

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



TRANSTIG 170/210

VOLUM EXTINS DE FUNCȚII
DESIGN COMPACT.

DURATĂ ACTIVĂ MARE. ÎMBINĂRI SUDATE LUNGI.

CE CERINȚE IMPUN SUDORII ÎN ÎNTREAGA LUME APARATELOR DE SUDARE WIG PROFESIONALE?
CARE SUNT SPECIFICAȚIILE REFERITOARE LA FUNCȚII ȘI MANEVRABILITATE?

În dezvoltarea TransTig 170/210 ne-am concentrat în totalitate pe avantajele clientului. Necesitățile sunt clare: Este nevoie de un arc electric stabil, fără compromisuri. Frecvența de lucru mai mare a tehnologiei pe bază de invertor face posibilă această stabilitate - datorită sistemului de comandă foarte precis. Eficiența maximă a duratei active, puterii de ieșire și a tensiunii de alimentare de la rețea sunt alte rezultate ale acestei tehnici de proces optimizate. Randamentul astfel ridicat crește și plăcerea realizării lucrărilor de sudare!

What's your
welding challenge?

Let's get connected.



SUDARE WIG EFICIENTĂ

CU TEHNOLOGIA PE BAZĂ DE INVERTOR

40%
DURATĂ ACTIVĂ

40%
D.A.

Patru minute neîntrerupte de sudare, la 170 sau 210 amperi. În medie, cu un minut de sudare în plus față de concurență.

30%
TOLERANȚA TENSIUNII
DE REȚEA LA PUTERE DE
IEȘIRE MAXIMĂ

30%

Oscilațiile de tensiune sau tensiunea de intrare prea redusă pot fi compensate optim de tehnologia cu invertor, astfel încât să se asigure întotdeauna puterea maximă de ieșire. În special în rețelele ecranate defectuoase, aceasta reprezintă un avantaj enorm!

96 V– 265 V
TENSIUNE DE
ALIMENTARE DE LA REȚEA

⚡

Lățimea mare de bandă a tensiunii de alimentare de la rețea face ca TransTig 170/210 să fie compatibil cu aproape orice rețea electrică din lume. Un aparat multivoltage în adevăratul sens al cuvântului!

HIGHLIGHTS

9,8 KG

- / Posibilitate de actualizare prin USB
- / Compatibilitate cu generatorul
- / Utilizarea pedalelor de comandă

MULTIVOLTAGE



IP23

- / Amorsare cu înaltă frecvență
- / 40% durată activă la putere de ieșire maximă

PISTOLET DE SUDARE WIG

- compatibil cu LED



GREEN THINKING

CIRCUIT DE PROTECȚIE DE 400 V

Circuitul de protecție de 400 V împiedică deteriorarea atunci când aparatul este racordat la o sursă de tensiune prea ridicată.

TIME-SHUT-DOWN/ TIMP STANDBY

După un interval de timp definit, modulul de putere se deconectează. Aparatul trece în modul Standby, pentru a reduce consumul de energie în acest interval.

PFC – POWER FACTOR CORRECTION

PFC asigură consumul de curent sinusoidal și utilizează astfel în mod eficient puterea existentă: Se consumă din rețea doar puterea care este absolut necesară. Pe lângă economisirea de energie, permite astfel cabluri mai lungi de alimentare de la rețea, o compatibilitate îmbunătățită cu generatorul, precum și curenți de sudare mai ridicați - fără declanșarea întrerupătorului de protecție.

CONSUM DE PUTERE MAI REDUS

Printr-o construcție îmbunătățită a modului de putere și tehnologia PFC, TransTig 170/210 prezintă o putere de intrare cu până la 40 % mai redusă comparativ cu aparatele echivalente ale concurenței – menținând totodată aceeași putere de ieșire.

TRANSTIG 170/210



FILTRU STANDARD

/ Aparatele noastre sunt dotate standard cu un filtru reutilizabil pentru praf/impurități: Componentele de putere din interiorul aparatelor rămân astfel curate, fără impurități.





