

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



TRANSTIG 170/210

ROZŠÍŘENÝ ROZSAH FUNKCÍ
KOMPAKTNÍ DESIGN

VYSOKÉ DOVOLENÉ ZATÍŽENÍ. DLOUHÉ SVAROVÉ ŠVY.

JAKÉ **NÁROKY KLADOU SVÁŘEČI PO CELÉM SVĚTĚ NA PROFESIONÁLNÍ SVAŘOVACÍ ZDROJE TIG?**
JAKÝ ROZSAH FUNKCÍ A MOŽNOSTI MANIPULACE MUSÍ BÝT K DISPOZICI?

Při vývoji přístroje TransTig 170/210 jsme se plně zaměřili na výhody pro zákazníky. Potřeby jsou jednoznačné: vyžaduje se nekompromisně stabilní oblouk. Dosahovat tuto stabilitu umožňuje na základě naprosto přesného řízení až vyšší pracovní frekvence inverterové technologie. Maximální efektivita v mezích dovoleného zatížení, výstupní výkon i napájení z elektrické sítě jsou další výsledky této optimalizované techniky procesů. Díky takto zvýšené účinnosti je nakonec svařování také větší zábava!

Jakým výzvám při
svařování čelíte Vy?

Let's get connected.



EFEKTIVNÍ SVAŘOVÁNÍ TIG

S REZONANČNÍ INVERTOROVOU TECHNOLOGIÍ

/3

DOVOLENÉ ZATÍŽENÍ
40 %

DZ
30 %

Čtyři minuty svařování bez přestávky s proudem 170 nebo 210 ampérů. Svařovat lze v průměru o minutu déle než u konkurenčních svařovacích zdrojů.

TOLERANCE
SÍŤOVÉHO NAPĚTÍ
PŘI MAXIMÁLNÍM
VÝSTUPNÍM VÝKONU
30 %

30 %


Invertorová technologie dokáže optimálně vyrovnávat kolísání napětí či příliš nízké vstupní napětí, takže je neustále zajišťován maximální výstupní výkon. Je to obrovská výhoda především v nedostatečně jištěných elektrických sítích!

96 V AŽ 265 V
NAPÁJENÍ Z
ELEKTRICKÉ SÍŤE



Díky velké šířce pásma napájení je zařízení TransTig 170/210 kompatibilní téměř s každou elektrickou sítí – a to po celém světě. Je to skutečně vícenapěťový přístroj!

VÝHODY

9,8 KG

- / Možnost aktualizace prostřednictvím rozhraní USB
- / Možnost použití s elektrocentrálou
- / Použití nožních dálkových ovladačů

**VÍCENAPĚŤOVÝ
PŘÍSTROJ**



IP 23

- / Vysokofrekvenční zapalování
- / Dovolené zatížení při maximálním výstupním výkonu 40 %

SVAŘOVACÍ HOŘÁK TIG
kompatibilní s LED



GREEN THINKING

PŘEPĚŤOVÁ OCHRANA S MEZÍ 400 V

Přepěťová ochrana s mezí 400 V brání poškození v případě připojení přístroje k příliš vysokému napětí.

TIME-SHUT-DOWN / ÚSPORNÝ REŽIM

Po definovaném časovém intervalu se výkonový díl vypne. Přístroj přejde do pohotovostního režimu, aby se spotřeba energie v této době snížila na minimum.

PFC – POWER FACTOR CORRECTION

Funkce Power Factor Correction zajišťuje sinusoidní odběr proudu a výkon, který je k dispozici, je tudíž využíván efektivně: z elektrické sítě se odebírá jen výkon, který je potřebný. Kromě úspory energie jsou přínosem i delší síťová vedení, lepší provozuschopnost s elektrocentrálou či vyšší svařovací proudy – bez vypadnutí jističe vedení.

NÍZKÝ PŘÍKON

Díky vylepšené konstrukci výkonového dílu a technologii Power Factor Correction vystačí přístroj TransTig 170/210 s příkonem až o 40 % nižším než u srovnatelných konkurenčních zařízení – a výstupní výkon je přitom stejný.

