

QUICKGUIDE

FOCUS TIG 200 PFC



TIG DC panel for welding in all materials except aluminium and aluminium alloys. The panel also makes MMA welding with most types of electrodes possible. Key functions are described overleaf.





1. Welding current/Arc voltage

Press the key and turn the control knob to set the welding current.
Press the key for 3 seconds to display the arc voltage (valid ONLY for TIG DC and MMA DC). Press again "A" to display the welding current.

2. Welding voltage

The LED shines when there is voltage on MMA electrode or TIG torch.

3. Parameter units

The LED shines when the relevant parameter unit is active.

4. Overheating indicator

The LED shines when the machine is overheated.

5. Mains error

The LED shines if the mains voltage is too high or too low.

6. Welding process

Choice of MMA/TIG.

7. Trigger mode

Choice of 2-stroke/4-stroke.

8. Current adjustment

Choice of torch adjustment.

9. Ignition method

Choice of HF/LIFTIG® ignition.

10. Gas pre flow (time)

11. Slope down

Time from welding current to stop amp.

12. Gas post flow (time)

13. Pulse

Key activated = pulse.

14. Pulse setting

Press the menu key until the LED shines at:

- Pulse time: Welding current period.
- Pause time: Base current period.
- Base current: % of pulse current.

15. Current type

Choice of AC or DC welding.

16. AC-t-balance, time-based

Time balance between positive and negative half-wave is adjusted in %.

17. AC-electrode preheating

Automatic electrode preheating.

18. Choice of secondary parameters

Opens parameters 10, 11 and 12.

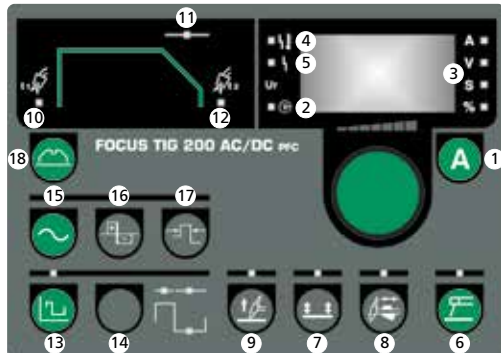
QUICKGUIDE

FOCUS TIG 200 PFC



TIG DC Bedienfeld: für alle schweißbaren Metalle, ausgenommen Aluminium und Aluminiumlegierungen. E-Handschweißen (MMA) mit allen gängigen Stabelektroden. Die Tasten-funktionen werden umseitig beschrieben.





- 1. Schweißstrom/Lichtbogenspannung**
Taste drücken und am Drehregler den Schweißstrom einstellen.
Die Taste 3 Sekunden gedrückt halten zur Anzeige der Lichtbogenspannung (gilt NUR WIG DC und MMA DC).
Die Taste wieder aktivieren zur Anzeige des Schweißstroms.
- 2. Schweißspannung**
Diese LED leuchtet immer, sobald Schweißspannung an den Schweißkabelbuchsen (+/-) anliegt.
- 3. Parametereinheiten**
LED-Anzeige für die physikalische Einheit entsprechend des gewählten Parameters.
- 4. Überhitzung**
Diese LED leuchtet, wenn das Schweißgerät wegen Überhitzung abgeschaltet hat.
- 5. Netzspannungsfehler**
Diese LED leuchtet bei zu niedriger oder zu hoher Netzspannung.
- 6. Schweißprozess**
Taste zur Wahl des Schweißverfahrens: E-Hand (MMA)/WIG.
- 7. 2/4-Taktschaltung WIG**
LED aus = 2-Taktbetrieb
LED an = 4-Taktbetrieb
- 8. Schweißstromeinstellung
Brennerregelung**
Umschalttaste für Brennerregelung.
- 9. HF / LIFTIG-Zündung**
LED aus = berührungsloses Zünden mit Hoch-frequenz
LED an = Kontaktzündung mit LIFTIG-Funktion.
- 10. Gasvorströmung (Zeit)**
- 11. Stromabsenkung**
Zeit vom Schweißstrom zum Endstrom.
- 12. Gasnachströmung (Zeit)**
- 13. Pulsen**
LED an = Pulsfunktion ist aktiviert.
- 14. Pulsparameter**
Bei aktivierter Pulsfunktion können die Pulsparameter durch Tastendruck angewählt werden.
Für Pulszeit, Grundstromzeit oder Grundstrom leuchtet dann jeweils die entsprechende LED auf.
- 15. Stromart**
Taste zur Wahl der Stromart, AC oder DC.
- 16. AC-t Balance**
Auf Zeit basierende Balanceeinstellung (in %) der positiven und negativen Halbwelle.
- 17. Elektrodenvorwärmung (AC)**
Automatische Elektrodenvorwärmung beim Wechselstromschweißen.
- 18. Auswahl der Sekundärparameter**
Öffnet Parameter 10, 11 und 12.

