

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



TRANSTIG 170/210

FLER FUNKTIONER
KOMPAKT DESIGN

HÖG INTERMITTENS. LÅNGA SVETSAR.

VILKA **KRAV STÄLLER SVETSARE VÄRLDEN ÖVER PÅ PROFESSIONELLA TIG-STRÖMKÄLLOR?**
VILKA FUNKTIONER BEHÖVS OCH HUR SKA DE ANVÄNDAS?

Under utvecklingen av TransTig 170/210 har vi fokuserat helt på kundnyttan. Behoven är entydiga – man önskar en stabil och kompromisslös ljusbåge. Invertertechnologins höga arbetsfrekvens ger denna stabilitet, tack vare den exakta styrningen. Maximal effektivitet för intermittensfaktor, uteffekt och utnyttjande av nätspänningen är andra fördelar som den optimerade processtekniken har att erbjuda. Den höga verkningsgraden gör dessutom svetsarbetet roligare!

What's your
welding challenge?

Let's get connected.



EFFEKTIVARE TIG-SVETSNING MED RESONANSINVERTERTEKNIK.

/3

40 %
INTERMITTENSFAKTOR

40 %
ED

Fyra minuters svetstid utan paus, vid 170 eller 210 A – i genomsnitt en minut längre än vad konkurrenterna erbjuder.

30 %
NÄTSPÄNNINGSTOLERANS
VID MAXIMAL UTEFFEKT

30 %

Inverterteknologin kan kompensera för spänningsvariationer eller för låg ingångsspänning, så att du alltid har maximal uteffekt. Detta är en fördel särskilt i klen avsäkrade elnät!

96 – 265 V
NÄTSPÄNNINGS-
FÖRSÖRJNING



Det stora inspänningsområdet gör TransTig 170/210 kompatibel med i princip alla elnät – över hela världen. Det gör den till en riktig multivoltage-utrustning!

HIGHLIGHTS

9,8 KG

/ Kan uppdateras med USB

/ Generatorkompatibel

/ Fjärrstyrning med fotpedal

MULTIVOLTAGE



IP 23

/ Högfrekvenständning

/ 40 % intermittens vid maximal uteffekt

TIG-BRÄNNARE
kompatibel med LED



GREEN THINKING

400 V SKYDDSKRETS

Skyddskopplingen på 400 V förhindrar skador om enheten ansluts till en för hög spänningsförsörjning.

STANDBY-LÄGE

Efter en förinställd tid stängs effektdelen av och enheten går över i standby-läge, för att minska energiförbrukningen till ett minimum.

PFC – POWER FACTOR CORRECTION

PFC (Power Factor Correction) ger en sinusformad strömförbrukning, för effektiv användning av den befintliga nätkapaciteten: Bara så mycket effekt som behövs dras från elnätet. Förutom energibesparingen ger detta andra fördelar som längre nätkablar, bättre generatorkompatibilitet och högre svetsströmmar – utan att säkringar löser ut.

LÅG EFFEKTFÖRBRUKNING

Tack vare den förbättrade konstruktionen av effektdelarna och Power Factor Correction-tekniken kan TransTig 170/210 erbjuda en upp till 40 % lägre elnätsbelastning än jämförbara konkurrenter – vid samma uteffekt.

TRANSTIG 170/210



FILTER SOM STANDARD

/ I princip alla våra enheter är utrustade med ett återanvändningsbart damm-/ smutsfilter, som håller effektkomponenterna i utrustningen fria från smuts.





RESONANSINTELLIGENS

Den digitala resonansintelligensen reagerar optimalt på spänningsvariationer och ger en kompromisslös och stabil ljusbåge.



FPP – FRONIUS POWER PLUG

/ Med hjälp av en vattentät, låsbar kontakt på baksidan av strömkällan kan nätkabeln/nätkontakten – allt efter lokal elstandard – enkelt och snabbt bytas.



