

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



TRANSTIG 170/210

AMPLIA GAMA DE FUNCIONES
DISEÑO COMPACTO

MAYOR DURACIÓN DE CICLO DE TRABAJO. CORDONES DE SOLDADURA MÁS LARGOS

¿CUÁLES SON LAS EXIGENCIAS DE LOS SOLDADORES DE TODO EL MUNDO RESPECTO A LOS SISTEMAS DE SOLDADURA PROFESIONALES? ¿CUÁLES SON LOS REQUERIMIENTOS DE DISEÑO EN TÉRMINOS DE FUNCIONALIDAD Y MANEJO?

Al desarrollar el TransTig 170/210, nuestro enfoque estuvo completamente en el beneficio de nuestros clientes.

La necesidad es absolutamente clara: un arco voltaico perfecto y estable.

La frecuencia de operación más alta de la tecnología Inverter hace que esta estabilidad sea posible, gracias al control preciso. Otros beneficios de esta tecnología de proceso optimizado son máximo rendimiento en el ciclo de trabajo, la potencia de salida y el suministro de la tensión de red.

Por último, pero no menos importante, el mayor rendimiento también hace que se disfrute más la soldadura.

¿Cuál es tu reto
de soldadura?

Let's get connected.



SOLDADURA TIG EFICIENTE

GRACIAS A LA TECNOLOGÍA INVERTER

/ 3

40 %
DE CICLO DE TRABAJO

40 %
D.C.

Soldadura durante Cuatro minutos sin interrupción a 170 o 210 amperes. En promedio, soldadura con una duración un minuto más larga que la competencia.

30 %
DE TOLERANCIA DE LA
RED A POTENCIA DE
SALIDA MÁXIMA

30 %

La tecnología Inverter permite compensar las fluctuaciones de voltaje o un voltaje de entrada que sea demasiado bajo, de forma que siempre se suministre la potencia de salida máxima. ¡Esto es una ventaja enorme, especialmente en redes con poca protección!

96 V - 265 V
DE SUMINISTRO DE
TENSIÓN DE RED



El gran ancho de banda de la alimentación principal hace que el TransTig 170/210 sea compatible con casi cualquier red, de cualquier parte del mundo. ¡Un auténtico equipo multitensión!

ASPECTOS DESTACADOS

9,8 KG

- / Actualizaciones mediante USB
- / Compatible con generador
- / Uso de mandos a distancia

MULTITENSIÓN



IP23

- / Cebado de alta frecuencia
- / 40 % de ciclo de trabajo a máxima potencia de salida

ANTORCHA TIG

- compatible con LED



GREEN THINKING

CIRCUITO PROTECTOR DE 400 V

El circuito protector de 400 V previene los daños cuando el equipo se conecta a una alimentación principal que es demasiado alta.

TIME-SHUT-DOWN / MODO DE ESPERA

Después de un periodo de tiempo definido, el módulo de potencia se apaga y entra en modo de espera. ¡Este modo reduce el consumo de energía considerablemente!

PFC - POWER FACTOR CORRECTION

Power Factor Correction garantiza el consumo de corriente sinusoidal, haciendo un uso efectivo de la energía disponible (solo se obtiene la energía necesaria de la red). Además de los ahorros de energía, permite conectarlo a cables de alimentación más largos, tener mayor compatibilidad con los generadores de energía y mayores corrientes de soldadura, sin que se dispare el interruptor.

BAJO CONSUMO DE CORRIENTE

Gracias a un diseño de módulo de potencia mejorado y la tecnología de Power Factor Correction, el TransTig 170/210 usa hasta 40 % menos potencia de entrada que los equipos comparables de la competencia, con la misma potencia de salida.

EL TRANSTIG 170/210



FILTRO DE AIRE

/ La gran mayoría de nuestros equipos vienen con un filtro de polvo/suciedad reutilizable que garantiza que los componentes eléctricos dentro de los equipos se mantengan libres de suciedad.





DIGITAL RESONANT INTELLIGENCE

INTELIGENCIA RESONANTE

La inteligencia resonante digital reacciona de manera optimizada a las fluctuaciones de voltaje, garantizando así un arco voltaico estable.



FPP - FRONIUS POWER PLUG

/ Con la ayuda de un poste de conexión bloqueable y hermético en la parte posterior de la fuente de poder, el cable de red o la clavija para la red pueden cambiarse de manera rápida y fácil dependiendo del lugar de uso.



