

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



TRANSTIG 170/210

AMPLA VARIEDADE DE FUNÇÕES
DESIGN COMPACTO

LONGOS CICLOS DE TRABALHO. LONGOS CORDÕES DE SOLDAGEM.

COMO OS SOLDADORES NO MUNDO TODO ESPERAM QUE SEJAM OS SISTEMAS DE SOLDAGEM TIG PROFSSIONAIS? COMO PRECISA SER A SUA VARIEDADE DE FUNÇÕES E O SEU MANUSEIO?

No desenvolvimento da TransTig 170/210, focamos completamente na sua utilidade para os clientes. As necessidades são claras: os clientes precisam de um arco voltaico incondicionalmente estável. A maior frequência de trabalho da tecnologia do inversor torna possível essa estabilidade, que se baseia num controle bastante exato. Eficiência máxima no ciclo de trabalho, na potência de saída e na tensão de alimentação são outros resultados dessa tecnologia otimizada de processamento. E o conseqüente aumento no grau de eficiência também acaba aumentando a diversão na soldagem!

Qual é o seu desafio
em soldagem?

Let's get connected.



SOLDAGEM TIG EFICIENTE

COM A RESSOANTE TECNOLOGIA DO INVERSOR.

40%
CICLO DE TRABALHO

40%
CT

Soldagem durante quatro minutos sem pausa, um 170 ou 210 ampère. Em média, um minuto a mais de comparação em comparação com concorrentes.

30%
TOLERÂNCIA DE TENSÃO
DE ALIMENTAÇÃO COM
POTÊNCIA DE SAÍDA
MÁXIMA

30%


Oscilações na tensão ou uma tensão de entrada muito baixa podem ser perfeitamente compensadas pela tecnologia do inversor, de modo que a potência de saída máxima sempre seja fornecida. Uma enorme vantagem principalmente em redes de energia mal protegidas!

96 V – 265 V
TENSÃO DE
ALIMENTAÇÃO



O amplo alcance da tensão de alimentação torna a TransTig 170/210 compatível com quase toda rede de energia – no mundo todo. Um equipamento para realmente diversas tensões!

OS DESTAQUES

9,8 KG

- / Possibilidade de atualização por USB
- / Adequada para gerador
- / Uso de controles remotos de pedal

DIVERSAS TENSÕES



IP 23

- / Ignição de alta frequência
- / 40% ciclo de trabalho com potência de saída máxima

TOCHA TIG
compatível com LED



GREEN THINKING

CIRCUITO DE PROTEÇÃO 400 V

O circuito de proteção 400 V impede uma danificação quando o equipamento é conectado a uma tensão de alimentação muito alta.

TIME-SHUT-DOWN / MODO STANDBY

Após um período de tempo definido, o módulo de potência desliga. O equipamento passa para o modo standby, para reduzir o consumo de energia a um mínimo nesse período.

PFC – POWER FACTOR CORRECTION

A Power Factor Correction proporciona uma corrente de entrada sinusoidal, aproveitando assim a potência disponível eficazmente: apenas a quantidade necessária de potência é tirada da rede de energia. Além de uma economia de energia, isso implica em cabos de energia elétrica mais longos, uma adequação melhor para uso com gerador e correntes de soldagem mais elevadas – sem acionamento do disjuntor.

BAIXO CONSUMO DE POTÊNCIA

Com uma estrutura melhorada do módulo de potência e a tecnologia Power Factor Correction, a TransTig 170/210 consome até 40% a menos de potência de entrada em comparação com equipamentos concorrentes equivalentes – e isso com a mesma potência de saída.

A TRANSTIG 170/210



FILTRO COMO PADRÃO

/ Quase sem exceção, nossos equipamentos possuem um filtro de poeira/sujeira reutilizável. Dessa forma, os componentes de potência dentro do equipamento permanecem sem sujeira.





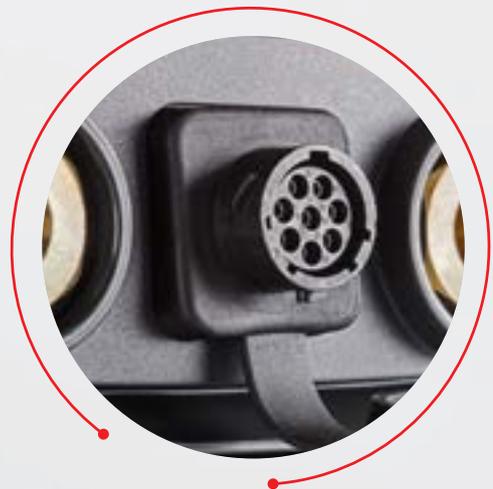
INTELIGÊNCIA RESSONANTE

A inteligência ressonante digital reage perfeitamente a oscilações na tensão, garantindo assim um arco voltaico incondicionalmente estável.



