

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



TRANSTIG 170/210

ERWEITERTER FUNKTIONSUMFANG
KOMPAKT IM DESIGN

HOHE EINSCHALTDAUER. LANGE SCHWEISSNÄHTE.

WELCHE **ANSPRÜCHE STELLEN SCHWEISSER WELTWEIT AN PROFESSIONELLE WIG SCHWEISSGERÄTE?** WIE MÜSSEN FUNKTIONSUMFANG UND HANDHABUNG GESTALTET SEIN?

In der Entwicklung der TransTig 170/210 lag unser Fokus vollumfänglich auf dem Kundennutzen. Die Bedürfnisse sind eindeutig: Gefordert ist ein kompromisslos stabiler Lichtbogen. Die höhere Arbeitsfrequenz der Inverter-Technologie macht diese Stabilität – auf Grund punktgenauer Steuerung – erst möglich. Maximale Effizienz in der Einschaltdauer, der Ausgangsleistung sowie der Netzspannungsversorgung sind weitere Ergebnisse dieser optimierten Prozesstechnik. Der dadurch erhöhte Wirkungsgrad steigert letztlich auch den Spaß am Schweißen!

What's your
Welding Challenge?

Let's get connected.



EFFIZIENTER WIG SCHWEISSEN ^{/3}

MIT DER RESONANTEN INVERTER TECHNOLOGIE.

40 %
EINSCHALTDAUER

40 %
ED

Vier Minuten schweißen ohne Pause, bei 170 oder 210 Ampere. Im Schnitt eine Minute länger schweißen als der Wettbewerb.

30 %
NETZSPANNUNGS-
TOLERANZ BEI
MAXIMALER
AUSGANGLEISTUNG

30 %

Spannungsschwankungen bzw. zu geringe Eingangsspannung kann die Inverter-Technologie optimal ausgleichen, sodass stets die maximale Ausgangsleistung bereitgestellt wird. Besonders in schlecht abgesicherten Stromnetzen ein enormer Vorteil!

96 V – 265 V
NETZSPANNUNGS-
VERSORGUNG



Die hohe Bandbreite der Spannungsversorgung macht die TransTig 170/210 mit fast jedem Stromnetz kompatibel – weltweit. Ein echtes Multivoltage-Gerät!

DIE HIGHLIGHTS

9,8 KG

/ Updatefähig per USB

/ Generatortauglich

/ Verwendung von Fußfernreglern

MULTIVOLTAGE



IP23

/ Hochfrequenz-Zündung

/ 40 % Einschaltdauer bei
maximaler Ausgangsleistung

WIG BRENNER
mit LED kompatibel



GREEN THINKING

400 V SCHUTZ-BESCHALTUNG

Die 400 V Schutzbeschaltung verhindert eine Beschädigung, wenn das Gerät an eine zu hohe Spannungsversorgung angeschlossen wird.

TIME-SHUT-DOWN/ STANDBY MODUS

Nach einer definierten Zeitspanne schaltet das Leistungsteil ab. Das Gerät geht in den Standby Modus über, um den Energieverbrauch in dieser Zeit auf ein Minimum zu reduzieren.

PFC – POWER FACTOR CORRECTION

Die Power Factor Correction sorgt für sinusförmige Stromaufnahme und nutzt somit die vorhandene Leistung effektiv: Es wird nur so viel Leistung vom Stromnetz gezogen wie notwendig. Neben der Energieeinsparung resultieren daraus längere Netzzuleitungen, eine verbesserte Generatortauglichkeit sowie höhere Schweißströme – ohne Auslösen des Leitungsschutzschalters.

GERINGE LEISTUNGS-AUFNAHME

Durch einen verbesserten Leistungsteilaufbau und die Power Factor Correction Technologie kommt die Trans-Tig 170/210 mit bis zu 40 % weniger Eingangsleistung aus als vergleichbare Wettbewerbsgeräte – und dies bei gleicher Ausgangsleistung.

