichkeit:  
**CS<sub>5</sub>** TP150 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V\*  
TP180 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V\*
- U<sub>co</sub>** Abriss-Spannung: 10 - 45 Volt | 35 V\*
- t<sub>AC</sub>** Heftfunktion: OFF\* / 0,1 - 5,0 Sekunden
- FAC** Werkseinstellung
- 2nd** Setup-Menü Ebene 2

\*Werkseinstellung