



**QUICK START**  
**HIZLI BAŞLANGIÇ**  
EXPERT SERIES INVERTER WELDING MACHINE  
EXPERT SERİSİ İNVERTÖR KAYNAK MAKİNESİ



(+90) 444 93 53  
magmaWeld.com  
info@magmaWeld.com

 (+90) 538 927 12 62



## SAFETY PRECAUTIONS / GÜVENLİK KURALLARI



*Carefully read the user manual for all safety precautions.*

*Güvenlik kurallarının detaylı anlatımı için kullanım kılavuzunu okuyunuz.*



### **ELECTRIC SHOCKS MAY KILL**

#### **ELEKTRİK ÇARPMALARI ÖLDÜREBİLİR**

*Wear dry, undamaged, insulated gloves and workwear. Never touch the live parts. You can protect yourself from possible electric shocks by isolating yourself from the work surface and floor. If the machine is to be serviced, make sure that the machine is not energized. Make sure that the power line is properly grounded. Kuru, hasar görmemiş, izolasyonlu eldiven ve iş önlüğü giyin. Elektrik taşıyan parçalara kesinlikle dokunmayın. Çalışma yüzeyinden ve zeminden kendinizi izole ederek olası muhtemel elektrik şoklarından koruna bilirsiniz. Makineye bakım yapılacak ise makinede enerji olmadığına dikkat edin. Elektrik hattının topraklanmasının doğru yapıldığından emin olun.*



### **WELDING OPERATIONS MAY CAUSE FIRE AND EXPLOSION**

#### **KAYNAK İŞLEMİ YANGINLARA VE PATLAMALARA NEDEN OLABİLİR**

*Never perform welding work in places near flammable materials. There may be fire or explosions. Before starting the welding work, remove these materials from the environment or cover them with protective covers to prevent combustions and flaring.*

*Yanıcı maddelere yakın yerlerde kesinlikle kaynak yapmayın. Yangın çıkabilir veya patlamalar olabilir. Kaynak işlemine başlamadan önce bu maddeleri ortamdaki uzaklaştırın veya yanmalarını ve harlamalarını önlemek için koruyucu örtülerle üstlerini örtün.*



### **FUMES AND GASES MAY BE HARMFUL TO YOUR HEALTH**

#### **DUMAN VE GAZLAR SAĞLIĞINIZ İÇİN ZARARLI OLABİLİR**

*Long-term inhalation of fumes and gases released from welding and cutting is very dangerous. Create a natural or artificial ventilation system in the work area.*

*Kaynak ve kesme işlemi yapılırken çıkan duman ve gazın solunması çok tehlikelidir. Çalışma alanında doğal ya da suni bir havalandırma sistemi oluşturun.*



### **ARC LIGHT MAY DAMAGE YOUR EYES AND SKIN**

#### **ARK IŞIĞI GÖZLERİNİZE VE CİLDİNİZE ZARAR VEREBİLİR**

*Use a suitable protective mask and glass filter suitable for that to protect your eyes and face. Protect other naked parts of your body (arms, neck, ears, etc.) with suitable protective clothing from these rays.*

*Gözlerinizi ve yüzünüzü korumak için uygun koruyucu maske ile ona uygun cam filtre kullanın. Vücudunuzun diğer çıplak kalan yerlerini (kollar, boyun, kulaklar, vb.) uygun koruyucu giysilerle bu ışıklardan koruyun.*

*The documentation is only complete when used in combination with the relevant user manual for this welding machine.*

*All rights reserved. It is prohibited to reproduce this documentation, or any part thereof, without the prior written authorisation of Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret. A.Ş.*