DIE TRANSTIG 170/210



FILTER ALS STANDARD

/ Unsere Geräte werden fast ausnahmslos mit einem wiederverwendbaren Staub-/Schmutzfilter ausgestattet: Die Leistungskomponenten im Inneren der Geräte bleiben dadurch frei von Schmutz.





RESONANTE INTELLIGENZ

Die digital resonante Intelligenz reagiert optimal auf Spannungsschwankungen und gewährleistet dadurch einen kompromisslos stabilen Lichtbogen.



FPP - FRONIUS POWER PLUG

/ Mithilfe eines wasserdichten, verriegelbarem Gerätesteckverbinders auf der Rückseite der Stromquelle kann das Netzkabel/der Netzstecker – je nach Verwendungsort – einfach und schnell gewechselt werden.



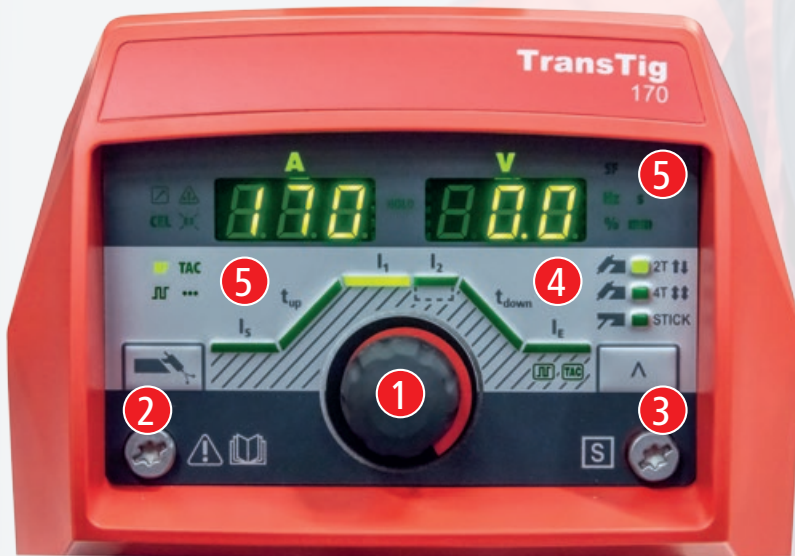
TMC – TIG MULTICONNECTOR

/ Der einheitliche Anschluss für Peripherie-Geräte wie Schweißbrenner mit Spezialfunktionen (Up/Down, Potentiometer) oder Fernregler schafft produktübergreifende Vorteile für den Anwender.

ROBUSTES KUNSTSTOFFGEHÄUSE UND FUNKTIONSTRÄGER

/ Der Funktionsträger ist das zentrale Element im konstruktiven Aufbau der Stromquelle. Er hält alle Komponenten an Ort und Stelle. Wie das Gehäuse ist er aus widerstandsfähigem Kunststoff gefertigt und weit über die Norm hinaus auf mechanische Belastungen getestet. Dadurch wurde bestmögliche Robustheit bei gleichzeitig geringem Gewicht realisiert.

DAS BEDIEN- KONZEPT



- 1 DREH- UND DRÜCKKNOPF**
zum Einstellen der wichtigsten Schweißparameter auf der Funktionskurve
- 2 GASPRÜF-TASTE**
zur Überprüfung des Gasflusses und zum Spülen des Schlauchpaketes nach längerem Stillstand
- 3 EINSTELLTASTE**
für Schweißverfahren, 2-Takt, 4-Takt und Elektroden-Modus
- 4 STATUSANZEIGE SCHWEISSVERFAHREN**
für 2-Takt-, 4-Takt- und Elektroden-Modus
- 5 STATUSANZEIGE**
Fernreglerbetrieb, Elektrodenüberlastung, CEL Mode, Trigger Mode Off, HF, TAC, Puls- und Punktier-Modus