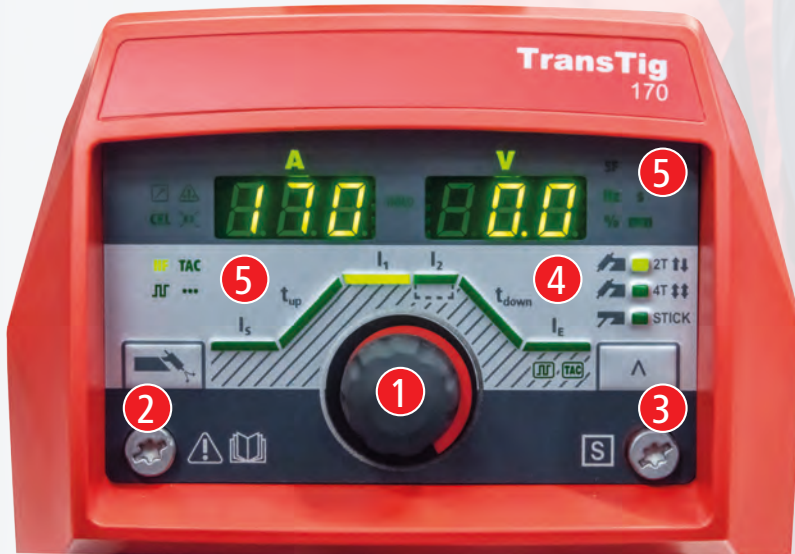
TMC – TIG MULTICONNECTOR

/ Den enhetliga anslutningen för kringutrustning som brännare med specialfunktioner (Up/Down, potentiometer) eller fjärrreglage skapar produktövergripande fördelar för användaren.

ROBUST PLASTHÖLJE OCH KOMPONENTRAM

/ Komponentramen är det centrala elementet i strömkällans konstruktion, som håller alla komponenter på plats. Den är precis som höljet tillverkad av plast och testad långt över normen med avseende på mekaniska belastningar. Det gör att den ger högsta möjliga hållbarhet till lägsta möjliga vikt.

ANVÄNDAR- KONCEPTET



- 1 VRID-/TRYCKKNAPP
för inställning av de viktigaste svetsparametrarna
- 2 GASSPOLNINGSKNAPP
för kontroll av gasflödet och spolning av slangpaketet efter längre stillestånd
- 3 INSTÄLLNINGSKNAPP
svetsning, 2-takt, 4-takt och MMA
- 4 STATUSINDIKATOR SVETSNING
2-takt, 4-takt och MMA
- 5 STATUSINDIKATOR
Fjärreglering, elektrodöverbelastning, CEL Mode, Trigger Mode Off, HF, TAC, puls- och punktläge



ANVÄNDANDE

/ Enkel manövrering med vrid-/tryckknapp för snabb inställning av parametrar

SÄKERHET

/ Skyddad, insänkt manöverpanel

KAN STÄLLAS IN INDIVIDUELLT

/ Många inställningsmöjligheter i bakgrundsmenyer



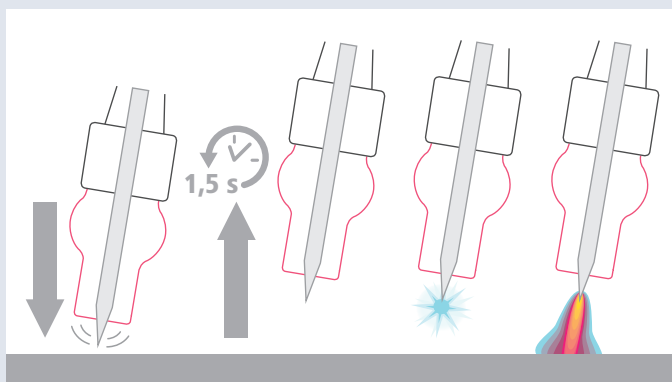
TIG

FUNKTIONER

TOUCH HF

HÖGFREKVENSTÄNDNING

Om det t.ex. är svårt att komma åt byggkomponenter, så att brännare utan avtryckare måste användas, passar Touch HF-tändningen perfekt: Strömkällan registrerar kontakt med arbetsstycket och tändar ljusbågen exakt på önskad plats, efter ett förinställt tidsintervall.



