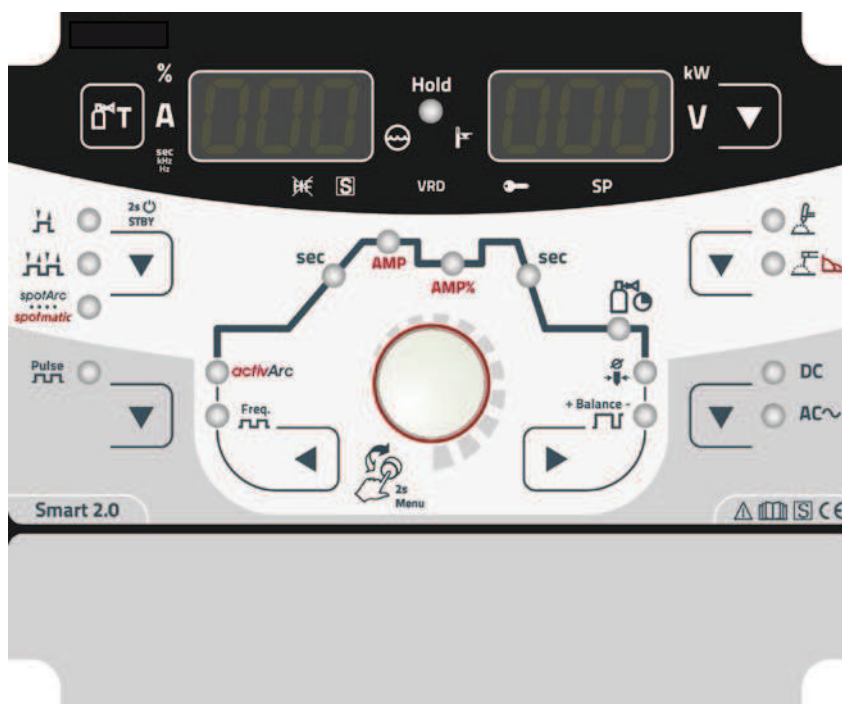




## Smart 2.0 AC/DC



### Jednoknořkové ovládání

- / Výběr svařovacího procesu a nastavení parametrů prostřednictvím ClickWheel, nebo klasicky řídicími tlačítky (vpřed/zpět)
- / Bez příplatku vybavené charakteristikami pro EWM activArc a spotArc
- / Nabídka Expert pro rozšířená nastavení parametrů svařování
- / Svařování WIG-DC a AC/DC, pulsování WIG, bodové WIG svařování, svařování WIG-Liftarc, HF-zážeh, MMA-DC a svařování AC/DC (vyjma Tetrix 230), MMA-pulsování průměrné hodnoty

### Nastavitelné parametry svařování a funkce

#### Svařování-WIG

- / Formy střídavého proudu: Sinusový, lichoběžníkový, obdélníkový proud
- / Frekvence AC: 30 Hz až 300 Hz (Tetrix 300)  
50 Hz až 200 Hz (Tetrix 230)
- / Vyvážení AC
- / WIG-pulsování průměrné hodnoty, zadaný svařovací proud je vždy zachován, proto se zejména hodí pro svařování podle postupu ke svařování
- / Nastavitelná pulsní frekvence a vyvážení
- / Pulsní automatika WIG s automatickým zadáním potřebných parametrů pulsů
- / Druhy provozu: 2taktní, 4taktní
- / Funkce bodového svařování/stehování (spotArc/Spotmatic)
- / Spotmatic a spotArc v přímém přístupu
- / Náběh/doběh proudu
- / Testování plynu, propláchnutí

#### Ruční svařování obalenou elektrodou

- / MMA-pulsování průměrné hodnoty
- / Svařování elektrodami AC (vyjma Tetrix 230)
- / Frekvenční pulsní svařování
- / Funkce Antistick
- / Proud a doba horkého startu
- / Nastavitelné Arcforce (Tetrix 230 nelze nastavit)

### Nastavení parametrů procesu svařování

- / Startovní, svařovací, snížený a závěrný proud
- / Doba náběhu/doběhu proudu
- / Doba předfuku a dofuku plynu
- / Průměr elektrod

### Digitální zobrazení svařovacích dat s funkcí Hold (uložení hodnot)

- / Svařovací proud
- / Svařovací napětí
- / Parametry svařování
- / Svařovací výkon

**Volitelně lze propojit pomocí LAN nebo Wifi a EWM Xnet-softwarem (kromě Tetrix 230)**