**DIGITAL RESONANT
INTELLIGENCE**

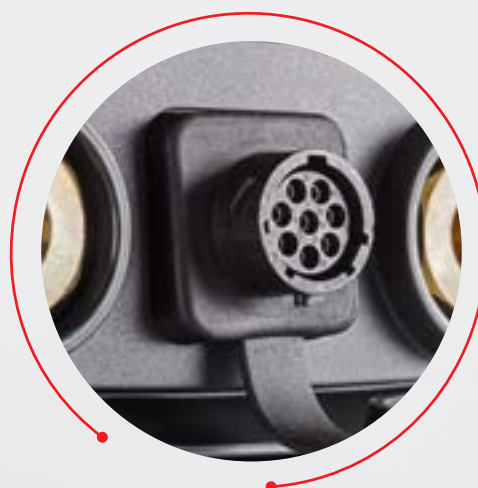
INTELIGENȚĂ REZONANTĂ

Inteligența digitală rezonantă reacționează optim la oscilațiile de tensiune și garantează astfel un arc electric stabil, fără compromisuri.



FPP - FRONIUS POWER PLUG

/ Cu ajutorul unui contactor etanș, blocabil pe partea posterioară a sursei de curent, cablul de alimentare/ fișa de alimentare poate fi schimbată simplu și rapid – în funcție de locul de utilizare.



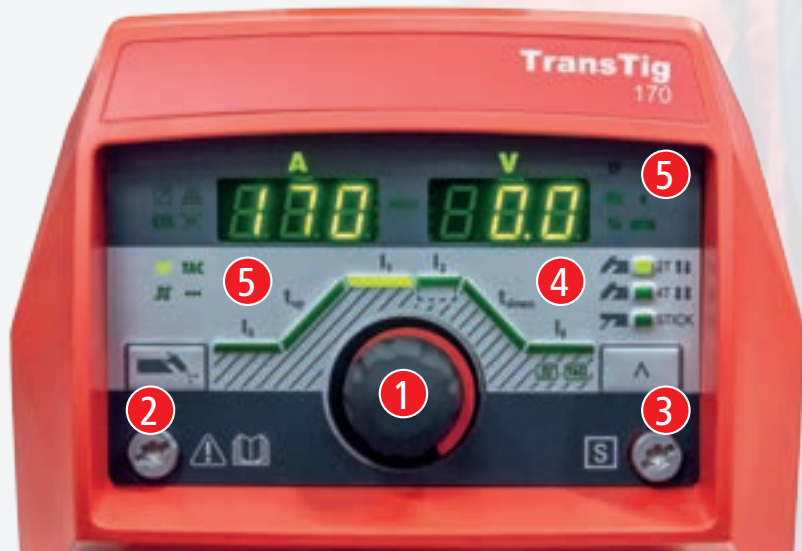
TMC – TIG MULTICONNECTOR

/ Racordul universal pentru componentele de sistem, precum pistoletele de sudare cu funcții speciale (Up/Down, potențiomtru) sau telecomenzi, aduce o serie de beneficii în plus pentru utilizator.

CARCASĂ ROBUSTĂ DIN PLASTIC ȘI SUPORT INTERN

/ Suportul intern este elementul central al structurii constructive a sursei de curent. Acesta menține toate componentele la locul lor. La fel ca și carcasa, acesta este confecționat din plastic rezistent și este încercat la solicitări mecanice mult peste limitele impuse de standard. Astfel, a fost obținută cea mai bună robustețe menținând totodată greutatea redusă.

