



Pos	Símbolo	Descripción
1		Indicador luminoso de fallo general Para mensajes de error,
2		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.
3	VRD	Señal de iluminación del dispositivo de reducción de tensión (VRD) La señal de iluminación VRD se enciende cuando el dispositivo de reducción de tensión funciona correctamente y la tensión de salida se ha reducido a los valores estipulados en la norma correspondiente
4	AMP%	Indicador luminoso de corriente de arranque en caliente
5		Botón giratorio Ajuste de parámetros de soldadura Ajuste de la corriente de soldadura, de otros parámetros de soldadura y de sus valores
6	sec	Indicador luminoso del tiempo de arranque en caliente
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	AMP	Corriente principal I mín-I máx (pasos de 1 A)
9		Señal de iluminación, soldadura de arco pulsado (pulsos de valor medio) encendida: función conectada ON no se enciende: función desconectada OFF parpadea: selección de parámetro y ajuste de frecuencia FrE
10		Pulsador proceso de soldadura/modo de ahorro energético ----- Soldadura eléctrica manual ----- Soldadura TIG Tras accionar durante 2 s, el aparato cambia al modo de ahorro energético. Para reactivar, basta con accionar cualquier elemento de operación > Véase capítulo 5.5.
11		Indicación, 3 dígitos