BEDIENBARKEIT

/ Einfache Dreh- und Drückknopf-Bedienung zur raschen Einstellung der Parameter

SICHERHEIT

/ Geschützter, nach hinten versetzter Bedienbereich

INDIVIDUELL EINSTELLBAR

/ Zahlreiche Einstellmöglichkeiten im Hintergrundmenü

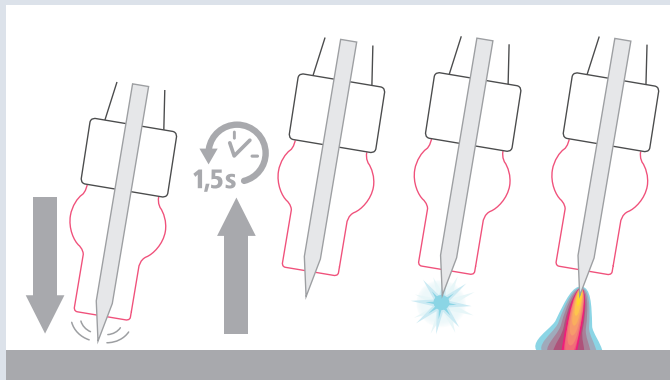


DIE WIG SCHWEISS- FUNKTIONEN

TOUCH HF

HOCHFREQUENZZÜNDUNG

Verlangt zum Beispiel die eingeschränkte Bauteilzugänglichkeit die Verwendung von Brennern ohne Brennertaster, ist die Touch HF Zündung gefragt: Die Maschine erkennt das Berühren des Werkstückes und zündet – nach dem Ablauf einer definierten Zeitspanne – den Lichtbogen punktgenau an der gewünschten Stelle.



GASPRÜFFUNKTION/GASSPÜLEN

Einstellung und Überprüfung des optimalen Gasflusses ohne Zündung des Lichtbogens bzw. zum Spülen des Brennerschlauchpaketes nach längeren Stillstandzeiten.

PTD - PULS / TAC DISPLAY

FUNKTIONSKURVE

Mit dieser Funktion kann am Bedienpanel die Funktionskurve um zwei zusätzliche Parameter „Puls“ & „TAC“ erweitert werden.

BRENNER UP-/DOWN (UD)

BEDIENUNG

Über einen Taster am Brennergriff kann der Schweißstrom auch während des Schweißvorganges stufenlos verändert werden.

GASVORSTRÖMZEIT/ GASNACHSTRÖMUNG

AUTOMATISCH UND MANUELL

Je nach eingestelltem Schweißstrom berechnet die TransTig die Dauer der optimalen Gasnachströmzeit automatisch. Dies verbessert den Gasschutz des Schweißnahtendes und der Wolframelektrode.

TRIGGER MODE OFF

AUTOMATISCHE ABSCHALTUNG

Beim Beenden des Schweißvorganges erfolgt nach einer gezielten Änderung der Lichtbogenlänge die automatische Abschaltung des Schweißstroms.

TAC – HEFTFUNKTION/WIG PULS

ZUSAMMENHEFTEN VON BAUTEILEN

Mittels Pulsströmen wird das Schmelzbad in Schwingung gebracht. Das erleichtert das Zusammenheften von Bauteilen und verkürzt die Heftdauer. Der Pulslichtbogen erleichtert den Prozess bei sehr dünnen Materialien, da in den Phasen mit weniger Strom etwas weniger Temperatur eingebracht wird.

- / Bis zu 50 % Zeitersparnis für den Anwender im Vergleich zum konventionellen Heften
- / Schnelle Heftpunkte, ohne die Kanten weg zu brennen
- / Kaum Anlauffarben an den Heftstellen
- / TAC kann gleichzeitig mit Punktfunktion verwendet werden, um immer gleich große Heftpunkte zu erzielen

PUNKTIER- UND INTERVALL- SCHWEISSEN

WIEDERKEHRENDE SCHWEISSVERBINDUNGEN

Mit dem Punktier-Modus können Schweißpunkte in gleichmäßigen Intervallen gesetzt werden. Mit der frei einstellbaren Intervall-Pausenzeit können diese auch als Intervallschweißen weitergeführt werden.