CONCEPTUL DE OPERARE



- 1** BUTON ROTATIV ȘI DE APĂSARE
 pentru reglarea celor mai importanți parametri de sudare pe etapele sudării
- 2** BUTON DE TESTARE A GAZULUI
 pentru verificarea debitului de gaz și pentru purjarea pachetului de furtunuri, după o perioadă de staționare mai îndelungată
- 3** BUTON DE REGLARE
 pentru procedeul de sudare, 2 tacte, 4 tacte și cu electrod
- 4** INDICATOR DE STARE PROCEDEU DE SUDARE
 sau 2 tacte, 4 tacte și electrod
- 5** INDICATOR DE STARE
 Funcționare cu comandă la distanță, suprasarcină electrod, mod CEL, Trigger Mode Off, HF, TAC, sudare în impulsuri și sudare în puncte



OPERABILITATE

/ Operare simplă cu butonul rotativ și de apăsare pentru setarea rapidă a parametrilor

SIGURANȚĂ

/ Zonă de operare protejată, prin poziționare retrasă

CONFIGURARE INDIVIDUALĂ

/ Numeroase posibilități de configurare în meniul din fundal

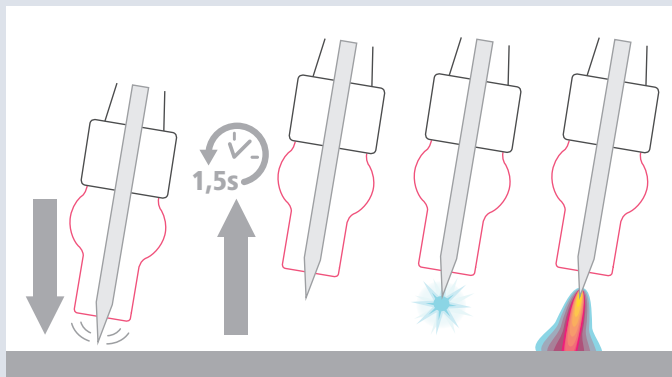


FUNȚIILE DE SUDARE WIG

TOUCH HF

AMORSARE CU ÎNALTĂ FRECVENȚĂ

Dacă din cauza accesibilității limitate la piese se utilizează pistolete de sudare fără tastă, atunci este necesară amorsarea Touch cu înaltă frecvență: Aparatul recunoaște atingerea piesei și amorsează arcul electric – după un timp prestabilit – exact în punctul dorit.



FUNȚIE DE TESTARE A GAZULUI/ PURJARE CU GAZ

Reglare și verificare a debitului optim de gaz fără amorsarea arcului electric, respectiv pentru purjarea pachetului de furtunuri după o perioadă de staționare îndelungată.

DISPLAY PULS / TAC - PTD

VOLUMUL DE FUNȚII

Cu această funcție se pot adăuga doi parametri suplimentari - "Pulse" și "TAC" - la funcțiile de pe panoul de operare.

PISTOLET DE SUDARE UP-/DOWN (UD)

OPERARE

Cu ajutorul unui buton aflat pe mânerul pistolului, curentul de sudare poate fi modificat liber și în timpul procesului de sudare.

TIMP DE PRE-CURGERE GAZ/ POST-CURGERE GAZ

AUTOMAT ȘI MANUAL

În funcție de curentul de sudare setat, TransTig calculează durata optimă a timpului de post-curgere gaz în mod automat. Aceasta îmbunătățește protecția gazoasă la capătului sudurii, precum și a electrodului de wolfram.

TRIGGER MODE OFF

DECONECTARE AUTOMATĂ

La sfârșitul sudării, la o modificare specifică a lungimii arcului electric are loc deconectarea automată a curentului de sudare.

TAC – FUNȚIE DE HEFTUIRE/WIG PULS

HEFTUIREA PIESELOR

Cu ajutorul curentului pulsant, se transmit vibrații în baia de metal topit. Aceasta simplifică lipirea pieselor și reduce durata de heftuire. Arcul electric pulsant simplifică procedeul la materiale foarte subțiri, deoarece în fazele cu mai puțin curent se aplică o temperatură mai redusă.

