

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



TRANSTIG 170/210

ROZSZERZONY ZAKRES FUNKCJI
KOMPAKTOWA KONSTRUKCJA

POLSAB
TECHNIKA SPAWALNICZA

DŁUGI CYKL PRACY. DŁUGIE SPOINY.

JAKIE WYMAGANIA STAWIAJĄ SPAWACZE Z CAŁEGO ŚWIATA PROFESJONALNYM SYSTEMOM SPAWANIA TIG? JAKI JEST POTRZEBNY ZAKRES FUNKCJI I CZYM MUSI CHARAKTERYZOWAĆ SIĘ ICH OBSŁUGA?

Podczas projektowania modeli TransTig 170/210 skoncentrowaliśmy się na korzyściach dla klienta. Potrzeby są jednoznaczne: klienci żądają bezkompromisowo stabilnego łuku spawalniczego. Taką stabilność udało się uzyskać dopiero teraz dzięki wyższej częstotliwości pracy — jest to zasługą precyzyjnego sterownika. Pozostałymi zaletami tak zoptymalizowanej technologii procesowej są maksymalna wydajność cyklu pracy, mocy wyjściowej i zasilania sieciowego. Co więcej, zwiększony współczynnik sprawności sprawia, że spawanie staje się przyjemnością!

A jakie jest Twoje wyzwanie
w spawalnictwie?

Let's get connected.



WYDAJNE SPAWANIE TIG

DZIĘKI RESPONSYWNEJ TECHNOLOGII INWERTEROWEJ.

40%
CYKLU PRACY

40%

Cztery minuty nieprzerwanego spawania prądem 170 lub 210 A. Średnio o minutę dłużej niż u konkurencji.

30%
TOLERANCJI NAPIĘCIA
SIECIOWEGO PRZY
MAKSYMALNEJ MOCY
WYJŚCIOWEJ

30%

Technologia inwerterowa może optymalnie kompensować wahania napięcia lub zbyt niskie wartości napięcia wejściowego, dzięki czemu użytkownik zawsze ma do dyspozycji maksymalną moc wyjściową. Jest to ogromną zaletą szczególnie w sieciach zasilających z niewłaściwymi zabezpieczeniami!

96–265 V
SIECIOWE NAPIĘCIE
ZASILAJĄCE



Szeroki zakres napięć zasilających sprawia, że system spawania TransTig 170/210 jest przystosowany do niemal każdej sieci zasilającej w dowolnym miejscu na świecie. To urządzenie naprawdę wykorzystujące uniwersalny zakres napięć!

ATUTY

9,8 KG

- / Możliwość aktualizacji przez USB
- / Przystosowany do pracy z generatorem
- / Możliwość zdalnego sterowania nożnego

**UNIWERSALNY
ZAKRES NAPIĘĆ**



IP23

- / Zajarzenie wysokiej częstotliwości
- / 40% cyklu pracy przy maksymalnej mocy wyjściowej

PALNIK SPAWALNICZY TIG
z oświetleniem LED



GREEN THINKING

OKABLOWANIE OCHRONNE 400 V

Okablowanie ochronne 400 V uniemożliwia uszkodzenie, gdy użytkownik podłączy urządzenie do zbyt wysokiego napięcia zasilającego.

TIME-SHUT-DOWN / TRYB CZUWANIA

Po upływie określonego czasu moduł mocy się wyłącza. Urządzenie przechodzi w tryb czuwania, aby obniżyć w tym czasie zużycie energii do minimum.

PFC — POWER FACTOR CORRECTION

Funkcja Power Factor Correction zapewnia obecność sinusoidalnego prądu wejściowego i dzięki temu umożliwia efektywne wykorzystanie dostępnej mocy: urządzenie pobiera z sieci zasilającej tylko tyle mocy, ile jej potrzeba. Oprócz tego, że urządzenie zużywa mniej energii, może korzystać z dłuższych przewodów doprowadzających, lepsza jest jego przydatność do pracy z generatorem i może wytwarzać wyższy prąd spawania, nie wywołując reakcji bezpiecznika automatycznego.

MAŁY POBÓR MOCY

Dzięki ulepszonej konstrukcji modułu mocy i technologii Power Factor Correction system spawania TransTig 170/210 potrzebuje nawet o 40% mniej mocy wejściowej niż urządzenia konkurencji — przy jednakowej mocy wyjściowej.

TRANSTIG 170/210



FILTR W STANDARDZIE

/ Niemal wszystkie nasze urządzenia są wyposażone w filtr przeciwpyłowy / filtr zabrudzeń wielokrotnego użytku: zabezpieczają one przed zabrudzeniami podzespoły zasilające wewnątrz urządzenia.