FPP - FRONIUS POWER PLUG

/ Por meio de um conector de equipamentos resistente à água e bloqueável no lado de trás da fonte de solda, o cabo de rede ou cabo de alimentação – dependendo do local de utilização – pode ser trocado com facilidade e rapidez.



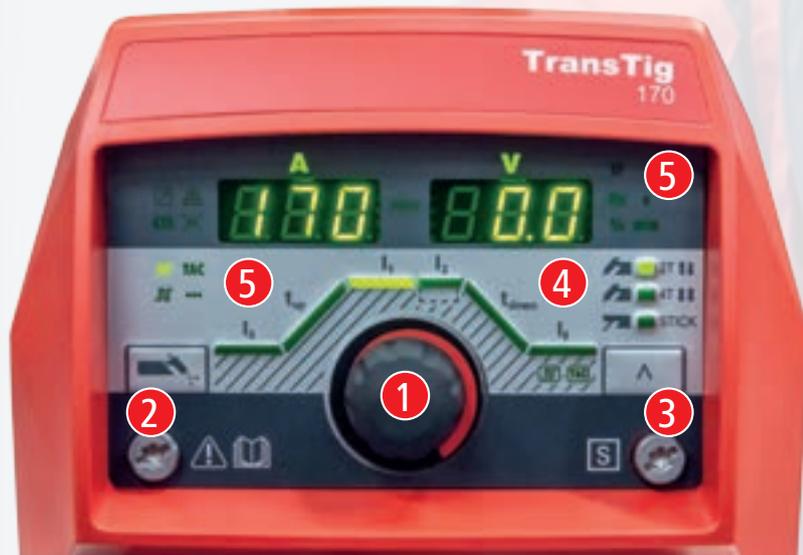
TMC – TIG MULTI CONNECTOR

/ A conexão única para componentes do sistema, como tocha de solda com funções especiais (up/down, potenciômetro) ou controle remoto, proporciona vantagens para o usuário que envolvem vários produtos.

CARCAÇA DE PLÁSTICO ROBUSTA E SUPORTE DE FUNÇÕES

/ O suporte de funções é o elemento central na estrutura construtiva da fonte de solda. Ele mantém todos os componentes no lugar. Assim como a carcaça, ele é feito de plástico resistente e foi testado com cargas mecânicas para além do que a norma exige. Desse modo, conseguiu-se a melhor robustez possível e, ao mesmo tempo, pouco peso.

0 CONCEITO DE OPERAÇÃO



- 1** BOTÃO GIRATÓRIO E DE PRESSÃO
para ajustar os principais parâmetros de soldagem na curva das funções
- 2** BOTÃO DE TESTE DE GÁS
para verificar o fluxo de gás e lavar o jogo de mangueira após um período maior de inatividade.
- 3** BOTÃO DE AJUSTE
para método de soldagem, 2 ciclos, 4 ciclos e modo de eletrodo
- 4** EXIBIÇÃO DE STATUS DO MÉTODO DE SOLDAGEM
para modo de eletrodo, 4 ciclos e 2 ciclos
- 5** EXIBIÇÃO DE STATUS
Operação com controle remoto, sobrecarga do eletrodo, Trigger Mode Off (modo de ativação desligado), AF, TAC, modo de soldagem a ponto e pulsada



FÁCIL MANUSEIO

/ Comando simples com botão giratório e de pressão para um ajuste rápido dos parâmetros

SEGURANÇA

/ Área de comando protegida, colocada para trás

AJUSTE INDIVIDUALIZADO

/ Inúmeras possibilidades de ajuste no menu do plano de fundo



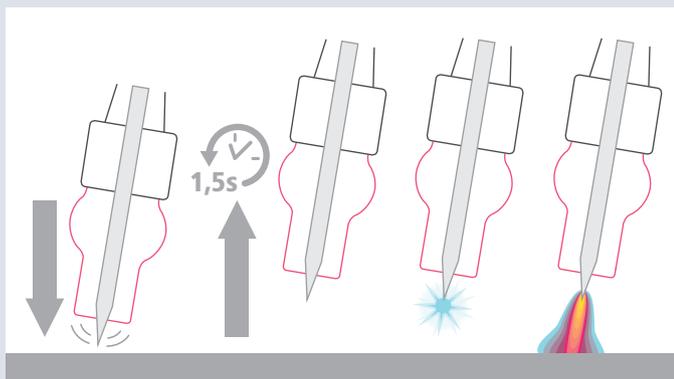
TIG

FUNÇÕES DE SOLDAGEM

TOUCH HF

IGNIÇÃO DE ALTA FREQUÊNCIA

Se o uso de tochas de solda sem tecla de queima for necessário devido à acessibilidade restrita do componente, por exemplo, a ignição AF Touch tem um importante papel: a máquina reconhece o toque da peça de trabalho e – após um período de tempo definido – acende o arco voltaico exatamente no ponto desejado.