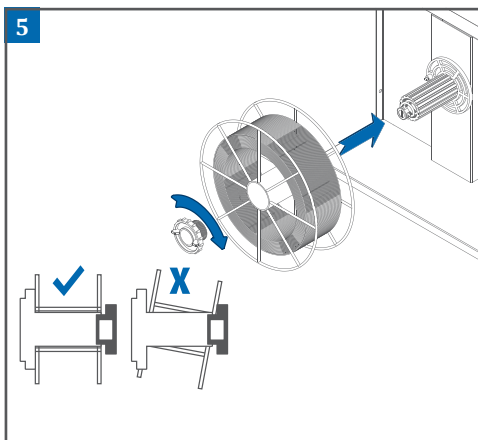
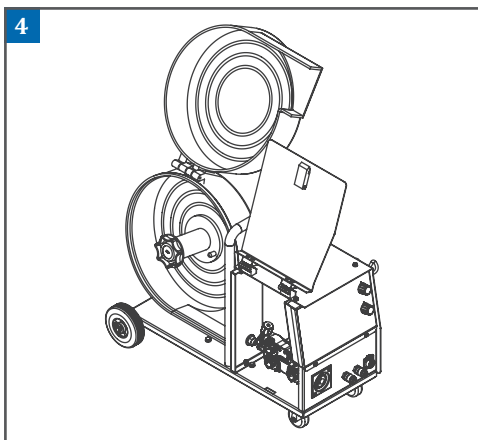
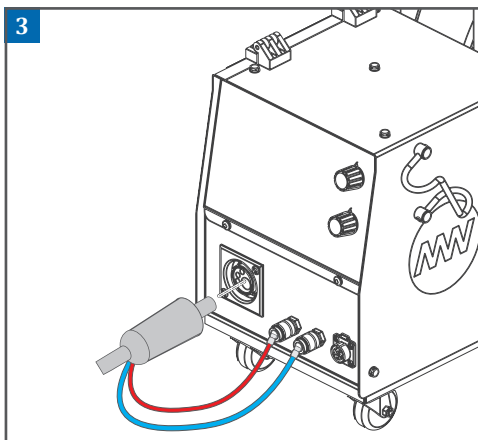
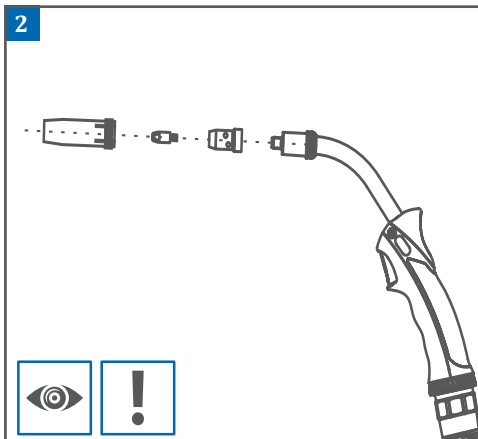
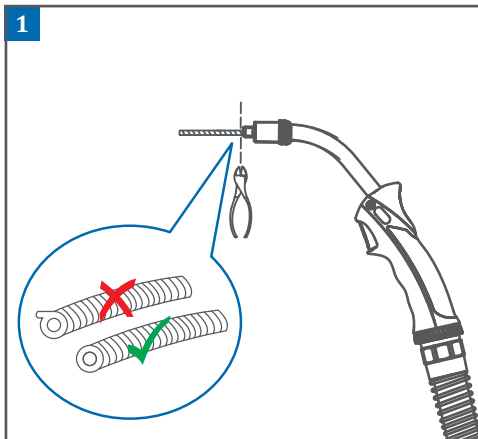
*Magma Mekatronik may modify the information and the images without any prior notice.*

*Bu doküman sadece ilgili kaynak makinasının kullanma kılavuzu ile birlikte kullanıldığında bir bütünlük sağlar.*

*Tüm hakları saklıdır. Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret. A.Ş.'nin yazılı izni olmaksızın bu dokümanın tamamının yada bir bölümünün kopyalanması yasaktır.*

