

5.3.5.2 Mode 2 temps

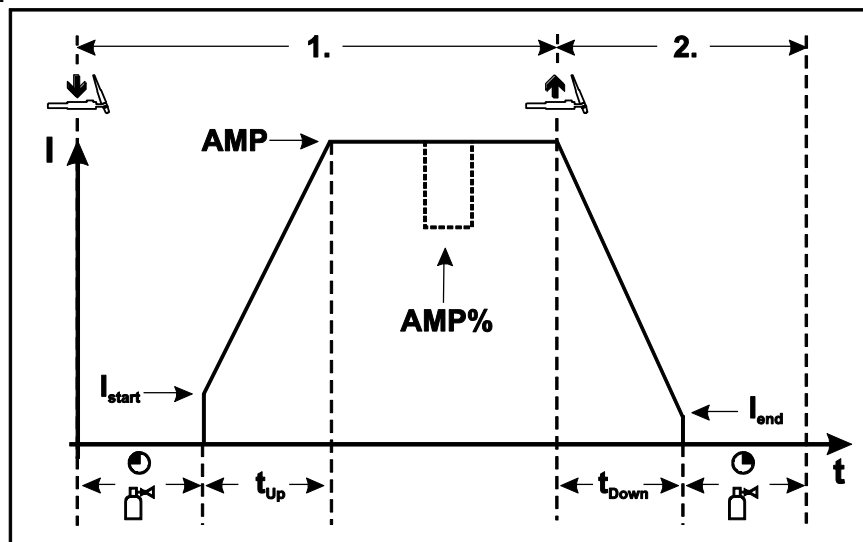


Illustration 5-15

1er temps :

- Actionner le bouton de la torche 1 et le maintenir enfoncé.
- Le délai de pré-écoulement de gaz est entamé.
- Des impulsions d'amorçage H.F. jaillissent de l'électrode vers la pièce, l'arc s'allume.
- Le courant de soudage passe et atteint immédiatement la valeur sélectionnée du courant initial I_{start} .
- L'amorçage H.F. se déconnecte.
- Le courant de soudage augmente pendant le délai de pente de montée sélectionné pour atteindre le niveau du courant principal AMP.

Commuter du courant principal AMP vers le courant d'évanouissement AMP % :

appuyer sur le bouton 2 de la torche ou appuyer de façon répétée sur le bouton 1 de la torche

2e temps :

- Relâcher le bouton de la torche 1.
- Le courant principal chute à la valeur du courant de coupure I_{end} (courant minimal) pendant le délai de pente d'évanouissement sélectionné.

Si le 1er bouton de la torche est actionné pendant la pente d'évanouissement, le courant de soudage retrouve la valeur du courant principal AMP sélectionnée.

- Le courant de soudage atteint le courant de coupure I_{end} , l'arc s'éteint.
- Le délai de post-écoulement de gaz sélectionné est entamé.



En cas de raccordement d'une commande à distance au pied RTF, le poste passe automatiquement en mode 2 temps. Les pentes d'évanouissement et de montée sont désactivées.