ABSENKSTROM I₂

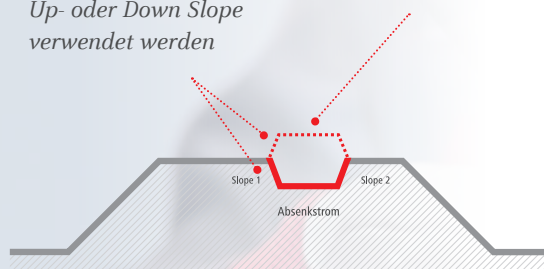
HOCHFREQUENZZÜNDUNG

Der Absenkstrom wird nur beim WIG 4-Takt-Schweißen verwendet. Er ermöglicht es dem Schweißer, während des Schweißprozesses den Hauptstrom beliebig zu verringern oder zu erhöhen.

- ❶ Möglichkeit, den Absenkstrom mit einer Slope Zeit zu versehen
 - ✓ beim Wechseln des Zusatzmaterials während dem Schweißen
- ❷ Absenkstrom kann bis zu 200 % zum Hauptstrom eingestellt werden
 - ✓ wenn z.B. ein Heftpunkt überschweißt werden muss

! Je nach eingestelltem Absenkstrom kann ein Up- oder Down Slope verwendet werden

! Absenkstrom bis 200 % zum Hauptstrom



DIE ELEKTRODEN

SCHWEISSFUNKTIONEN





PERFEKTES ZÜND- VERHALTEN

/ Kein Festkleben
/ Kein Abreißen des
Lichtbogens

ELEKTRODEN- PULSSCHWEISSEN

UNIVERSELL PULS-MODUS

Der Elektroden-Puls-Modus ermöglicht bessere Schweißeigenschaften in Zwangslagen sowie höhere Spaltüberbrückbarkeit. Bestens geeignet ist er für das Steignachtschweißen.

HOT START FUNKTION

BEIM ZÜNDEN DES LICHTBOGENS

Um die Elektrode leichter zünden zu können, wird bei der Zündung am Schweißgerät für einen Sekundenbruchteil der Strom erhöht.

ANTI-STICK

Bei Auftreten eines Kurzschlusses (Festkleben der Elektrode beim Elektrodenschweißen) wird die Stromquelle sofort abgeschaltet. Dadurch wird ein Ausglühen der Elektrode beziehungsweise größere Schweißnahtfehler vermieden.

CEL-ELEKTRODEN

Optimale Kennlinie für das Verschweißen von CEL-Elektroden. Dafür ist eine höhere Ausgangsleistung notwendig.

DYNAMIK

Wenn man basische Elektroden mit grob-tropfigem Werkstoffübergang unter wenig Strom verschweißt (unterbelastet), besteht die Gefahr des Klebenbleibens. Um dies auszuschließen, wird kurz vor dem Klebenbleiben für Sekundenbruchteile mehr Strom zugeführt. Die Elektrode brennt sich frei, das Klebenbleiben wird verhindert.

ELEKTRODEN-PULS- SCHWEISSEN

/ Aufgrund der feinschuppigen Nahtoptik eignet sich der Elektroden-Puls-Modus auch für Sichtnähte.



TECHNISCHE DATEN TRANSTIG 170/210

	TRANSTIG 170/EF TRANSTIG 170/NP	TRANSTIG 170/MV/B TRANSTIG 170/MV/NP	
Netzspannung U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Netzspannungstoleranz	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Netzfrequenz	50/60 Hz		
Netzabsicherung (träge)	16 A	20 A	16 A
Maximale Primärleistung (100 % D.C.)	2.7 kVA (140 A TIG)	1.75 kVA (100 A TIG)	2.7 kVA (140 A TIG)
Cos phi	0,99		
Schweißstrom WIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % ED	170 A	140 A	170 A
60 % ED	155 A	120 A	155 A
100 % ED	140 A	100 A	140 A
Schweißstrom Elektrode	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % ED	150 A	100 A	150 A
60 % ED	120 A	90 A	120 A
100 % ED	110 A	80 A	110 A
Leerlaufspannung (Puls) WIG	35 V		
Leerlaufspannung (Puls) Elektrode	97 V		
Ausgangsspannungsbereich WIG	10.4 – 16.8 V		
Ausgangsspannungsbereich Elektrode	20.4 – 26.0 V		
Schutzart	IP 23		
Abmessungen l x b x h	435 x 160 x 310 mm		
Gewicht	9.8 kg		9.9 kg
Prüfzeichen	CE		CE/CSA
Sicherheitssymbole	S		