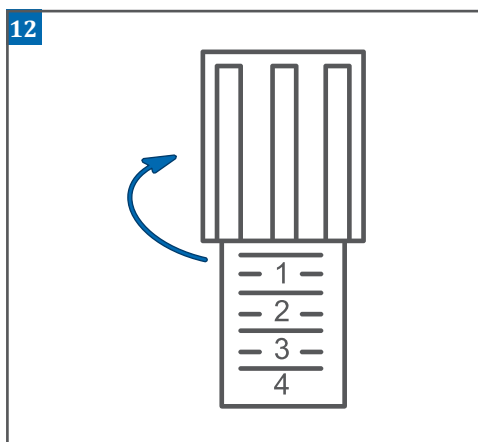
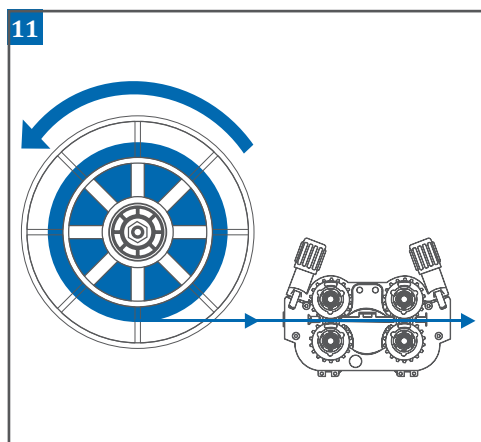
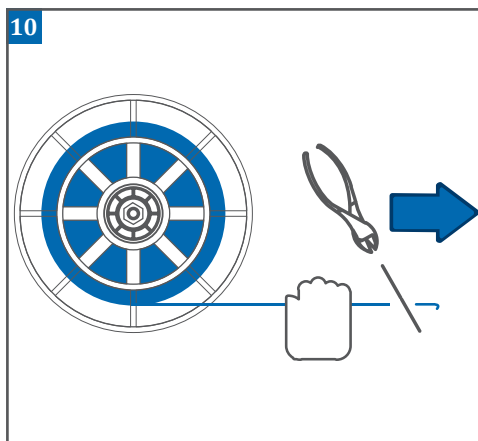
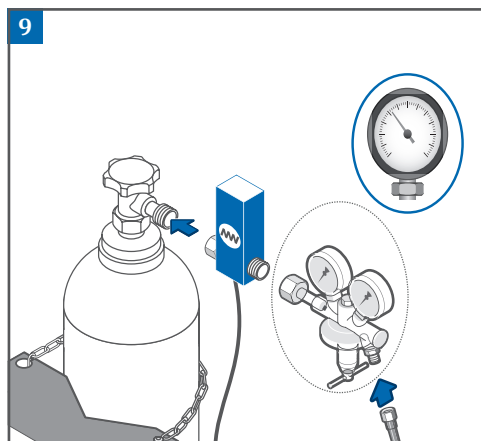
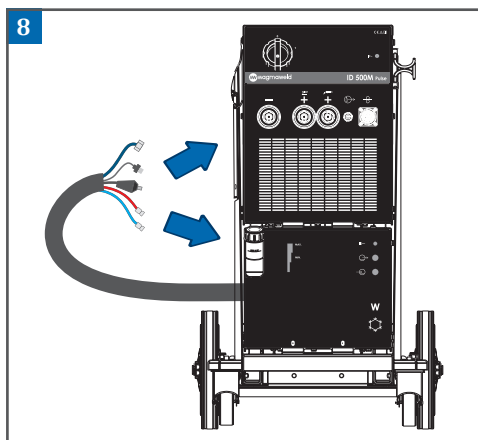
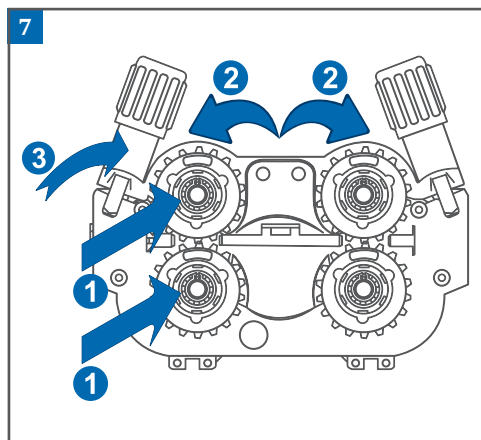
*Magma Mekatronik önceden haber vermeksizin bilgilerde ve resimlerde değişiklik yapılabilir.*