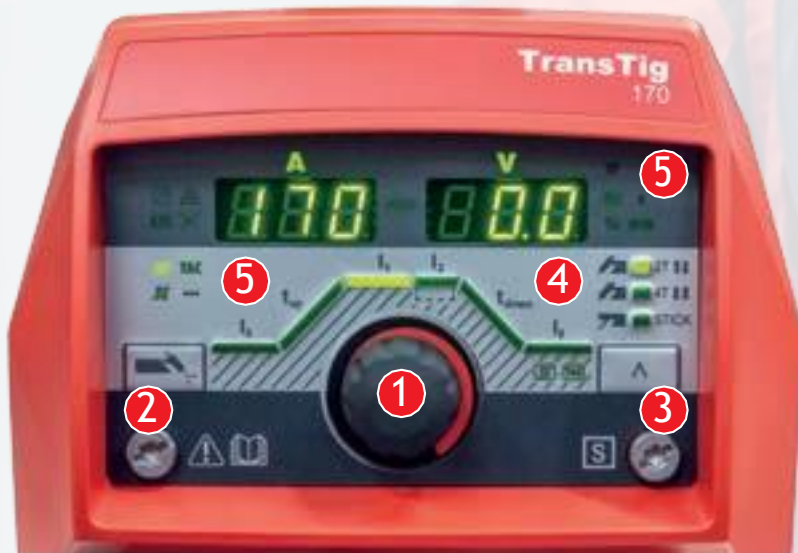
TMC - TIG MULTI CONNECTOR

/ La conexión universal para componentes del sistema, como antorchas de soldadura con funciones especiales (Up/Down, potenciómetros) o mandos a distancia, le da al usuario ventajas de compatibilidad con productos.

CARCARA DE PLÁSTICO ROBUSTA Y SOPORTE FUNCIONAL

/ El soporte funcional es el elemento central en el diseño de la fuente de poder. Mantiene todos los componentes en su lugar. Igual que la carcasa, está hecho de plástico resistente y probado para cargas mecánicas que superan por mucho el estándar. Así, se garantiza la mayor resistencia y el menor peso posible.

EL CONCEPTO DE MANEJO



- 1 BOTÓN PRINCIPAL**
 Para establecer los parámetros de soldadura más importantes en la curva de funcionalidad
- 2 BOTÓN DE PRUEBA DE GAS**
 Para revisar el flujo de gas y purgar el juego de cables después de un largo periodo de tiempo sin uso
- 3 BOTÓN DE CONFIGURACIÓN**
 Para procesos de soldadura con modo de operación de 2 tiempos, 4 tiempos y electrodo
- 4 INDICACIÓN DEL ESTADO DEL PROCESO DE SOLDADURA**
 0 modo de operación de 2 tiempos, 4 tiempos y electrodo
- 5 INDICACIÓN DE FUNCIONES**
 Modo de mando a distancia, sobrecarga de electrodo, modo CEL, modo de pulsador desactivado, HF, TAC, modo de soldadura por puntos y pulso



FUNCIONALIDAD

/ Operación simple del botón principal para establecer los parámetros de soldadura rápidamente

SEGURIDAD

/ Área de operación protegida establecida dentro del equipo

AJUSTE INDIVIDUAL

/ Múltiples configuraciones en el menú

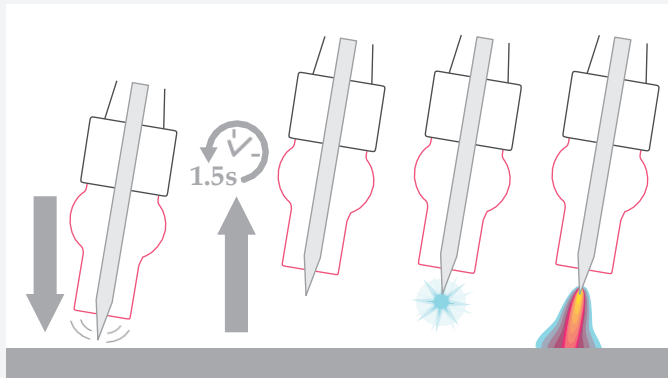


LAS FUNCIONES DE LA SOLDADURA TIG

ALTA FRECUENCIA DE TOQUE

CEBADO DE ALTA FRECUENCIA

Si por las limitaciones de acceso al componente se necesitara el uso de antorchas de soldadura sin un pulsador de la antorcha, se requiere el cebado de alta frecuencia de toque. La máquina detecta el contacto con el componente y, después de que haya transcurrido un periodo de tiempo definido, enciende el arco voltaico exactamente en el punto deseado.



