

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



TRANSTIG 170/210

AMPLIA GAMA DE FUNCIONES
DISEÑO COMPACTO

CICLO DE TRABAJO ALTO. LARGOS CORDONES DE SOLDADURA.

¿QUÉ DEMANDAN LOS SOLDADORES DE TODO EL MUNDO DE 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 CON TECNOLOGÍA INVERTER RESONANTE.

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 puede 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!

LOS PUNTOS DESTACADOS

9,8 KG

- / Puede actualizarse a través de USB
- / Compatible con generador
- / Uso de mandos a distancia con el pie

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.

TIEMPO DE APAGADO/ 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, esto resulta en mayor alimentación de red, compatibilidad mejorada con el generador y corrientes de soldadura más altas, sin activar el cortacircuitos.

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 MANERA ESTÁNDAR

/ 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.





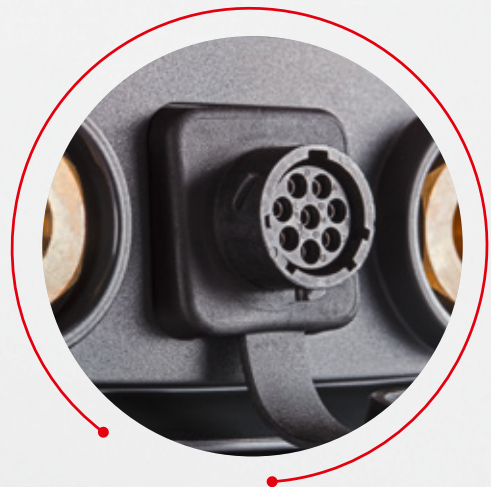
INTELIGENCIA RESONANTE

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



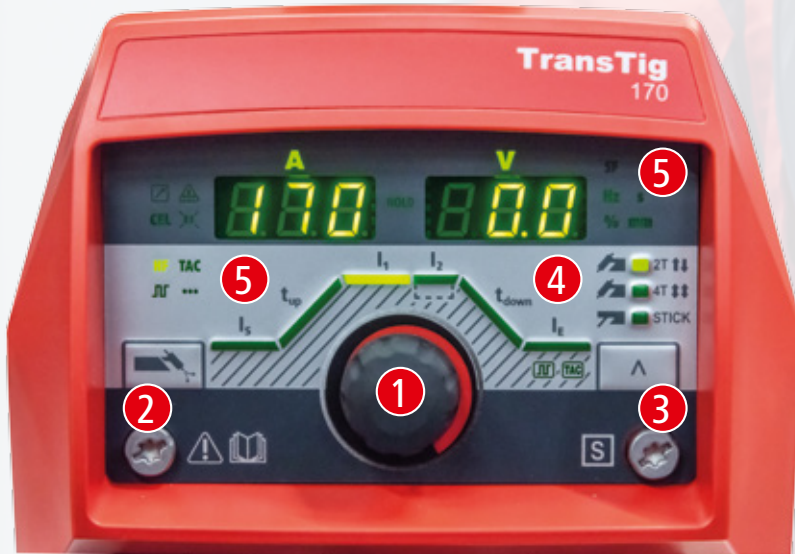
TMC - TIG MULTI CONNECTOR

/ 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.

CARCASA DE PLÁSTICO ROBUSTA Y PORTADOR FUNCIONAL

/ El portador 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 durable y probado para cargas mecánicas que superan por mucho el estándar. El portador proporciona la durabilidad definitiva, mientras que al mismo tiempo mantiene el peso bajo.