	TRANSTIG 210/EF TRANSTIG 210/NP	TRANSTIG 210/MV/B TRANSTIG 210/MV/NP	
Netzspannung U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Netzspannungstoleranz	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Netzfrequenz	50/60 Hz		
Netzabsicherung (träge)	16 A	20 A	16 A
Maximale Primärleistung (100 % D.C.)	3.1 kVA (160 A TIG)	1.75 kVA (100 A TIG)	3.1 kVA (160 A TIG)
Cos phi	0,99		
Schweißstrom WIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % ED	210 A	170 A	210 A
60 % ED	185 A	130 A	185 A
100 % ED	160 A	100 A	160 A
Schweißstrom Elektrode	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % ED	180 A	120 A	180 A
60 % ED	150 A	100 A	150 A
100 % ED	120 A	90 A	120 A
Leerlaufspannung (Puls) WIG	35 V		
Leerlaufspannung (Puls) Elektrode	97 V		
Ausgangsspannungsbereich WIG	10.4 – 18.4 V		
Ausgangsspannungsbereich Elektrode	20.4 – 27.2 V		
Schutzart	IP 23		
Abmessungen l x b x h	435 x 160 x 310 mm		
Gewicht	9.8 kg		9.9 kg
Prüfzeichen	CE		CE/CSA
Sicherheitssymbole	S		



WEITERE INFORMATIONEN

zur TransTig 170/210 finden Sie hier

<https://www.fronius.com/transtig>

**3
YEARS
FULL WARRANTY**



REGISTRIEREN SIE IHR SCHWEISSGERÄT

und verlängern Sie die Garantie

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

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

DREI BUSINESS UNITS, EINE LEIDENSCHAFT: TECHNOLOGIE, DIE MASSSTÄBE SETZT.

Was 1945 als Ein-Mann-Betrieb begann, setzt nun in den Bereichen Schweißtechnik, Photovoltaik und Batterieladen technologische Maßstäbe. Heute sind wir mit rund 4.760 Mitarbeitern weltweit tätig, und 1.253 erteilte Patente für Produktentwicklungen machen den innovativen Geist im Unternehmen deutlich. Nachhaltige Entwicklung heißt für uns, umweltrelevante und soziale Gesichtspunkte gleichberechtigt mit wirtschaftlichen Faktoren umzusetzen. Dabei hat sich unser Anspruch nie verändert: Innovationsführer sein.

Weitere Informationen zu allen Fronius Produkten und unseren weltweiten Vertriebspartnern und Repräsentanten erhalten Sie unter www.fronius.com

Fronius Schweiz AG
Oberglatterstrasse 11
8153 Rümlang
Schweiz
Telefon 0848 FRONIUS (37 66 487)
Gratisfax 0800 FRONIUS (37 66 487)
sales.switzerland@fronius.com
www.fronius.ch

Fronius Deutschland GmbH
Fronius Straße 1
36119 Neuhoof-Dorfborn
Deutschland
Telefon +49 6655 916 94-0
Telefax +49 6655 916 94-30
sales.germany@fronius.com
www.fronius.de

Fronius International GmbH
Vertrieb Österreich:
Froniusplatz 1
4600 Wels
Österreich
Telefon +43 7242 241-0
Telefax +43 7242 241-953490
sales.austria@fronius.com
www.fronius.at

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Österreich
Telefon +43 7242 241-0
Telefax +43 7242 241-953490
sales@fronius.com
www.fronius.com