




Figura 4-3

Pos	Símbolo	Descripción
1		Indicación de datos de soldadura (tres cifras) Indicación de los parámetros de soldadura y de sus valores
2		Indicador luminoso de fallo general Para mensajes de error,
3		Indicador luminoso Exceso de temperatura En caso de exceso de temperatura, la supervisión de temperatura desconecta la unidad de potencia y el indicador de control de temperatura excesiva se ilumina. Una vez enfriado el aparato, se puede seguir soldando sin problemas.
4	AMP	Corriente principal I mín-I máx (pasos de 1 A)
5		Botón giratorio Ajuste de parámetros de soldadura Ajuste de corrientes, tiempos y parámetros.
6	AMP%	Corriente de descenso (WIG)
7		Botón Selección de los parámetros de soldadura Este botón sirve para seleccionar los parámetros de soldadura según el proceso de soldadura y el modo de trabajo empleados.
8		Señal de iluminación, soldadura de arco pulsado (pulsos de valor medio) > Véase capítulo 5.5 encendida: función conectada <input type="checkbox"/> on no se enciende: función desconectada <input type="checkbox"/> OFF parpadea: selección de parámetro y ajuste de frecuencia <input type="checkbox"/> FrE
9		Señal de iluminación, tiempo de corrientes posteriores de gas
10	sec	Tiempo de caída de corriente

Pos	Símbolo	Descripción
11	▼	Pulsador proceso de soldadura/modo de ahorro energético  ---- Soldadura eléctrica manual  H--- Soldadura TIG (modo de operación de dos tiempos)  HH Soldadura TIG (modo de operación de cuatro tiempos) Señal de iluminación verde: Ignición HF (sin necesidad de contacto directo) conectada (de fábrica) Señal de iluminación roja: Liftarc (encendido por contacto) conectada STBY ---- Tras accionar durante 2 s, el aparato cambia al modo de ahorro energético. Para reactivar, basta con accionar cualquier elemento de operación