- / O economie de timp de până la 50 % pentru utilizator, comparativ cu heftuirea convențională
- / Puncte de heftuire rapide, fără arderea muchiilor.
- / Fără culoare de revenire la punctul de heftuire
- / TAC poate fi utilizat totodată cu funcția de sudare în puncte, pentru a obține puncte de heftuire cu mărime egală

SUDARE ÎN PUNCTE ȘI SUDARE INTERMITENTĂ

ÎMBINĂRI SUDATE REPETATE

Cu ajutorul modului de sudare în puncte, punctele de sudură pot fi aplicate la intervale egale. Cu un timp reglabil de pauză pe interval, acestea pot fi efectuate și ca sudare intermitentă.



CURENT DE REDUCERE I₂

AMORSARE CU ÎNALTĂ FRECVENȚĂ

Curentul de reducere se utilizează doar la sudarea WIG în 4 tacte. Acesta permite sudorului reducerea sau mărirea curentului principal în timpul procesului de sudare, la libera alegere.

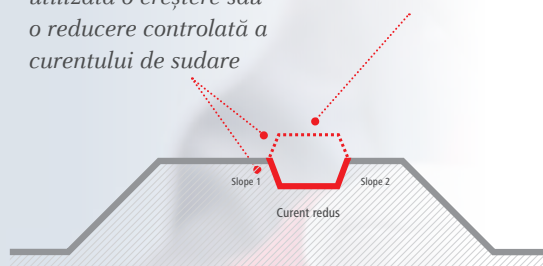
1 Posibilitatea de a prevedea curentul de reducere cu un timp de reducere controlat

✓ la schimbarea materialului de adaos în timpul sudării

2 Curentul de reducere poate fi setat până la 200 % față de curentul principal

✓ dacă de ex. trebuie sudat peste un punct de heftuire

În funcție de curentul de reducere setat, poate fi utilizată o creștere sau o reducere controlată a curentului de sudare



FUNȚIILE DE SUDARE ELECTROD





COMPORTARE PERFECTĂ LA AMORSARE

/ Fără lipire
/ Fără întreruperea
arcului electric

SUDARE ÎN IMPULSURI CU ELECTROD

MODUL UNIVERSAL DE SUDARE ÎN IMPULSURI

Modul de sudare în impulsuri cu electrod asigură proprietăți îmbunătățite la sudare în poziții dificile, precum și o capacitate mai ridicată de umplere a rosturilor. Este recomandat în special pentru îmbinările sudate vertical-ascendent.

ANTI-STICK

La apariția unui scurtcircuit (lipirea electrodului la sudarea cu electrozi) sursa de curent este deconectată imediat. Prin aceasta se evită recoacerea electrodului, respectiv defecte mai mari ale sudurii.

DINAMICĂ

În cazul în care se sudează cu electrozi bazici cu transfer de material cu stropi mari și curent redus (subsolicitat) există pericolul ca aceștia să rămână lipiți. Pentru a evita acest lucru, imediat înainte de lipire se mărește curentul pentru o fracțiune de secundă. Electrocul se desprinde, iar lipirea este astfel evitată.

FUNCȚIA HOTSTART

LA AMORSAREA ARCULUI ELECTRIC

Pentru a putea amorsa cu mai multă ușurință arcul electric, la amorsare curentul este crescut la sistemul de sudare pentru o fracțiune de secundă.

ELECTROZI CEL

Linie sinergică optimă pentru sudarea electrozilor CEL. Pentru aceasta este necesară o putere de ieșire mai mare.

SUDARE ÎN IMPULSURI CU ELECTROD

/ Datorită aspectului cu solzi fini al sudurii, sudarea în impulsuri cu electrod se recomandă și pentru sudurile vizibile.