GASKONTROLLFUNKTION/ GASSPOLNING

Inställning och kontroll av ett optimalt gasflöde utan att ljusbågen behöver tändas eller för spolning av slangpaketet efter längre stilleståndsperioder.

PTD - PULS / TAC-DISPLAY

FUNKTIONSKURVA

Med den här funktionen kan funktionskurvan utökas med ytterligare två parametrar, "Puls" och "TAC", på manöverpanelen.

UP-/DOWN-BRÄNNARE (UD)

ANVÄNDNING

Med hjälp av en knapp på brännarhandtaget kan svetsströmmen regleras steglöst även under svetsningen.

GASFÖRSTRÖMNINGSTID/ GASEFTERSTRÖMNING

AUTOMATISKT OCH MANUELLT

Beroende på inställd svetsström beräknar TransTig den optimala gasefterströmningstiden. Det förbättrar gasskyddet för svetslutet och volframelektroden.

TRIGGER MODE OFF

AUTOMATISK AVSTÄNGNING

Vid svetslutet påbörjas nedsloppning efter en specifik ändring av båg längden.

TAC – HÄFTFUNKTION/TIG PULS

IHOPHÄFTNING AV KOMponentER

Smältbadet sätts i svängning med hjälp av en pulserande ström, vilket underlättar ihophäftningen av komponenterna och förkortar häfttiden. Pulsljusbågen underlättar häftning av tunna material, då värmetillförseln är lägre under perioderna med lägre ström.

- / Upp till 50 % tidsbesparing jämfört med konventionell häftning
- / Snabba häftsvetsar, utan att kanterna bränns bort
- / Nästan ingen anlöpningsfärg vid häftställena
- / TAC kan användas tillsammans med punktfunktionen, för att alltid få lika stora häftsvetsar

PUNKT- OCH INTERVALL- SVETSNING

ÅTERKOMMANDE SVETSSEGMENT

Med punktläget kan du sätta svetspunkter i jämna intervall. Tack vare de fritt inställningsbara intervall- och paus-tiderna kan det även användas för intervallsvetsning.



SVETSSTRÖM I₂

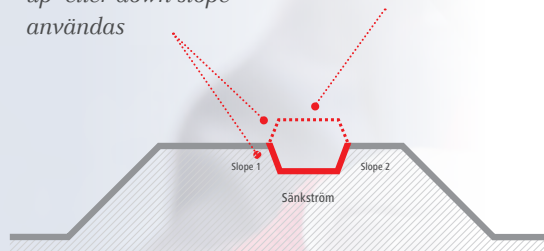
EN ANDRA STRÖMSTYRKA

Sänkström används bara vid TIG 4-taktssvetsning. Det gör att svetsaren kan höja eller sänka huvudströmmen efter behov under svetsningen.

- 1 Möjlighet att ställa in slope-tider för strömmen I₂
 - ✓ vid byte av tillsatsmaterial under svetsningen
- 2 Svetsströmmen kan ställas in upp till 200 % av huvudströmmen
 - ✓ om t.ex. en häftsvets måste svetsas över

/ Beroende på inställd I₂-ström kan en up- eller down-slope användas

/ I₂-ström upp till 200 % i förhållande till huvudströmmen



MMA FUNKTIONER





PERFEKT TÄNDNING

/ Ingen fastklibbning
/ Inga bågavbrott

MMA-PULS

UNIVERSELLE PULSLÄGE

MMA-puls ger bättre svetsegenskaper i tvångslägen och bättre spaltöverbryggnings. Passar bäst för stående vertikalsvetsning uppåt (PF).