PRUEBA DE FUNCIONAMIENTO DE GAS / PURGA DE GAS

Ajusta y revisa el flujo de gas óptimo sin la ignición del arco voltaico o para la purga del juego de cables de la antorcha tras tiempos de paro extendidos.

PTD - PULSE / TAC DISPLAY

CURVA DE FUNCIONALIDAD

Esta función puede usarse para agregar dos parámetros de soldadura adicionales ("Pulse" y "TAC") a la curva de funcionalidad del panel de control.

ANTORCHA DE SOLDADURA UP/DOWN (UD)

OPERACIÓN

La corriente de soldadura también puede cambiarse continuamente durante el proceso de soldadura al usar un botón en el mango de la antorcha.

TIEMPO DE FLUJO PREVIO DE GAS/POSTFLUJO DE GAS

AUTOMÁTICO Y MANUAL

Dependiendo de la corriente de soldadura establecida, el Trans-Tig calcula automáticamente la duración del tiempo de postflujo de gas óptimo. Esto mejora la protección de gas del extremo del cordón de soldadura y del electrodo de tungsteno.

CONTROL TOTAL SIN BOTONES

APAGADO AUTOMÁTICO

La fuente tiene la posibilidad de ser usada con una antorcha sin botones, para cortar el arco de soldadura la máquina detecta una variación en el stickout y es interpretada como una señal para terminar el proceso de soldadura.

TAC

UNIONES MÁS RÁPIDAS

Las corrientes de pulsado provocan oscilaciones en el baño de fusión. Esto facilita la unión y acorta la duración. El arco voltaico pulsado facilita el proceso para materiales muy delgados, ya que se emplea menos temperatura en las fases con menos corriente.

- / Ahorro de tiempo de hasta 50 % para el usuario en comparación con el tacking convencional
- / Puntos de tacking rápidos sin quemar los bordes
- / Coloración de temple mínima en los puntos de tacking
- / TAC puede usarse al mismo tiempo que la función de puntos para lograr el mismo tamaño en los puntos de tacking de manera consistente.

SOLDADURA POR PUNTOS E INTERVALOS

UNIONES SOLDADAS RECURRENTES

El modo de soldadura por puntos permite al soldador aplicar soldadura por puntos en intervalos uniformes. Con el tiempo de pausa de intervalos de ajuste libre, estos también se pueden continuar como soldadura de intervalos.



CORRIENTE DE REDUCCIÓN I2

CEBADO DE ALTA FRECUENCIA

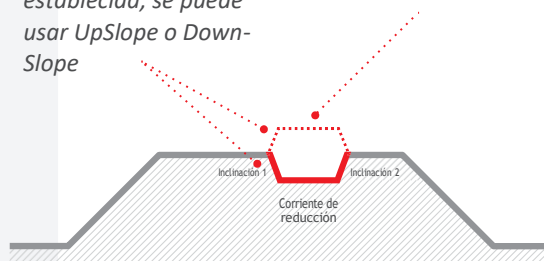
La corriente de reducción se usa únicamente para la soldadura de 4 tiempos TIG.

Permite al soldador reducir o incrementar la corriente principal como desee durante el proceso de soldadura.

- 1 La capacidad para aplicar un tiempo de inclinación en la corriente de reducción
- ✓ al cambiar el material de aporte durante la soldadura
- 2 La corriente de reducción puede establecerse hasta un 200 % de la corriente de la red
- ✓ por ejemplo, si se necesita soldar sobre un punto de tacking

/ Dependiendo de la corriente de reducción establecida, se puede usar UpSlope o DownSlope

/ Corriente de reducción de hasta un 200 % de la corriente de la red



LAS FUNCIONES DE LA SOLDADURA DE ELECTRODO





IGNICIÓN PERFECTA

/ Sin adherencia
/ Sin ruptura del arco voltaico

SOLDADURA DE ELECTRODO CON PULSADO

MODULO PULSADO UNIVERSAL

El modo pulsado de electrodo permite mejores propiedades de soldadura en la soldadura fuera de posición y una mayor capacidad de absorción de gaps. Es ideal para soldadura vertical ascendente.

FUNCIÓN HOTSTART (PERMITE UN INICIO POTENTE)

EN LA IGNICIÓN DEL ARCO VOLTAICO

Para facilitar la ignición del electrodo, la corriente se incrementa durante una fracción de segundo durante la ignición en el sistema de soldadura.

ANTI-STICK (EVITA QUE EL ELECTRODO SE PEGUE)

Si ocurre un cortocircuito (electrodo pegándose durante la soldadura de electrodo), la fuente de poder se apaga inmediatamente. Esto evita que se queme el electrodo y/o fallas graves en el cordón de soldadura.