DATE TEHNICE TRANSTIG 170/210

	TRANSTIG 170/EF TRANSTIG 170/NP	TRANSTIG 170/MV/B TRANSTIG 170/MV/NP	
Tensiune de rețea U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Toleranța tensiunii de rețea	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Frecvența rețelei		50/60 Hz	
Siguranță fuzibilă re rețea (lentă)	16 A	20 A	16 A
Putere maximă primar (100 % c.c.)	2.7 kVA (140 A WIG)	1.75 kVA (100 A WIG)	2.7 kVA (140 A WIG)
Cos phi		0,99	
Curent de sudare WIG		10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V	
40 % DA	170 A	140 A	170 A
60 % DA	155 A	120 A	155 A
100 % DA	140 A	100 A	140 A
Curent de sudare Electrode		10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V	
40 % DA	150 A	100 A	150 A
60 % DA	120 A	90 A	120 A
100 % DA	110 A	80 A	110 A
Tensiune de mers în gol (impuls) WIG		35 V	
Tensiune de mers în gol (impuls) Electrode		97 V	
Domeniul tensiunii de ieșire WIG		10.4 – 16.8 V	
Domeniul tensiunii de ieșire Electrode		20.4 – 26.0 V	
Clasă de protecție		IP 23	
Dimensiuni L x l x h		435 x 160 x 310 mm	
Greutate	9.8 kg		9.9 kg
Marcaj de conformitate	CE		CE/CSA
Simboluri de siguranță		S	

	TRANSTIG 210/EF TRANSTIG 210/NP	TRANSTIG 210/MV/B TRANSTIG 210/MV/NP	
Tensiune de rețea U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Toleranța tensiunii de rețea	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Frecvența rețelei		50/60 Hz	
Siguranță fuzibilă de rețea (lentă)	16 A	20 A	16 A
Putere maximă primar (100 % c.c.)	3.1 kVA (160 A WIG)	1.75 kVA (100 A WIG)	3.1 kVA (160 A WIG)
Cos phi		0,99	
Curent de sudare WIG		10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V	
40 % DA	210 A	170 A	210 A
60 % DA	185 A	130 A	185 A
100 % DA	160 A	100 A	160 A
Curent de sudare Electrode		10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V	
40 % DA	180 A	120 A	180 A
60 % DA	150 A	100 A	150 A
100 % DA	120 A	90 A	120 A
Tensiune de mers în gol (impuls) WIG		35 V	
Tensiune de mers în gol (impuls) Electrode		97 V	
Domeniul tensiunii de ieșire WIG		10.4 – 18.4 V	
Domeniul tensiunii de ieșire Electrode		20.4 – 27.2 V	
Clasă de protecție		IP 23	
Dimensiuni L x l x h		435 x 160 x 310 mm	
Greutate	9.8 kg		9.9 kg
Marcaj de conformitate	CE		CE/CSA
Simboluri de siguranță		S	



ALTE INFORMAȚII

despre Transtig 170/210 găsiți aici
<https://www.fronius.com/transtig>



ÎNREGISTRATI-VĂ SISTEMUL DE SUDARE

și vă prelungiți garanția

<https://www.fronius.com/pw/product-registration>

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

TREI DEPARTAMENTE, O SINGURĂ PASIUNE: TEHNOLOGIA CARE IMPUNE NOI STANDARDE.

Afacerea începută în 1945 ca atelier al unui singur meșter a ajuns acum să impună standarde tehnologice în domeniul tehnicii de sudare, al energiei solare și sistemelor de încărcare a bateriilor. În prezent avem circa 4.760 de angajați în întreaga lume, iar cele 1.253 de brevete de invenții pentru produsele dezvoltate de noi certifică incontestabil spiritul inovator al companiei. Pentru noi, dezvoltarea sustenabilă înseamnă implementarea principiilor relevante pentru mediu și societate, în egală măsură cu factorii economici. Iar în tot acest timp, exigențele noastre nu s-au schimbat niciodată: să fim lider în inovație.

Mai multe informații despre toate produsele Fronius și despre reprezentanții și distribuitorii noștri din întreaga lume puteți afla pe: www.fronius.com

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Austria
Telephone +43 7242 241-0
Fax +43 7242 241-953940
sales@fronius.com
www.fronius.com