

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



# TRANSSTEEL 2200

Sistema di saldatura multiprocesso – MIG/MAG, TIG e MMA



# 24 DIVERSI LAVORI DI SALDATURA AL GIORNO. UN UNICO GENERATORE DI SALDATURA PER TUTTI.

Che il sistema TransSteel 2200 sia utilizzato in un cantiere, in un'officina, nel settore agricolo, siderurgico oppure per lavori di assemblaggio, riparazione e manutenzione, gestisce facilmente la saldatura MIG/MAG, TIG e MMA allo stesso alto livello.

Qual è la vostra  
sfida di saldatura?

— Ditele a noi.



# I VANTAGGI DI TRANSSTEEL 2200



## TRE PROCESSI, UN UNICO GENERATORE DI SALDATURA

- / Saldatura MIG/MAG, TIG e MMA
- / Nessun compromesso con i singoli processi di saldatura
- / Passaggio rapido da un processo all'altro
- / Cambio di processo semplice grazie all'elettrovalvola del gas aggiuntiva sul retro



## SISTEMA FISSO E PORTATILE

- / Adatto all'uso in officine, cantieri e per lavori di assemblaggio
- / Facile da spostare – 15 kg
- / Maniglia per il trasporto più cinghia di trasporto opzionale
- / Guide di scorrimento sui lati
- / Compensazione delle fluttuazioni di tensione di rete nei cavi di alimentazione lunghi



## FACILE DA USARE

- / Lo stesso concetto di funzionamento intuitivo comune a tutte le sorgenti d'alimentazione Fronius
- / Sul pannello frontale è possibile visualizzare e regolare tutti i parametri importanti
- / Nei sottomenu sono disponibili ulteriori opzioni di configurazione
- / I parametri possono essere modificati grazie alla funzione di rotazione/pressione



## IL SISTEMA TRANSSTEEL PIÙ COMPATTO

- / Carrello trainafilo interno per bobine D100 e D200
- / Nuova piastra motore a due rulli per carrello trainafilo stabile
- / Scatola delle parti d'usura all'interno del generatore

## PROPRIETÀ

| MIG/MAG                                      | TIG                 | MMA   |  |
|--|---------------------|---|--|
| Fino a 220 A                                 | Fino a 230 A        | Fino a 180 A                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>/ 15 kg</li> <li>/ Multitensione 120 – 230 V</li> <li>/ Ciclo di lavoro 30% (220 A)</li> <li>/ Filo animato rutilico per acciaio, CrNi, CuSi, con riempimento metallico, autosehramante, AIMg5, AISi5</li> <li>/ Diametro del filo fino a 1,2 mm</li> </ul> |
| Ø 0,8 – 1,2 mm                               | Innesco LiftArc     | Ø 1,5 – 4 mm                                |  |
| Caratteristiche di acciaio, alluminio e CrNi | Saldatura a impulsi | Proprietà d'innesco perfette senza adesioni |  |
| Saldatura a punti e a intervalli             | Funzione TAC        |   |  |

## DATI TECNICI

|   | TransSteel 2200 Std                      |               | TransSteel 2200 MV                       |            |
|---|--|---------------|--|------------|
| Tensione di rete -20 / +15%                   | 230 V                                    | 230 V         | 120 V                                    | 120 V      |
| Protezione fusibile di rete                   | 16 A                                     | 16 A          | 20 A                                     | 15 A       |
| Corrente primaria massima                     | 26 A                                     | 26 A          | 29 A                                     | 20 A       |
| Potenza primaria massima                      | 5,92 kVA                                 | 5,92 kVA      | 3,26 kVA                                 | 2,35 kVA   |
| Cos phi                                       | 0,99                                     |               | 0,99                                     |            |
| Efficienza                                    | 90% (a 150 A)                            | 90% (a 150 A) | 87% (a 100% C.C.)                        |            |
| Velocità del filo                             | 1,5 – 18 m/min                           |               | 1,5 – 18 m/min                           |            |
| <b>INTERVALLO DELLA CORRENTE DI SALDATURA</b> |  |               |  |            |
| MIG/MAG                                       | 10 – 210 A                               | 10 – 210 A    | 10 – 135 A                               | 10 – 105 A |
| MMA   | 10 – 180 A                               | 10 – 180 A    | 10 – 110 A                               | 10 – 90 A  |
| TIG   | 10 – 230 A                               | 10 – 230 A    | 10 – 160 A                               | 10 – 135 A |
| <b>CORRENTE DI SALDATURA</b>                  |  |               |  |            |
| <b>MIG/MAG</b>                                |  |               |  |            |
| 10min/40 °C (104 °F) 30% C.C.                 | 210 A                                    | 210 A         | 135 A                                    | 105 A      |
| 10min/40 °C (104 °F) 60% C.C.                 | 170 A                                    | 170 A         | 120 A                                    | 95 A       |
| 10min/40 °C (104 °F) 100% C.C.                | 150 A                                    | 150 A         | 105 A                                    | 80 A       |
| <b>MMA</b>                                    |  |               |  |            |
| 10min/40 °C (104 °F) 35% C.C.                 | 180 A                                    | 180 A         | 110 A                                    | 90 A       |
| 10min/40 °C (104 °F) 60% C.C.                 | 150 A                                    | 150 A         | 100 A                                    | 80 A       |
| 10min/40 °C (104 °F) 100% C.C.                | 130 A                                    | 130 A         | 90 A                                     | 70 A       |
| <b>TIG</b>                                    |  |               |  |            |
| 10min/40 °C (104 °F) 35% C.C.                 | 230 A                                    | 230 A         | 160 A                                    | 135 A      |
| 10min/40 °C (104 °F) 60% C.C.                 | 200 A                                    | 200 A         | 150 A                                    | 120 A      |
| 10min/40 °C (104 °F) 100% C.C.                | 170 A                                    | 170 A         | 130 A                                    | 105 A      |
| Tensione a vuoto                              | 90 V                                     |               | 90 V                                     |            |
| <b>INTERVALLO DI TENSIONE DI USCITA</b>       |  |               |  |            |
| MIG/MAG                                       | 14,5 – 24,5 V                            |               | 14,5 – 24,5 V                            |            |
| MMA   | 20,4 – 27,2 V                            |               | 20,4 – 27,2 V                            |            |
| TIG   | 10,4 – 19,2 V                            |               | 10,4 – 19,2 V                            |            |
| Classe di protezione                          | IP 23                                    |               | IP 23                                    |            |
| Tipo di raffreddamento                        | AF                                       |               | AF                                       |            |
| Dimensioni L x P x A                          | 560 x 215 x 370 mm / 22,1 x 8,5 x 15 in. |               | 560 x 215 x 370 mm / 22,1 x 8,5 x 15 in. |            |
| Peso  | 15 kg (33,1 lb)                          |               | 15,2 kg (33,5 lb)                        |            |

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

### TRE UNITÀ COMMERCIALI, UN SOLO OBIETTIVO: DETTARE GLI STANDARD ATTRAVERSO IL PROGRESSO TECNOLOGICO.

Fronius è stata fondata nel 1945 come impresa individuale, oggi detta gli standard tecnologici nel settore della saldatura, del fotovoltaico e della ricarica delle batterie. Ad oggi, la società annovera circa 3.800 dipendenti in tutto il mondo e i 1.242 brevetti per lo sviluppo dei prodotti dimostrano lo spirito innovativo della società. Sviluppo sostenibile per noi significa mettere in pratica aspetti ambientali e sociali in modo analogo ai fattori economici. Il nostro obiettivo è rimasto costante: essere leader dell'innovazione.