TRANSTIG 170/210



FILTR JAKO STANDARD

/ Naše přístroje jsou téměř bez výjimky vybaveny opakovaně použitelným filtrem prachu/nečistot: výkonové komponenty uvnitř přístroje se tudíž neznečišťují.





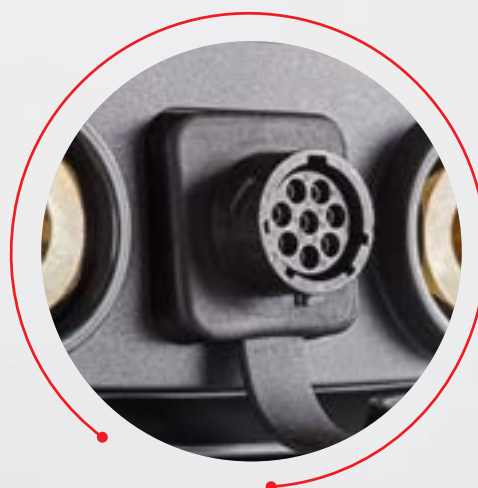
REZONANČNÍ INTELIGENCE

Digitální rezonanční inteligence reaguje optimálním způsobem na kolísání napětí a zajišťuje tak nekompromisně stabilní oblouk.



FPP – FRONIUS POWER PLUG

/ Díky vodotěsnému uzamykatelnému přístrojovému konektoru na zadní straně svařovacího zdroje lze síťový kabel / síťovou zástrčku v závislosti na místě použití snadno a rychle vyměnit.



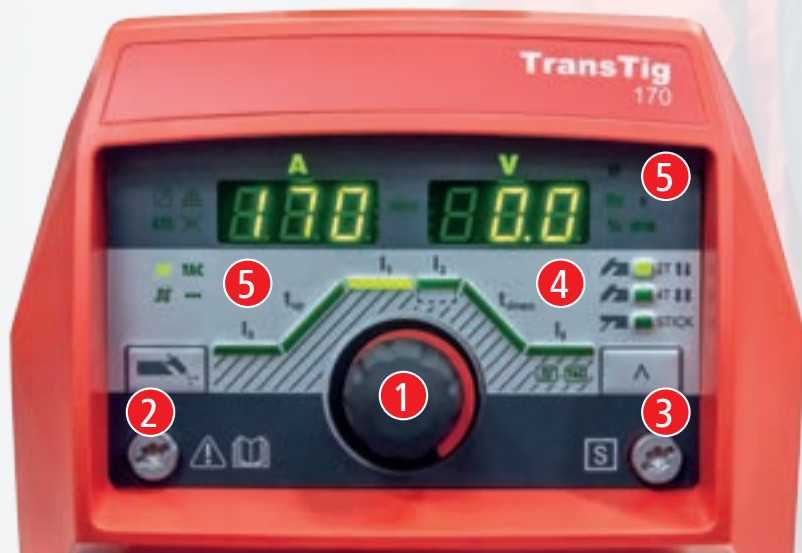
TMC – TIG MULTI CONNECTOR

/ Jednotná přípojka pro systémové komponenty, jako jsou svařovací hořáky se speciálními funkcemi (Up/Down, potenciometr) či dálkové ovladače, zajišťuje pro uživatele výhody přesahující možnosti samotných výrobků.

ROBUSTNÍ PLASTOVÝ PLÁŠŤ A NOSIČ FUNKCÍ

/ Nosič funkcí je centrálním prvkem při konstruování svařovacího zdroje. Drží všechny komponenty na správném místě. Stejně jako plášť je vyroben z odolného plastu a testován mechanickým zatížením daleko za mezemi stanovenými normou. Díky tomu se podařilo dosáhnout nejvyšší možnou robustnost a současně nízkou hmotnost.