*QS\_IDMMWPE\_062020\_022021\_002\_08*

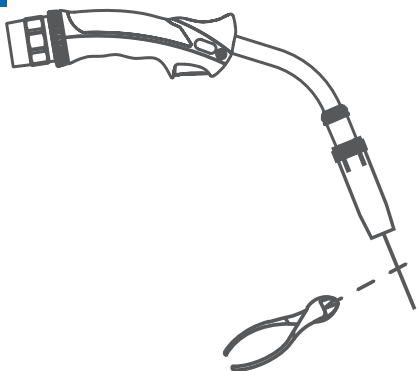


6

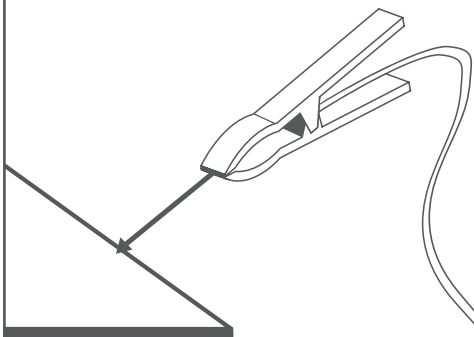
| Type / Tip          | Definition / Tanım    | Size / Ebad | Code / Kod       |
|---------------------|-----------------------|-------------|------------------|
| V                   | Standard / Standart   | 0.8-1.0 mm  | Green / Yeşil    |
| V                   | Standard / Standart   | 1.0-1.2 mm  | Yellow / Sarı    |
| V                   | Standard / Standart   | 1.2-1.6 mm  | Orange / Turuncu |
| V                   | Standard / Standart   | 2.0-2.4 mm  | Blue / Mavi      |
| U                   | Aluminium / Alüminyum | 0.8-1.0 mm  | Green / Yeşil    |
| U                   | Aluminium / Alüminyum | 1.0-1.2 mm  | Yellow / Sarı    |
| U                   | Aluminium / Alüminyum | 1.2-1.6 mm  | Orange / Turuncu |
| U                   | Aluminium / Alüminyum | 2.0-2.4 mm  | Blue / Mavi      |
| Serrated / Tırtıklı | FCW                   | 1.0-1.2 mm  | Green / Yeşil    |
| Serrated / Tırtıklı | FCW                   | 1.2-1.6 mm  | Orange / Turuncu |
| Serrated / Tırtıklı | FCW                   | 2.0-2.4 mm  | Blue / Mavi      |