FUNÇÃO DE TESTE DE GÁS / LAVAGEM DE GÁS

Para o ajuste e a verificação do fluxo de gás ideal sem ignição do arco voltaico e para a lavagem do jogo de mangueira da tocha após períodos maiores de inatividade.

PTD - PULS / TAC DISPLAY

CURVA DAS FUNÇÕES

Com esta função, é possível acrescentar dois parâmetros adicionais, „Pulsção“ e „TAC“, à curva das funções no painel de comando.

TOCHA DE SOLDA UP/DOWN (UD)

MANUSEIO

Através de um botão na pega da tocha de solda, a corrente de soldagem também pode ser continuamente alterada durante o processo de soldagem.

TEMPO DE PRÉ-FLUXO DE GÁS / PÓS-FLUXO DE GÁS

AUTOMÁTICO E MANUAL

Dependendo da corrente de soldagem ajustada, a TransTig calcula automaticamente a duração do tempo de pós-fluxo de gás. Isso melhora a proteção de gás do fim do cordão de soldagem e do eletrodo de tungstênio.

TRIGGER MODE OFF

DESLIGAMENTO AUTOMÁTICO

Quando o processo de soldagem termina, ocorre o desligamento automático da corrente de soldagem após uma alteração específica do comprimento do arco voltaico.

TAC – FUNÇÃO DE ADERÊNCIA / PULSAÇÃO TIG

JUNÇÃO DE COMPONENTES

O banho de solda é incitado por correntes de pulsação. Isso facilita a junção de componentes e reduz a duração da aderência. O arco voltaico de impulso facilita o processo em materiais muito finos, pois uma temperatura um pouco menor é introduzida nas fases com menos corrente.

- / Até 50% de economia de tempo para o usuário em comparação com a pontilhação convencional
- / Pontos de aderência rápidos, sem destruir as bordas
- / Praticamente nenhuma descoloração nos pontos de aderência
- / TAC pode ser utilizado junto com a função de soldagem a ponto, para a obtenção de pontos de aderência sempre do mesmo tamanho

SOLDAGEM A PONTO E SOLDAGEM CONTÍNUA

RECORRENTES

JUNTAS SOLDADAS

Com o modo de soldagem a ponto, é possível estabelecer pontos de soldagem em intervalos uniformes. Com o tempo de intervalo livremente ajustável, também é possível dar continuidade aos pontos como soldagem contínua.



CORRENTE DE REDUÇÃO I₂

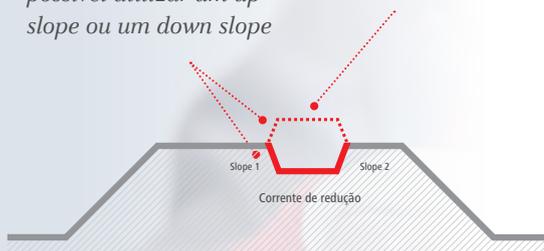
IGNIÇÃO DE ALTA FREQUÊNCIA

A corrente de redução é utilizada apenas na soldagem de 4 ciclos TIG. Ela permite que o soldador reduza ou aumente a corrente principal à vontade durante o processo de soldagem.

- 1 Possibilidade de atribuir um tempo Slope à corrente de redução
- ✓ ao se trocar o material adicional durante a soldagem
- 2 A corrente de redução pode ser ajustada em até 200% em relação à corrente principal
- ✓ quando é preciso soldar um ponto de aderência, p. ex., novamente

Dependendo da corrente de redução ajustada, é possível utilizar um up slope ou um down slope

Corrente de redução até 200% em relação à corrente principal



FUNÇÕES DE SOLDAGEM COM ELETRODO





IGNIÇÃO PERFEITA

/ Sem eletrodos colados
/ Sem ruptura do arco voltaico

SOLDAGEM PULSADA COM ELETRODOS

MODO DE SOLDAGEM PULSADA UNIVERSAL

O modo de soldagem pulsada com eletrodo permite características de soldagem melhores em situações de pouco espaço e uma capacidade de ponte maior. Ele é perfeitamente apropriado para a soldagem vertical.

FUNÇÃO HOT START

NA IGNIÇÃO DO ARCO VOLTAICO

Para ser possível acender o eletrodo mais facilmente, a corrente é aumentada por uma fração de segundo na fonte de solda durante a ignição.

ANTI-STICK

Quando ocorre um curto-circuito (eletrodo fica preso durante a soldagem com eletrodo), a fonte de solda é imediatamente desligada. Dessa forma, evita-se uma queimação do eletrodo ou erros mais grosseiros no cordão de soldagem.