EL CONCEPTO DE MANEJO



- 1** PERILLA Y BOTÓN

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 de paro
- 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 DEL ESTADO

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 de perilla y botón para establecer los parámetros de soldadura rápidamente

SEGURIDAD

/ Área de operación protegida establecida dentro del equipo

AJUSTE INDIVIDUAL

/ Numerosas configuraciones en el menú de fondo

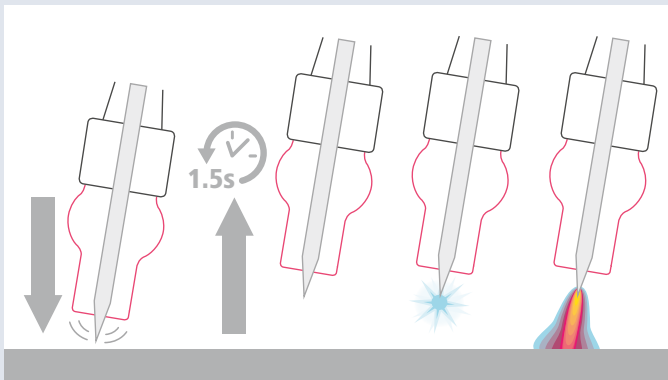


LAS FUNCIONES DE LA SOLDADURA TIG

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 ni la purga del juego de cables de la antorcha tras tiempos de paro extendidos.

PTD – PULSE / TAC DISPLAY (VISUALIZACIÓN DE PULSOS / TAC)

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 la manija 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.

MODO DE PULSADOR DESACTIVADO

APAGADO AUTOMÁTICO

Al final del proceso de soldadura, el apagado automático de la corriente de soldadura sigue un cambio específico de la longitud de arco voltaico.

TAC – FUNCIÓN DE TACKING/PULSO TIG

UNIR COMPONENTES CON TACKING

El charco de soldadura está hecho para movimiento pendular mediante corrientes de pulsado. Esto hace que sea más fácil unir componentes con tacking y reduce el tiempo del tacking. El arco voltaico pulsado facilita el proceso con materiales muy delgados, ya que las temperaturas son ligeramente más bajas 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

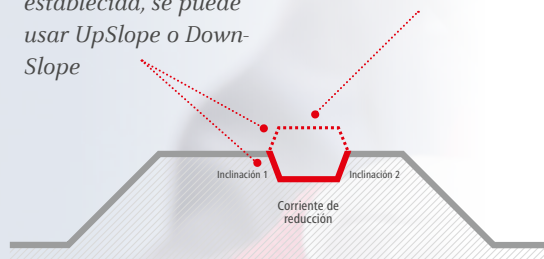
La corriente de reducción se usa únicamente para la soldadura de 4 tiempos TIG.

Permite al soldador reducir o incrementar la corriente de la red 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





RESPUESTA DE IGNICIÓN PERFECTA

/ Sin adherencia
/ Sin ruptura del arco voltaico

SOLDADURA DE ELECTRODO CON PULSADO

MODO 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 quemé 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.)	2,7 kVA (140 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	2,7 kVA (140 A TIG)
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.	155 A	120 A	155 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.	120 A	90 A	120 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
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.)	3,1 kVA (160 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	3,1 kVA (160 A TIG)
Cos phi	0,99		
Corriente de soldadura TIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % D.C.	210 A	170 A	210 A
60 % D.C.	185 A	130 A	185 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:
<https://www.fronius.com/transtig>



**REGISTRE
SU SISTEMA
DE SOLDADURA**

para tener una extensión de garantía
<https://www.fronius.com/pw/product-registration>

/ 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



Fronius Puebla
Calle 4 Pte. 2904, Col. Amor
CP 72140, Puebla, Puebla
Teléfono +52 22 2268 7664
ventas.mexico@fronius.com

Fronius Valle de México Av.
Reyes Heróles 188, Col.
Valle Ceylán CP 54150,
Tlalnepantla de Baz, Edo de
México
Teléfono +52 55 5388 4542
ventas.mexico@fronius.com

Fronius San Luis Potosí Av.
Benito Juárez 4055
Int. E, Local 2 CP 78421 Del.
Villa de Pozos, SLP Teléfono
+52 44 4824 0731
ventas.mexico@fronius.com

Fronius México S.A. de C.V.
Carretera Monterrey Saltillo 3279
CP 66367, Santa Catarina, N.L.
Teléfono +52 81 8882 8200
ventas.mexico@fronius.com

www.fronius.mx