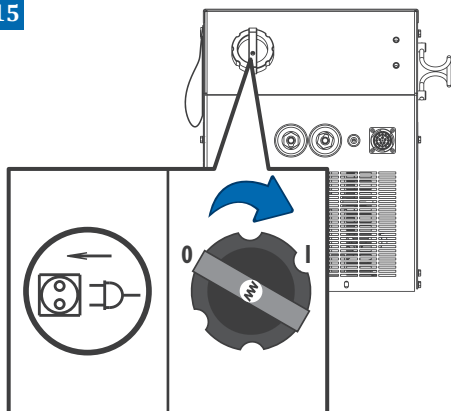
13



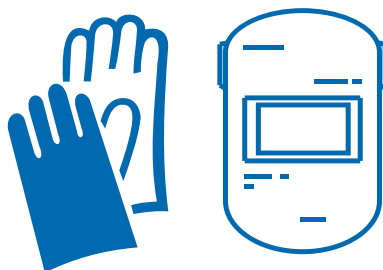
14



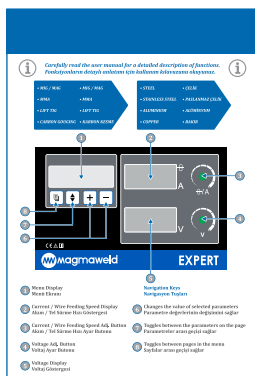
15



16



17



18

**ID 500 M  
PULSE  
EXPERT**



**ID 500 MW  
PULSE  
EXPERT**



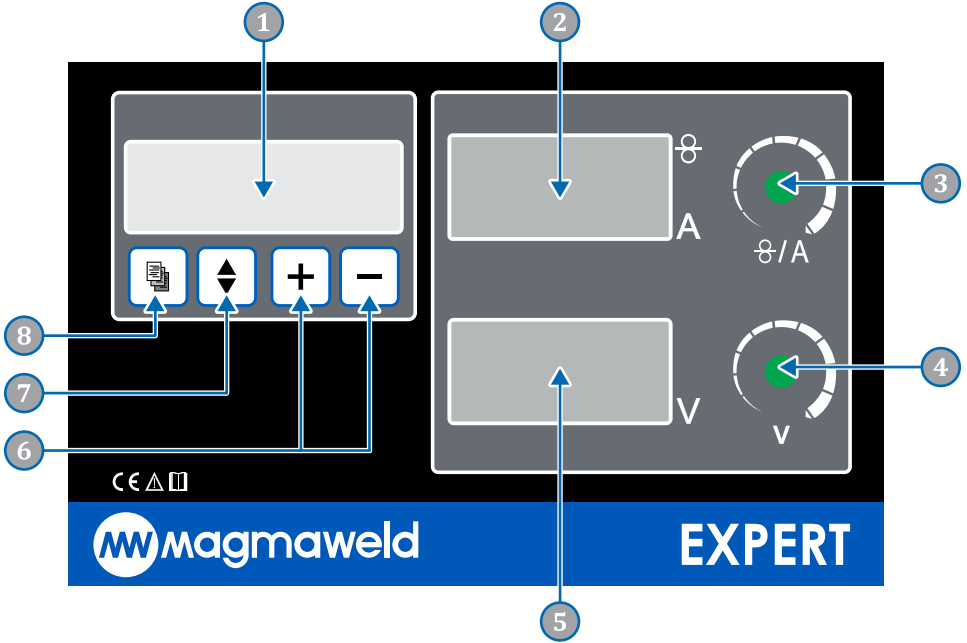


Carefully read the user manual for a detailed description of functions.  
Fonksiyonların detaylı anlatımı için kullanım kılavuzunu okuyunuz.



• MIG / MAG • MIG / MAG  
• MMA • MMA  
• LIFT TIG • LIFT TIG  
• CARBON GOUGING • KARBON KESME

• STEEL • ÇELİK  
• STAINLESS STEEL • PASLANMAZ ÇELİK  
• ALUMINIUM • ALÜMİNYUM  
• COPPER • BAKIR



- 1 Menu Display  
Menü Ekranı
- 2 Current / Wire Feeding Speed Display  
Akım / Tel Sürme Hızı Göstergesi
- 3 Current / Wire Feeding Speed Adj. Button  
Akım / Tel Sürme Hızı Ayar Butonu
- 4 Voltage Adj. Button  
Voltaj Ayar Butonu
- 5 Voltage Display  
Voltaj Göstergesi
- 6 Changes the value of selected parameters  
Parametre değerlerinin değişimini sağlar
- 7 Toggles between the parameters on the page  
Parametreler arası geçişi sağlar
- 8 Toggles between pages in the menu  
Sayfalar arası geçişi sağlar



## PAGE 1

LANGUAGE: TR - EN - FR - DE

PROCESS: MMA - MIG/MAG - Pulse - D.Pulse

COOLING TIME: 1 - 5 min.

LANGUAGE: TR  
PROCESS: MIG / MAG  
MODE: CLASSIC  
COOLING TIME: 1 MIN

MODE:

- MMA : Method - Cell / Gauging - Rutile / Basic
- MIG/MAG : Classic - Smart - Synergic
- Pulse : Classic - Smart - Synergic
- D.Pulse : Classic - Smart - Synergic



## PAGE 2

WIRE TYPE: Fe - 307 - CuAl9 - CuSn - 309L - CrNiER308 - FCW-R - CrNiER316 - Al99.5 - AISI 5 - AlMg 5 - AlMg 4.5Mn - FCW-B

WIRE DIAMETER: 0.8 - 1.6 mm

THICKNESS: 0.6 - 20 mm

WIRE TYPE : 55/EE  
WIRE DIA : 0.8 MM  
GAS TYPE : 92/8  
THICKNESS : 0.5 MM

GAS TYPE: 82/18 - 92/8 - %100 Ar - %100 CO<sub>2</sub> - 97,5/2,5

NOTE:

Welding parameter must be selected correctly.



## PAGE 3

PRE-GAS TIME: 0 - 9.9 sec.

POST GAS TIME: 0 - 9.9 sec.

CRATER: Active - Passive

PRE-GAS: 0.2 SEC  
POST GAS: 0.2 SEC  
BURN BACK: 0  
CRATER: ACTIVE

BURN BACK: < 25 - 25 >



## PAGE 4

TRIGGER: 2 Trigger - 4 Trigger - 6 Trigger - Method

ARC ON TIME: 0.2 - 9.9 sec.

SOFT START: Active / Passive

TRIGGER METHOD  
ARC ON: 0.2 SEC  
ARC OFF: 0.1 SEC  
SOFT START: PASSIVE

ARC OFF TIME: 0.0 - 9.9 sec.



## PAGE 5

STARTING CURRENT: %0 - 200

STARTING TIME: 0 - 5 sec.