KONCEPCE OVLÁDÁNÍ



- 1** OTOČNÉ TLAČÍTKO
pro nastavování nejdůležitějších parametrů svařování na funkční křivce
- 2** TLAČÍTKO PRO KONTROLU PLYNU
pro přezkoušení průtoku plynu a pro vyplachování hadicového vedení po delší době nepoužívání
- 3** NASTAVOVACÍ TLAČÍTKO
pro svařovací postupy a režimy 2takt, 4takt a elektroda
- 4** ZOBRAZENÍ STAVU PRO SVAŘOVACÍ POSTUP
případně režim 2takt, 4takt a elektrodový režim
- 5** ZOBRAZENÍ STAVU
provoz s dálkovým ovladačem, přetížení elektrod, režim CEL, vypnutý režim Trigger, HF, TAC, režim pulzního a bodového svařování

OVLADELNOST

/ Snadné ovládání
otočným tlačítkem
umožňující rychlé
nastavení parametrů

BEZPEČNOST

/ Chráněný ovládací
panel díky zapuštění

INDIVIDUÁLNÍ NASTAVENÍ

/ Řada možností
nastavení v nabídce
na pozadí

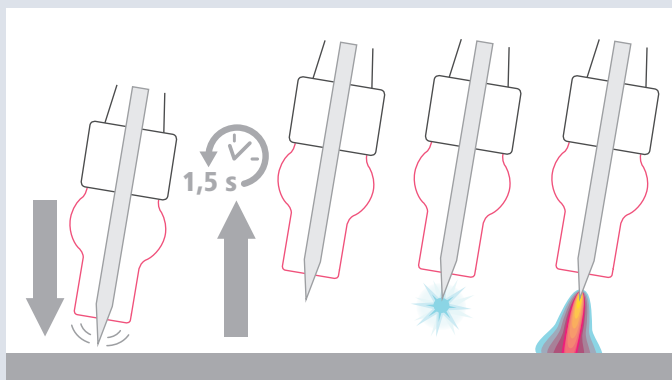


FUNKCE SVAŘOVÁNÍ TIG

TOUCH HF

VYSOKOFREKVENČNÍ ZAPALOVÁNÍ

Pokud například omezený přístup k dílu vyžaduje použití svařovacích hořáků bez tlačítek, nabízí se použití dotykového vysokofrekvenčního zapalování: přístroj rozpozná dotyk svařence a zapálí (po uplynutí definovaného časového intervalu) oblouk naprosto přesně na požadovaném místě.



FUNKCE ZKOUŠKY PLYNU / PROPLACHOVÁNÍ PLYNEM

Nastavení a přezkoušení optimálního průtoku plynu bez zapálení oblouku, případně vyplachování hadicového vedení svařovacího hořáku po delší době nepoužívání.

PTD – PULZ / TAC DISPLAY

FUNKČNÍ KŘIVKA

Díky této funkci lze na ovládacím panelu aktivovat parametry: Pulz a TAC.

SVAŘOVACÍ HOŘÁK UP/DOWN (UD) OVLÁDÁNÍ

Pomocí tlačítka na rukojeti hořáku lze svařovací proud plynule regulovat také během svařovacího procesu.

DOBA PŘEDFUKU PLYNU / DOFUK PLYNU

AUTOMATICKY I RUČNĚ

V závislosti na nastaveném svařovacím proudu přístroj TransTig automaticky vypočítá optimální dobu dofuku plynu. Tím se zlepšuje plynová ochrana konce svařového švu a wolframové elektrody.

REŽIM TRIGGER OFF

AUTOMATICKÉ VYPNUTÍ

Při dokončování svařovacího procesu dojde po cílené změně délky oblouku k automatickému vypnutí svařovacího proudu.

TAC – FUNKCE STEHOVÁNÍ / TIG PULZ

STEHOVÁNÍ DÍLŮ

Působením pulzních proudů se tavná lázeň rozkmitá. Tím je usnadněno stehování dílů a zkracuje se doba stehování. Pulzní oblouk usnadňuje proces v případě velmi tenkých materiálů, protože se ve fázích s nižším proudem dodává o něco méně tepla.