ELECTRODOS CELULÓSICOS

Característica óptima para soldar electrodos celulósicos. Esto requiere una potencia de salida más alta.

DINÁMICA

Si se sueldan electrodos alcalinos con transferencia de material de gota gruesa con una corriente baja (con carga insuficiente), existe el riesgo de que se pegue. Para descartar esto, se suministra más corriente durante fracciones de segundo justo antes del pegado. El electrodo se quema libremente, evitando que se pegue.

SOLDADURA DE ELECTRODO CON PULSADO

/ Debido a la apariencia de ondulación residual fina del cordón de soldadura, el modo pulsado de electrodo también es adecuado para cordones visibles.



DATOS TÉCNICOS DEL TRANSTIG 170/210

	TRANSTIG 170/EF TRANSTIG 170/NP	TRANSTIG 170/MV/B TRANSTIG 170/MV/NP	
Tensión de red U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Tolerancia de la red	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Frecuencia de red	50/60 Hz		
Fusible de red (retardado)	16 A	20 A	16 A
Corriente primaria máxima (100 % D.C.)	IG)	1,75 kVA (100 A TIG)	2,7 kVA
Cos phi	0,99		
Corriente de soldadura TIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % D.C.	170 A	140 A	170 A
60 % D.C.		120 A	
100 % D.C.	140 A	100 A	140 A
Corriente de soldadura de electrodo	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % D.C.	150 A	100 A	150 A
60 % D.C.		90 A	
100 % D.C.	110 A	80 A	110 A
Circuito de voltaje abierto TIG (pulso)	35 V		
Circuito de voltaje abierto de electrodo (pulso)	97 V		
Rango de voltaje de salida TIG	10,4 - 16,8 V		
Rango de voltaje de salida de electrodo	20,4 - 26,0 V		
Grado de protección	IP23		
Dimensiones l x a x alt	435 x 160 x 310 mm		
Peso	9,8 kg		9,9 kg
Certificado de conformidad	CE		CE/CSA
Certificación de seguridad	S		

	TRANSTIG 210/EF TRANSTIG 210/NP	TRANSTIG 210/MV/B TRANSTIG 210/MV/NP	
Tensión de red U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Corriente primaria máxima (100 % D.C.)	3,1 kVA (160 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	3,1 kVA (160 A TIG)
Frecuencia de red	50/60 Hz		
Fusible de red (retardado)	16 A	20 A	16 A
60 % D.C.	185 A	130 A	185 A
Corriente de soldadura TIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % D.C.	210 A	170 A	210 A
100 % D.C.	160 A	100 A	160 A
Corriente de soldadura de electrodo	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % D.C.	180 A	120 A	180 A
60 % D.C.	150 A	100 A	150 A
100 % D.C.	120 A	90 A	120 A
Circuito de voltaje abierto TIG (pulso)	V		
Circuito de voltaje abierto de electrodo (pulso)	97 V		
Rango de voltaje de salida TIG	10,4 - 18,4 V		
Rango de voltaje de salida de electrodo	20,4 - 27,2 V		
Grado de protección	IP23		
Dimensiones l x a x alt	435 x 160 x 310 mm		
Peso	9,8 kg		9,9 kg
Certificado de conformidad	CE		CE/CSA
Certificación de seguridad	S		



Puede encontrar
MÁS INFORMACIÓN
sobre el TransTig 170/210 en
consultenos en la tienda -
showroom de Guadalajara,
México.



**REGISTRE
SU SISTEMA
DE SOLDADURA**
para tener una extensión de garantía

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

TRES UNIDADES DE NEGOCIOS, UN MISMO OBJETIVO: ESTABLECER LOS ESTÁNDARES MEDIANTE EL AVANCE TECNOLÓGICO.

Lo que comenzó en 1945 como una operación unipersonal ahora establece estándares tecnológicos en los ámbitos de tecnología de soldadura, energía fotovoltaica y carga de baterías. Hoy la compañía tiene alrededor de 4,760 empleados en todo el mundo y 1,253 patentes para el desarrollo de productos que muestran el espíritu innovador dentro de la empresa. El desarrollo sostenible significa para nosotros implementar aspectos ambientales relevantes y sociales por igual con los factores económicos. Nuestro objetivo se ha mantenido constante durante todo el tiempo: ser líderes en innovación.

Para obtener información más detallada sobre todos los productos de Fronius y nuestros distribuidores y representantes en todo el mundo, visite www.fronius.com

v09 Mayo 2018 ES MX