**DIGITAL RESONANT
INTELLIGENCE**

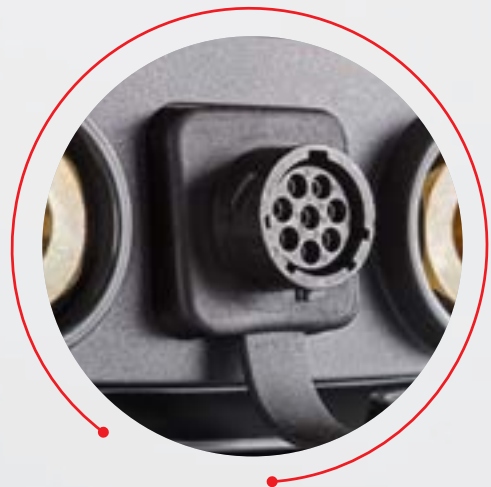
INTELIGENCJA RESPONSYWNA

Cyfrowa, responsywna inteligencja optymalnie reaguje na wahania napięcia, zapewniając w ten sposób bezkompromisowo stabilny łuk spawalniczy.



FPP — FRONIUS POWER PLUG

/ Dzięki wodoszczelnym, blokowanym wtykom umieszczonym z tyłu urządzenia można szybko i łatwo wymienić kabel zasilający lub wtyczkę zasilania odpowiednio do miejsca użycia.



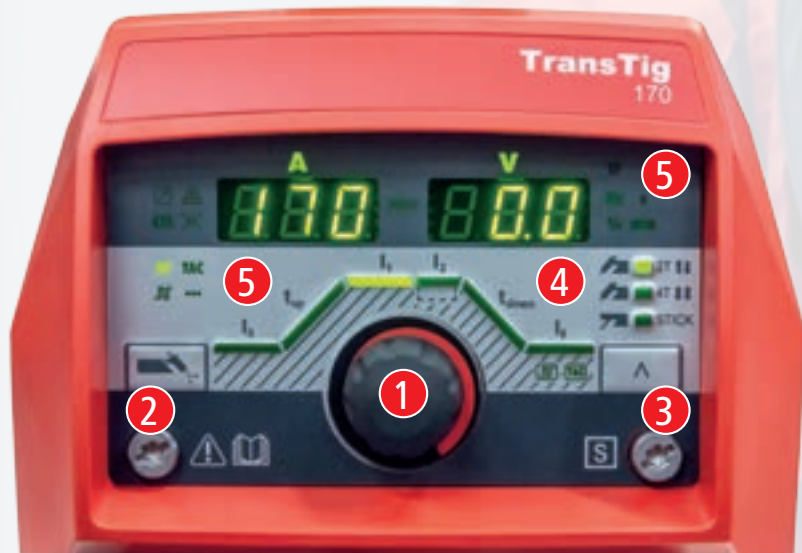
TMC — TIG MULTI CONNECTOR

/ Jednolite przyłącze komponentów systemu, takich jak palnik spawalniczy wyposażony w specjalne funkcje (Up/Down, potencjometr) lub regulator zdalny, są dodatkowymi zaletami dla użytkownika niezależnymi od produktu.

SOLIDNA OBUDOWA Z TWORZYWA SZTUCZNEGO I NOŚNIK FUNKCJI

/ Nośnik funkcji jest centralnym elementem konstrukcji źródła spawalniczego. Utrzymuje on wszystkie komponenty we właściwym miejscu. Podobnie jak obudowę, wykonano go z wytrzymałego tworzywa sztucznego i przetestowano pod kątem odporności na obciążenia mechaniczne, daleko wykraczające poza te określone normami. W ten sposób uzyskano najlepszą wytrzymałość, a równocześnie niewielką masę.

KONCEPCJA OBSŁUGI



- 1** PRZYCISK OBROTOWY
do ustawiania najważniejszych parametrów spawania na krzywej funkcji
- 2** PRZYCISK PRZEPIŹYWU GAZU
do sprawdzenia przepływu gazu i płukania wiązki uchwytu po dłuższej przerwie w pracy
- 3** PRZYCISK REGULACJI
do wyboru metody spawania, 2-taktu, 4-taktu i trybu elektrodowego
- 4** WSKAZANIE STATUSU METODY SPAWANIA
lub 2-takt, 4-takt albo tryb elektrodowy
- 5** WSKAZANIE STATUSU
tryb regulatora zdalnego, przeciążenie elektrod, CEL Mode, Trigger Mode Off, HF, TAC, tryb Puls i spawania punktowego