- / Časová úspora pro uživatele až 50 % ve srovnání s běžným stehováním
- / Rychlé body stehování bez opalování hran
- / Téměř žádné nebo malé zbarvení na místech stehů
- / Funkci TAC lze používat současně s funkcí bodování, aby bylo možné vždy vytvářet stejně velké body stehování

BODOVÉ A INTERVALOVÉ SVAŘOVÁNÍ

OPAKUJÍCÍ SE SVAROVÉ SPOJE

V režimu bodového svařování lze vytvářet svařované body v pravidelných intervalech. S použitím libovolně nastavitelného intervalu doby pauzy lze provádět i intervalové svařování.



SNÍŽENÝ PROUD I₂

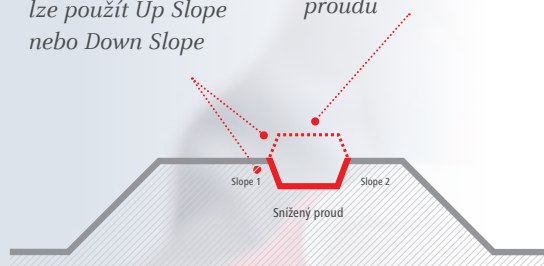
VYSOKOFREKVENČNÍ ZAPALOVÁNÍ

Snížený proud se používá pouze při svařování TIG v režimu 4takt. Umožňuje svářeči během svařovacího procesu libovolně snižovat či zvyšovat hlavní proud.

- 1 Možnost přiřadit ke sníženému proudu dobu trvání Slope
 - ✓ při změně přídavného materiálu během svařování
- 2 Snížený proud lze nastavit až do 200 % hlavního proudu
 - ✓ když je například třeba převarit bod stehování

/ Podle nastaveného sníženého proudu lze použít Up Slope nebo Down Slope

/ Snížený proud až 200 % vzhledem k hlavnímu proudu



ELEKTRODY

FUNKCE SVAŘOVÁNÍ





DOKONALÉ ZAPALOVÁNÍ

/ Bez přilepování
/ Bez přerušení oblouku

ELEKTRODOVÉ PULZNÍ SVAŘOVÁNÍ

UNIVERZÁLNÍ REŽIM PULZ

Režim pulzního elektrodového svařování umožňuje dosahovat lepších svařovacích vlastností v polohách PC, PD, PE a také lepší přemostitelnosti spár. Nejvhodnější je pro svařování svisle zdola nahoru (PF).

ANTI-STICK

Dojde-li ke zkratu (přilepení elektrody při elektrodovému svařování), vypne se svařovací proud. Zabrání se tím rozžhnutí elektrody a případně závažnějším chybám svarového švu.

DYNAMIKA

Při svařování bazickými elektrodami, u kterých dochází k přechodu mezi materiály s hrubými kapkami, malým proudem (nedostatečné využití) vzniká nebezpečí přilepování. Aby se tato situace vyloučila, krátce před přilepením se na zlomek sekundy dodává vyšší proud. Elektroda hoří volně a zabrání se přilepení.

FUNKCE HOT START

PŘI ZAPALOVÁNÍ OBLOKU

Aby bylo možné elektrodu snáze zapálit, zvýší se při zapalování na svařovacím zdroji na zlomek sekundy proud.

CELULÓZOVÉ ELEKTRODY

Optimální charakteristika pro svařování celulóзовými elektrodami. K tomu je potřebný vyšší výstupní výkon.

ELEKTRODOVÉ PULZNÍ SVAŘOVÁNÍ

/ Díky jemně šupinatému vzhledu svaru je režim elektrodového pulzního svařování vhodný také pro pohledové svary.