FINISH TIME: 0 - 5 sec.

STARTING C. : 130 %  
STARTING T. : 0 SEC  
FINISH C. : 60 %  
FINISH T. : 1 SEC

FINISH CURRENT: %0 - 200



## PAGE 6

PROGRAM: Read / Write

PROGRAM NO: 0 - 99

D.PULSE FREQ : 0.5 - 5 Hz

PROGRAM: WRITE  
PROGRAM NO: 0  
SAVE (Y/N): E  
D.PULSE FREQ: 0.5 HZ

SAVE: yes (+) / no (-)



## PAGE 7

D.PULSE CURRENT ADJUSTMENT: %5 - 50

D.PULSE CURRENT ADJ.  
% 10 129/106  
D.PULSE TIME ADJ.  
% 20

D.PULSE TIME ADJUSTMENT: %20 - 80





## SAYFA 1

- DİL: TR - EN - FR - DE
- YÖNTEM: MMA - MIG/MAG - Pulse - D.Pulse
- SÖĞÜTMA SÜRESİ: 1 - 5 dk.

DİL: TR  
YÖNTEM: MIG / MAG  
MOD: KLASİK  
SÖĞÜTMA SÜRESİ: 1 DK

### MOD:

- MMA : Metod - Sel/Karbon - Rutil/Bazik
- MIG/MAG : Klasik - Akıllı - Sinerjik
- Pulse : Klasik - Akıllı - Sinerjik
- D.Pulse : Klasik - Akıllı - Sinerjik



## SAYFA 2

- TEL TİPİ: Fe - 307 - CuAl8 - CuSn - 309L - CrNiER308 - FCW-R - CrNiER316 - Al 99.5 - AISI 5 - AlMg 5 - AlMg 4.5Mn - FCW-B
- TEL ÇAPİ: 0.8 - 1.6 mm.
- KALINLIK: 0.6 - 20 mm.

TEL TİPİ: Fe-307  
TEL ÇAPİ: 0.8 mm  
GAZ TİPİ: 92/8  
KALINLIK: 0.5 mm

- GAZ TİPİ: 82/18 - 92/8 - %100 Ar - %100 CO<sub>2</sub> - 97.5/2.5

**NOT:**  
Kullanılacak olan kaynak parametreleri doğru olarak seçilmelidir.



## SAYFA 3

- ÖN GAZ SÜRESİ: 0 - 9.9 sn.
- SON GAZ SÜRESİ: 0 - 9.9 sn.
- KRATER: Aktif - Pasif

ÖN GAZ: 0.2 SN  
SON GAZ: 0.2 SN  
GERİ YANMA: 0  
KRATER: AKTİF

- GERİ YANMA: < 25 - 25 >



## SAYFA 4

- TETİK: 2 Tetik - 4 Tetik - 6 Tetik - Metod
- KAYNAK SÜRESİ: 0.2 - 9.9 sn.
- VURUNTU AYARI: Aktif / Pasif

TETİK: METOD  
KAYNAK SÜRESİ: 0.2 SN  
BOŞLUK SÜRESİ: 0.1 SN  
VURUNTU AYARI: PASİF

- BOŞLUK SÜRESİ: 0.0 - 9.9 sn.



## SAYFA 5

- BAŞLANGIÇ AKIMI: %0 - 200
- BAŞLANGIÇ ZAMANI: 0 - 5 sn.
- BİTİŞ ZAMANI: 0 - 5 sn.

BAŞLANGIÇ A.: 130 %  
BAŞLANGIÇ Z.: 0 SN  
BİTİŞ A.: 60 %  
BİTİŞ Z.: 1 SN

- BİTİŞ AKIMI : %0 - 200



## SAYFA 6

- PROGRAM: Oku / Yaz
- PROGRAM NO: 0 - 99
- D.PULSE FREQ: 0.5 - 5 Hz

PROGRAM: YAZ  
PROGRAM NO: 0  
KAYDET (E(+)/H(-)): E  
D.PULSE FREQ: 0.5 HZ

- KAYDET: evet (+) / hayır (-)



## SAYFA 7

- D.PULSE AKIM AYARI: %5 - 50

D.PULSE AKIM AYARI  
% 10 129/106  
D.PULSE ZAMAN AYARI  
% 20

- D.PULSE ZAMAN AYARI: %20 - 80