✓
**ŁATWOŚĆ
OBSŁUGI**

/ Łatwa obsługa
przyciskiem obrotowym,
umożliwiającym szybkie
ustawienie parametrów

✓
**BEZPIECZEŃ-
STWO**

/ Obszar obsługi
zabezpieczony i cofnięty
w głąb konstrukcji

✓
**MOŻLIWOŚĆ
INDYWIDUALNEJ
REGULACJI**

/ Liczne możliwości regulacji
w menu w tle

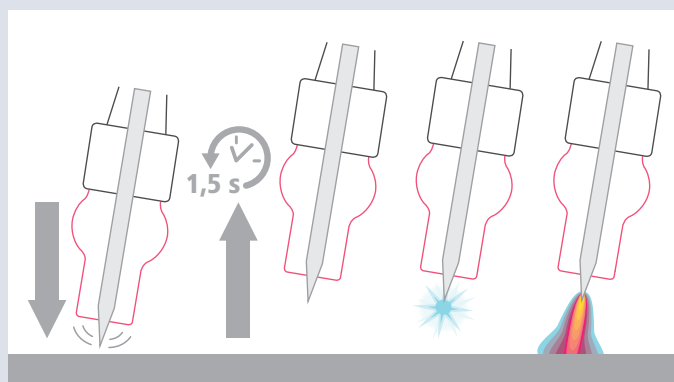


FUNKCJE SPAWALNICZE

TOUCH HF

ZAJARZENIE WYSOKIEJ CZĘSTOTLIWOŚCI

Jeżeli na przykład ograniczone możliwości dostępu do elementu wymagają zastosowania palników niewyposażonych w przycisk palnika, poszukiwane są modele z funkcją dotykowego zajarzenia wysokiej częstotliwości: maszyna wykrywa zetknięcie z elementem spawanym i — po upływie określonego czasu — wywołuje zajarzenie łuku spawalniczego w wybranym miejscu z punktową dokładnością.



FUNKCJA KONTROLI GAZU / PŁUKANIE GAZEM

Ustawienie i kontrola optymalnego przepływu gazu bez zajarzania łuku spawalniczego lub do płukania wiązki uchwytu palnika spawalniczego po dłuższych przerwach w pracy.

PTD - PULS / TAC DISPLAY

KRZYWA FUNKCJI

Ta funkcja umożliwi rozszerzenie krzywej funkcji na panelu obsługi o dwa dodatkowe parametry „Puls” i „TAC”.

PALNIK SPAWALNICZY UP-/DOWN (UD)

OBSŁUGA

Przyciskiem palnika na uchwycie palnika można płynnie regulować wartość prądu spawania także w czasie spawania.

CZAS WSTĘPNEGO WYPŁYWU GAZU / WYPŁYW GAZU PO ZAKOŃCZENIU SPAWANIA

AUTOMATYCZNIE I RĘCZNIE

W zależności od ustawionej wartości prądu spawania system TransTig automatycznie oblicza optymalny czas wypływu gazu po zakończeniu spawania. Poprawia to osłonę gazową końca spoiny i elektrody wolframowej.

TRIGGER MODE OFF

AUTOMATYCZNE WYŁĄCZANIE

W chwili zakończenia procesu spawania po celowym wydużeniu łuku spawalniczego następuje automatyczne wyłączenie prądu spawania.

TAC – FUNKCJA SCZEPIANIA / TIG PULS

SCZEPIANIE ELEMENTÓW

Prądy pulsujące wprawiają jeziorko spawalnicze w drgania. Ułatwia to sczepianie elementów i skraca czas sczepiania. Łuk pulsujący ułatwia proces w przypadku spawania bardzo cienkich materiałów, ponieważ w fazach użycia niskiego prądu wprowadzana temperatura jest niższa.

- / Oszczędność nawet 50% czasu dla użytkownika w porównaniu ze sczepianiem konwencjonalnym
- / Szybkie tworzenie punktów sczepiania bez wypalania krawędzi
- / Brak kolorowych nalotów w miejscach sczepiania
- / Funkcji TAC można też używać razem z funkcją spawania punktowego, aby uzyskać zawsze te same rozmiary punktów sczepiania

SPAWANIE PUNKTOWE I WIEŁOŚCIEGOWE

POWTARZAJĄCE SIĘ POŁĄCZENIA SPAWANE

W trybie punktowania można wykonywać zgrzeiny punktowe w równomiernych odstępach czasowych. Ustawiając dowolnie czas przerwy interwałowej, można wykonywać je także w trybie spawania wiełościowego.