TECHNICKÉ ÚDAJE ZAŘÍZENÍ TRANSTIG 170/210

	TRANSTIG 170/EF TRANSTIG 170/NP	TRANSTIG 170/MV/B TRANSTIG 170/MV/NP	
Síťové napětí U1	1x 230 V	1x 120 V	1x 230 V
Tolerance síťového napětí	-30 % / +15 %	-20 % / +15 %	-30 % / +15 %
Frekvence sítě		50/60 Hz	
Síťové jističní (zpožděný typ)	16 A	20 A	16 A
Maximální primární výkon (stejnoseměrný proud 100 %)	2,7 kVA (140 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	2,7 kVA (140 A TIG)
Cos phi		0,99	
Svařovací proud – TIG		10 min / 40 °C (104 °F), U1 = 230 V	
DZ 40 %	170 A	140 A	170 A
DZ 60 %	155 A	120 A	155 A
DZ 100 %	140 A	100 A	140 A
Svařovací proud – elektroda		10 min / 40 °C (104 °F), U1 = 230 V	
DZ 40 %	150 A	100 A	150 A
DZ 60 %	120 A	90 A	120 A
DZ 100 %	110 A	80 A	110 A
Napětí naprázdno (Pulz) – TIG		35 V	
Napětí naprázdno (Pulz) – elektroda		97 V	
Rozsah výstupního napětí – TIG		10,4–16,8 V	
Rozsah výstupního napětí – elektroda		20,4–26,0 V	
Krytí		IP 23	
Rozměry d × š × v		435 × 160 × 310 mm	
Hmotnost	9,8 kg		9,9 kg
Certifikace	CE		CE/CSA
Bezpečnostní symboly		5	

	TRANSTIG 210/EF TRANSTIG 210/NP	TRANSTIG 210/MV/B TRANSTIG 210/MV/NP	
Síťové napětí U1	1x 230 V	1x 120 V	1x 230 V
Tolerance síťového napětí	-30 % / +15 %	-20 % / +15 %	-30 % / +15 %
Frekvence sítě		50/60 Hz	
Síťové jističní (zpožděný typ)	16 A	20 A	16 A
Maximální primární výkon (stejnoseměrný proud 100 %)	3,1 kVA (160 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	3,1 kVA (160 A TIG)
Cos phi		0,99	
Svařovací proud – TIG		10 min / 40 °C (104 °F), U1 = 230 V	
DZ 40 %	210 A	170 A	210 A
DZ 60 %	185 A	130 A	185 A
DZ 100 %	160 A	100 A	160 A
Svařovací proud – elektroda		10 min / 40 °C (104 °F), U1 = 230 V	
DZ 40 %	180 A	120 A	180 A
DZ 60 %	150 A	100 A	150 A
DZ 100 %	120 A	90 A	120 A
Napětí naprázdno (Pulz) – TIG		35 V	
Napětí naprázdno (Pulz) – elektroda		97 V	
Rozsah výstupního napětí – TIG		10,4–18,4 V	
Rozsah výstupního napětí – elektroda		20,4–27,2 V	
Krytí		IP 23	
Rozměry d × š × v		435 × 160 × 310 mm	
Hmotnost	9,8 kg		9,9 kg
Certifikace	CE		CE/CSA
Bezpečnostní symboly		5	



DALŠÍ INFORMACE

o přístroji Transtig 170/210 najdete zde
<https://www.fronius.com/transtig>



ZAREGISTRUJTE
SI SVAŘOVACÍ
ZDROJ

a prodlužte si záruční lhůtu

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

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

TŘI OBCHODNÍ JEDNOTKY, JEDNA VÁŠEŇ: TECHNOLOGIE, KTERÁ STANOVUJE STANDARDY.

Společnost, která zahájila svoji činnost v roce 1945 jako podnik jednoho muže, nyní stanovuje technologické standardy v oblasti svařovací techniky, fotovoltaiky a nabíjení akumulátorů. S přibližně 4 760 zaměstnanci dnes působíme po celém světě. Dokladem inovativního ducha, který v podniku vládne, je 1 253 patentů udělených nově vyvinutým výrobkům. Udržitelný vývoj pro nás znamená rovnoprávnou realizaci ekologických a sociálních hledisek s hospodářskými faktory. Náš požadavek být inovační jedničkou se přitom nikdy nezměnil.

Další informace ke každému výrobku Fronius a o našich prodejních partnerech a reprezentantech po celém světě naleznete na adrese www.fronius.com

Váš prodejce:

Fronius Česká republika s.r.o.
 Dolnoměcholupská 1535/14
 102 00 Praha 10
 Česká republika
 Telefon +420 272 111 011
 Fax +420 272 738 145
sales.cz@fronius.com
www.fronius.cz

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