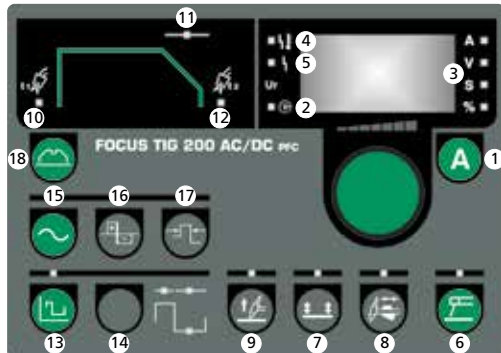
GUIDE RAPIDE

FOCUS TIG 200 PFC



Panneau TIG DC pour le soudage sur tous les matériaux à l'exception de l'aluminium et d'alliages d'aluminium. Le panneau permet également le soudage MMA avec la plupart des types d'électrodes. Les principales fonctions sont décrites au verso.





- 1. Courant de soudage/Tension d'arc**
Appuyer sur la touche et faire tourner le bouton de commande pour régler le courant de soudage.
Appuyer sur la touche pendant 3 secondes pour afficher la tension d'arc (valable UNIQUEMENT pour le soudage TIG DC et MMA DC). Appuyer de nouveau sur « A » pour afficher le courant de soudage.
- 2. Tension de soudage**
La LED est allumée lorsque l'électrode MMA ou la torche TIG est sous tension.
- 3. Unités des paramètres**
La LED est allumée lorsque l'unité du paramètre pertinent est active.
- 4. Indicateur de surchauffe**
La LED est allumée en cas de surchauffe de la machine.
- 5. Erreur secteur**
La LED est allumée si la tension secteur est trop élevée ou trop faible.
- 6. Processus de soudage**
Choix entre MMA/TIG.
- 7. Mode déclenchement**
Choix entre 2-temps/4-temps.
- 8. Choix de réglage de la torche**
- 9. Méthode d'allumage**
Choix d'allumage HF/LIFTIG®.
- 10. Réglage Pré-gaz (temps)**
- 11. Evanouissement**
Temps entre le courant de soudage et l'ampérage d'arrêt.
- 12. Réglage Post-gaz (temps)**
- 13. Pulsé**
Touche activée = mode pulsé.
- 14. Réglage mode pulsé**
Appuyer sur la touche du menu jusqu'à ce que la LED s'allume au niveau de :
 - Temps de pulse : période de courant de soudage.
 - Temps de pause : période de courant de base.
 - Courant de base : % de courant pulsé.
- 15. Type de courant**
Choix entre soudage AC ou DC.
- 16. Equilibre AC-t, basé sur le temps**
Le temps équilibré entre la demi-onde positive et négative se règle en %.
- 17. Préchauffage d'électrode AC**
Préchauffage automatique d'électrode.
- 18. Choix de paramètres secondaires**
Ouvre les paramètres 10, 11 et 12.

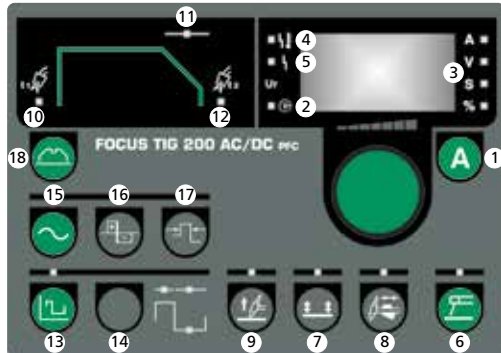
GUÍA RÁPIDA

FOCUS TIG 200 PFC



Panel TIG DC para soldadura de todos los materiales excepto aluminio y aleaciones de aluminio. El panel también hace soldadura MMA con la mayoría de tipos de electrodos posibles. Las funciones fundamentales son descritas en el anverso.





1. Corriente de soldadura/ Voltaje de arco

Presionar la función y girar el botón de control para ajustar la corriente de soldadura.

Presione el botón durante 3 segundos para mostrar el voltaje de arco (Solamente válido para TIG DC y MMA DC). Presione de nuevo "A" para mostrar la corriente de soldadura.

2. Voltaje de soldadura

El LED está encendido cuando hay voltaje en electrodo MMA o en la antorcha de TIG.

3. Unidades de parámetro

El LED está encendido cuando la unidad de parámetro relevante está activa.

4. Indicador de sobrecalentamiento

El LED se enciende cuando la máquina está sobrecalentada.

5. Error de red

El LED se enciende si el voltaje de red es demasiado alto o demasiado bajo.

6. Proceso de soldadura

Elección entre MMA/TIG.

7. Modo de gatillo

Elección entre 2-tiempos/4-tiempos.

8. Ajuste de corriente

Elección de ajuste de corriente desde la antorcha.

9. Método de inicio

Elección de inicio de arco de HF/LIFTIG®.

10. Pre flujo de gas (tiempo)

11. Rampa de bajada

Tiempo desde corriente de soldadura hasta amperios finales.

12. Post flujo de gas (tiempo)

13. Pulsado

Función activada = pulsado

14. Ajuste del pulsado

Presionar la función hasta encender el LED en:

- Tiempo de pulso: Tiempo de corriente de soldadura
- Tiempo de pausa: Tiempo de corriente base.
- Corriente base: % de corriente de pulso.

15. Tipo de corriente

Elección entre soldadura AC o soldadura DC.

16. AC-t-balance, basado en tiempo

Balance de tiempo entre la semi-onda positiva y negativa es ajustado en %.

17. Pre-calentamiento de electrodo - AC

Pre-calentamiento automático del electrodo.

18. Elección de parámetros secundarios

Abre los parámetros 10, 11 y 12.