PRĄD OBNIŻANIA I₂

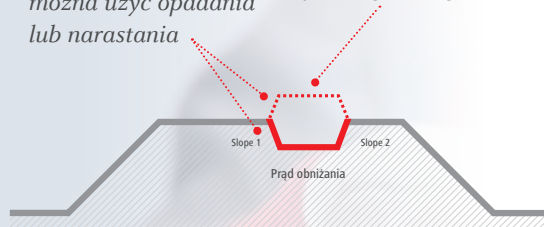
ZAJARZENIE WYSOKIEJ CZĘSTOTLIWOŚCI

Prąd obniżania używa się tylko w metodzie spawania TIG w metodzie spawania TIG 4-takt. Umożliwia ona spawaczowi dowolne podwyższanie lub obniżanie wartości prądu głównego w czasie spawania.

- 1 Możliwość dodania czasu wzrostu/spadku do prądu obniżania
 - ✓ przy zmianie spoiwa w trakcie spawania
- 2 Prąd obniżania można ustawić na maks. 200% w stosunku do prądu głównego,
 - ✓ gdy konieczne jest np. spawanie punktu szepiania na starym punkcie szepiania

W zależności od ustawionej wartości prądu obniżania można użyć opadania lub narastania

Prąd obniżania wynoszący maks. 200% w stosunku do wartości prądu głównego



ELEKTRODY

FUNKCJE SPAWALNICZE





DOSKONAŁE WŁAŚCIWOŚCI ZAJARZENIA

- / Brak przywierania
- / Brak zrywania łuku spawalniczego

ELEKTRODOWE SPAWANIE PRĄDEM PULSUJĄCYM

UNIWERSALNY TRYB PULS

Tryb impulsowy elektrod pozwala uzyskać lepsze właściwości spawania w położeniach wymuszonych i lepsze wypełnianie szczelin. Ten tryb najlepiej nadaje się do spawania pionowego z dołu do góry.

ANTI-STICK

W razie wystąpienia zwarcia (przywarcia elektrody podczas spawania elektrodowego) następuje natychmiastowe wyłączenie źródła spawalniczego. Pozwala to uniknąć wyżarzenia elektrody lub większych błędów spoiny.

DYNAMIKA

Jeżeli elektrodami zasadowymi spawa się z użyciem niskiego prądu (zbyt małe obciążenie), a przejście materiału odbywa się dużymi kroplami, pojawia się niebezpieczeństwo przyklejenia. Aby je wykluczyć, na krótko przed przyklejeniem system przez ułamek sekundy doprowadza prąd o wyższej wartości. Elektroda się uwalnia, co zapobiega przyklejaniu.

FUNKCJA HOT START

PODCZAS ZAJARZANIA ŁUKU SPAWALNICZEGO

Aby zapewnić łatwiejsze zajarzenie elektrody, podczas zajarzenia system spawania na ułamek sekundy doprowadza prąd o wyższej wartości.

ELEKTRODY CEL

Optymalna charakterystyka do spawania elektrodami CEL. Potrzebna jest do tego wyższa moc wyjściowa.

ELEKTRODOWE SPAWANIE PRĄDEM PULSUJĄCYM

/ Dzięki zapewnieniu drobnołuskowego wyglądu spoiny, tryb elektrodowego spawania prądem pulsującym nadaje się także do spoin licowych.



DANE TECHNICZNE TRANSTIG 170/210

| | TRANSTIG 170/EF TRANSTIG 170/NP | TRANSTIG 170/MV/B TRANSTIG 170/MV/NP | |
|--|------------------------------------|---|---------------------|
| Napięcie sieciowe U1 | 1 x 230 V | 1 x 120 V | 1 x 230 V |
| Tolerancja napięcia sieciowego | -30% / +15% | -20% / +15% | -30% / +15% |
| Częstotliwość sieci | | 50/60 Hz | |
| Bezpiecznik sieciowy (zwolczny) | 16 A | 20 A | 16 A |
| Maksymalna moc pierwotna (100% DC) | 2,7 kVA (140 A TIG) | 1,75 kVA (100 A TIG) | 2,7 kVA (140 A TIG) |
| Cos phi | | 0,99 | |
| Prąd spawania TIG | 10 min/40°C (104°F), U1 = 230 V | | |
| 40% cyklu pracy | 170 A | 140 A | 170 A |
| 60% cyklu pracy | 155 A | 120 A | 155 A |
| 100% cyklu pracy | 140 A | 100 A | 140 A |
| Prąd spawania elektrody | 10 min/40°C (104°F), U1 = 230 V | | |
| 40% cyklu pracy | 150 A | 100 A | 150 A |
| 60% cyklu pracy | 120 A | 90 A | 120 A |
| 100% cyklu pracy | 110 A | 80 A | 110 A |
| Napięcie jałowe (Puls) spawania TIG | 35 V | | |
| Napięcie jałowe (Puls) spawania elektrodowego | 97 V | | |
| Zakres napięcia wyjściowego spawania TIG | 10,4–16,8 V | | |
| Zakres napięcia wyjściowego spawania elektrodowego | 20,4–26,0 V | | |
| Stopień ochrony IP | IP 23 | | |
| Wymiary dł. x szer. x wys. | 435 x 160 x 310 mm | | |
| Masa | 9,8 kg | | 9,9 kg |
| Znak jakości | CE | | CE/CSA |
| Symbole bezpieczeństwa | S | | |