HOT START-FUNKTION

VID TÄNDNING AV LJUSBÅGEN

För att lättare kunna tända ljusbågen, höjs strömmen vid tändningen under bråkdel av en sekund.

ANTI-STICK

Vid kortslutning (fastklibbning av elektroder under MMA-svetsning) stängs strömkällan av direkt. Det förhindrar att elektroder bränns sönder och att större svetsfel uppkommer.

CEL-ELEKTRODER

Optimal karakteristik för svetsning med cellulosaelektroder, som kräver en högre uteffekt.

DYNAMIK

Om man svetsar basiska elektroder med grov droppövergång med låg ström (underbelastning), finns risk för klibbning. För att slippa detta, tillförs strax före klibbningen mer ström under en bråkdel av en sekund. Elektroden fribränner och du slipper klibbning.

MMA- PULSSVETSNING

/ Tack vare det finfjälliga utseende som svetsen får vid pulsad MMA, passar pulsläget även för synliga svetsar.



TEKNISKA DATA FÖR TRANSTIG 170/210

	TRANSTIG 170/EF TRANSTIG 170/NP	TRANSTIG 170/MV/B TRANSTIG 170/MV/NP	
Nätspänning U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Nätspänningstolerans	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Nätfrekvens		50/60 Hz	
Nätsäkring (trög)	16 A	20 A	16 A
Maximal primäreffekt (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	
Svetsström TIG	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
Svetsström MMA	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
Tomgångsspänning (puls) TIG	35 V		
Tomgångsspänning (puls) MMA	97 V		
Arbetspänning TIG	10,4 – 16,8 V		
Utgångsspänningsområde elektrod	20,4 – 26,0 V		
IP-klass	IP 23		
Mått l x b x h	435 x 160 x 310 mm		
Vikt	9,8 kg		9,9 kg
Överensstämmelser	CE		CE/CSA
Säkerhetsymboler	S		

	TRANSTIG 210/EF TRANSTIG 210/NP	TRANSTIG 210/MV/B TRANSTIG 210/MV/NP	
Nätspänning U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Nätspänningstolerans	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Nätfrekvens		50/60 Hz	
Nätsäkring (trög)	16 A	20 A	16 A
Maximal primäreffekt (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	
Svetsström TIG	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
Svetsström MMA	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
Tomgångsspänning (puls) TIG	35 V		
Tomgångsspänning (puls) MMA	97 V		
Arbetspänning TIG	10,4 – 18,4 V		
Arbetspänning MMA	20,4 – 27,2 V		
IP-klass	IP 23		
Mått l x b x h	435 x 160 x 310 mm		
Vikt	9,8 kg		9,9 kg
Överensstämmelser	CE		CE/CSA
Säkerhetsymboler	S		



MER INFORMATION

om TransTig 170/210 hittar du här
<https://www.fronius.com/transtig>



REGISTRERA DIN SVETSUTRUSTNING

och få längre garanti

<https://www.axson.se/garantiregistrering/>

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

TRE AFFÄROMRÅDEN, EN PASSION: TEKNOLOGI SOM SÄTTER STANDARDER.

Företaget som började som ett enmansföretag 1945 sätter nu tekniska standarder inom områdena svets teknik, fotovoltaik och batteriladdning. I dag finns vi över hela världen med 4 760 medarbetare. Dessutom tydliggör 1 253 patent inom produktutveckling den innovativa andan i företaget. För oss innebär hållbar utveckling att värdera miljörelevanta och sociala aspekter lika högt som ekonomiska faktorer. Våra högt ställda krav på att vara innovationsledare har aldrig ändrats.

Mer information om alla Fronius produkter samt våra globala försäljningspartner och representanter hittar du på www.fronius.com

AXSON

Axson Teknik är certifierade
enl. ISO 9001:2015



AXSON TEKNIK AB • S. Långebergsgatan 18 • 436 32 Askim • 031- 748 52 80

www.axson.se

Medlem i

SVETS
KOMMISSIONEN