ELETRODOS DE CELULOSE

Curva sinérgica ideal para a soldagem de eletrodos de celulose. Uma potência de saída maior é necessária.

DINÂMICA

Quando se solda eletrodos básicos com passagem de matéria prima em gotas grossas com pouca corrente, existe o perigo de eles ficarem colados. Para evitar que isso aconteça, adiciona-se mais corrente durante frações de segundo pouco antes de eles colarem. O eletrodo fica solto e se evita uma colagem.

SOLDAGEM PULSADA COM ELETRODOS

/ Devido à refinada aparência dos cordões, o modo de soldagem pulsada com eletrodo também é próprio para cordões visíveis.



DADOS TÉCNICOS TRANSTIG 170/210

	TRANSTIG 170/EF TRANSTIG 170/NP	TRANSTIG 170/MV/B TRANSTIG 170/MV/NP	
Tensão da rede U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Tolerância de tensão de alimentação	-30%/+15%	-20%/+15%	-30%/+15%
Frequência de rede		50/60 Hz	
Fusível de rede de ação lenta (retardado)	16 A	20 A	16 A
Potência primária máxima (100% C.C.)	2,7 kVA (140 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	2,7 kVA (140 A TIG)
Cos Phi		0,99	
Corrente de soldagem TIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40% CT	170 A	140 A	170 A
60% CT	155 A	120 A	155 A
100% CT	140 A	100 A	140 A
Corrente de soldagem do eletrodo	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40% CT	150 A	100 A	150 A
60% CT	120 A	90 A	120 A
100% CT	110 A	80 A	110 A
Tensão de circuito aberto (pulsção) TIG	35 V		
Tensão de circuito aberto (pulsção) com eletrodo	97 V		
Faixa da tensão de saída TIG	10,4 – 16,8 V		
Faixa da tensão de saída com eletrodo	20,4 – 26,0 V		
Grau de proteção	IP 23		
Dimensões c x l x a	435 x 160 x 310 mm		
Peso	9,8 kg		9,9 kg
Símbolo de conformidade	CE		CE/CSA
Símbolos de segurança	S		

	TRANSTIG 210/EF TRANSTIG 210/NP	TRANSTIG 210/MV/B TRANSTIG 210/MV/NP	
Tensão da rede U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Tolerância de tensão de alimentação	-30%/+15%	-20%/+15%	-30%/+15%
Frequência de rede		50/60 Hz	
Fusível de rede de ação lenta (retardado)	16 A	20 A	16 A
Potência primária máxima (100% C.C.)	3,1 kVA (160 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	3,1 kVA (160 A TIG)
Cos Phi		0,99	
Corrente de soldagem TIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40% CT	210 A	170 A	210 A
60% CT	185 A	130 A	185 A
100% CT	160 A	100 A	160 A
Corrente de soldagem do eletrodo	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40% CT	180 A	120 A	180 A
60% CT	150 A	100 A	150 A
100% CT	120 A	90 A	120 A
Tensão de circuito aberto (pulsção) TIG	35 V		
Tensão de circuito aberto (pulsção) com eletrodo	97 V		
Faixa da tensão de saída TIG	10,4 – 18,4 V		
Faixa da tensão de saída com eletrodo	20,4 – 27,2 V		
Grau de proteção	IP 23		
Dimensões c x l x a	435 x 160 x 310 mm		
Peso	9,8 kg		9,9 kg
Símbolo de conformidade	CE		CE/CSA
Símbolos de segurança	S		



OUTRAS INFORMAÇÕES

sobre a TransTig 170/210 estão disponíveis aqui

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

3
ANOS
DE GARANTIA
TOTAL



REGISTRE A SUA FONTE DE SOLDA

e estenda a garantia

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

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

TRÊS UNIDADES DE NEGÓCIOS, UMA PAIXÃO: TECNOLOGIA QUE ESTABELECE PADRÕES.

O que começou, em 1945, como uma microempresa agora estabelece padrões tecnológicos nas áreas de tecnologia de soldagem, fotovoltaica e carregamento de baterias. Hoje atuamos mundialmente com cerca de 4.760 colaboradores e 1.253 patentes concedidas para desenvolvimento de produtos que demonstram o espírito inovador na corporação. Para nós, desenvolvimento sustentável significa implementar aspectos ambientais e sociais com a mesma consideração tida com os fatores econômicos. Em tudo isso, nossa pretensão nunca mudou: ser líder em inovação.

Para obter mais informações sobre todos os produtos Fronius e nossos parceiros de distribuição e representantes, visite www.fronius.com

Fronius do Brasil
Com. Serv. Imp. Ltda
Rua José Martins Fernandes,
601 – Galpões 1, 2 e 3 – Batistini
São Bernardo do Campo – SP
CEP: 09843-400
Brasil
Telefone +55 11 3563-3800
sac@fronius.com
www.fronius.com.br

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