| | TRANSTIG 210/EF TRANSTIG 210/NP | TRANSTIG 210/MV/B TRANSTIG 210/MV/NP | |
|--|------------------------------------|---|---------------------|
| Napięcie sieciowe U1 | 1 x 230 V | 1 x 120 V | 1 x 230 V |
| Tolerancja napięcia sieciowego | -30% / +15% | -20% / +15% | -30% / +15% |
| Częstotliwość sieci | | 50/60 Hz | |
| Bezpiecznik sieciowy (zwolczny) | 16 A | 20 A | 16 A |
| Maksymalna moc pierwotna (100% DC) | 3,1 kVA (160 A TIG) | 1,75 kVA (100 A TIG) | 3,1 kVA (160 A TIG) |
| Cos phi | | 0,99 | |
| Prąd spawania TIG | 10 min/40°C (104°F), U1 = 230 V | | |
| 40% cyklu pracy | 210 A | 170 A | 210 A |
| 60% cyklu pracy | 185 A | 130 A | 185 A |
| 100% cyklu pracy | 160 A | 100 A | 160 A |
| Prąd spawania elektrody | 10 min/40°C (104°F), U1 = 230 V | | |
| 40% cyklu pracy | 180 A | 120 A | 180 A |
| 60% cyklu pracy | 150 A | 100 A | 150 A |
| 100% cyklu pracy | 120 A | 90 A | 120 A |
| Napięcie jałowe (Puls) spawania TIG | 35 V | | |
| Napięcie jałowe (Puls) spawania elektrodowego | 97 V | | |
| Zakres napięcia wyjściowego spawania TIG | 10,4–18,4 V | | |
| Zakres napięcia wyjściowego spawania elektrodowego | 20,4–27,2 V | | |
| Stopień ochrony IP | IP 23 | | |
| Wymiary dł. x szer. x wys. | 435 x 160 x 310 mm | | |
| Masa | 9,8 kg | | 9,9 kg |
| Znak jakości | CE | | CE/CSA |
| Symbole bezpieczeństwa | S | | |



DALSZE INFORMACJE

na temat systemu spawania
TransTig 170/210 można znaleźć tutaj
<https://www.fronius.com/transtig>

**3
LATA
PEŁNEJ
GWARANCJI**



**ZAREJESTRUJ
SWOJE ŹRÓDŁO
SPAWALNICZE**

i przedłuż gwarancję

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

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

TRZY JEDNOSTKI BIZNESOWE, JEDNA PASJA. TECHNOLOGIA, KTÓRA USTANAWIA STANDARDY.

To co w roku 1945 rozpoczęło się jako jednoosobowa działalność, jest dzisiaj przedsiębiorstwem, które ustanawia nowe standardy technologiczne w dziedzinach spawalnictwa, fotowoltaiki i ładowania akumulatorów. Na całym świecie zatrudniamy blisko 4760 pracowników, a o naszej innowacyjności niech świadczy to, że jesteśmy w posiadaniu 1253 patentów. Zrównoważony rozwój oznacza dla nas, że kwestie ochrony środowiska i sprawy socjalne traktujemy na równi z wskaźnikami ekonomicznymi. Nasza dewiza jest od zawsze ta sama: chcemy być liderem innowacyjności.

Dalsze informacje na temat wszystkich produktów firmy Fronius oraz naszych partnerów handlowych i przedstawicieli można uzyskać na stronie internetowej www.fronius.pl

POLSAB
TECHNIKA SPAWALNICZA

dystrybutor:
PH POLSAB | UI Oleska 121 | 45-231 Opole
NIP: 754-00-22-888
www.polsab.com.pl polsab@polsab.com.pl

Fronius Polska Sp. z o.o.
ul. Gustawa Eiffel'a 8
44-109 Gliwice
Polska
Telefon + 48 32 621 07 00
Fax +48 32 621 07 01
sales.poland@fronius.com
www.fronius.pl

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