



Fronius

Trans Steel

Infinite applications
to unleash your
welding potential

2200C

2700C

3000C

3500C

De multiproces
stroombron serie



Steel Transfer
Technology



Multi-
process



Pulse
Technology

Onbepaalde gebruiksmogelijkheden

Transsteel
multiproces.

Ongeacht de lasopdracht - MIG/MAG, TIG en elektrode lassen met slechts één apparaat.

Of het nu gaat om een bouwplaats of een werkplaats, van landbouwbedrijven tot metaalverwerkende bedrijven - voor montage-, reparatie- en onderhoudswerkzaamheden, de Trans-Steel Multiproces serie beheerst de MIG/MAG, TIG en elektrode lasprocessen op professioneel niveau.



TransSteel – Uw voordelen



Één apparaat – voor alle hand- matige lastoe- passingen

Door de combinatie van MIG/MAG, TIG en elektrode-lassen in één apparaat hoeft u geen andere stroombronnen meer aan te schaffen. Er is absoluut geen verschil in de lasprestaties van het betreffende proces in vergelijking met een speciaal apparaat.



118 karakteristieken

- Staal, CrNi, AlMg, AlSi, Metal Cored, Rutil FCW, Basic FCW, self-shielded lasdraden
- 0.8 – 1.2 mm draaddiameter
- Acht verschillende gasmengsels



Klaar om Te lassen In drie stappen

Het intuïtieve bedieningsconcept stelt lassers in staat om direct aan het werk te gaan - er is geen voorkennis van het apparaat nodig. Alle essentiële lasparameters kunnen op het frontpaneel worden bekeken en aangepast. De enige parameters die voor het begin van het lassen moeten worden geselecteerd, zijn het gas, de draaddiameter en de materiaaldikte.



70% minder na- bewerking, 30% efficiënter lassen

Met de pulsfunctie** kan de moeilijk te beheersen en spatgevoelige overgangsboog worden omzeild en door minder spatvorming wordt nabewerking tot wel 70 procent verminderd. In vergelijking met de standaard boog, kunnen tot 30% hogere lassnelheden worden bereikt met de pulserende boog, vooral in aluminium en CrNi-toepassingen.

Zie voor meer informatie
www.fronius.com/transsteel





De TransSteel serie



TransSteel
2200C



TransSteel
2700C



TransSteel
3500C



Koelunit FK 5000

optionele extra voor TransSteel 3000C Pulse en TransSteel 3500C.

De koelunit is standaard gevuld met FCL10-koelvloeistof en is uitgerust met een koelvloeistoffilter (en een flow-/temperatuursensor als optie).



Tu car 2 easy Onderstel

Geschikt voor TransSteel 2200C (met platform als optie voor een optimale werkhoogte).



Tu car 4 Onderstel

Geschikt voor TransSteel 2700, 3000C Pulse en 3500C.



Tool Case Transport Box

Robuuste, veelzijdige transportkoffer voor de stroombron (TransSteel 2200C met ToolCase 120) en/of accessoires.

Functies	TransSteel 2200C	TransSteel 2700C	TransSteel 3000C Pulse	TransSteel 3500C
Multiproces	✓	✓	✓	✓
Pulse			✓	
SynchroPulse			✓	
Draadrol afm.	D 100 / D 200	D 200 / D 300	D 200 / D 300	D 200 / D 300
Draadaanvoer	2R	4R	4R	4R
Polariteit schakeling	✓	✓	✓	✓
Koeling	gasgekoeld	gasgekoeld	gasgekoeld / watergekoeld (optioneel)	gasgekoeld / watergekoeld (optioneel)
Easy Jobs	2	5	5	5
Data documentatie			✓	✓
Primaire aansluiting	1-phase	3-phase / 1-phase	3-phase	3-phase
Multivoltage	✓	✓		



TransSteel 3000C Pulse



- Hogere lassnelheden op dikkere materialen
- Minder lasspetters
- De pulsboog vermindert ook de hoeveelheid nabewerking

De MIG/MAG

las functies



Puls Lassen Gecontroleerd en snel

De nieuwe TransSteel 3000C Pulse markeert de komst van de pulsboog in de TransSteel serie. De instelling wordt eenvoudig uit het hoofdmenu geselecteerd en maakt gecontroleerd lassen in het overgangsboogbereik mogelijk.



Spot en interval Lassen met minder materiaalvervorming

De spot-modus maakt het mogelijk om puntlassen te creëren gecombineerd met een intervaltijd. Omdat u volledig flexibel bent in de pauzetijd tussen de intervallen, is puntlassen ideaal voor het hechten van werkstukken. Interval lassen geeft niet alleen een mooi lasnaadbeeld, maar door de geringe warmte-inbreng blijft bij het werken met dunne platen ook de mogelijke materiaalvervorming beperkt.





Steel Transfer Technology



- Steel is het universele karakter voor snelle en eenvoudige lastoepassingen.
- Steel Root is het karakter dat specifiek ontwikkeld is voor doorlassingen en stapel lassen. Het wordt gekenmerkt door een bijzonder sterk spleetoverbruggend vermogen, met andere woorden, het vermogen om brede openingen op te vullen.
- Steel Dynamic is een karakteristiek met een bijzonder harde en geconcentreerde boog, wat resulteert in hoge lassnelheden en diepe penetratie.
- PCS (pulse controlled spray Arc) karakter* is een combinatieboog van puls- en sproei-boog lassen - het resultaat is een diepe penetratie met minimale spatvorming.

Special 4-takt schakeling voor een stabielere boog

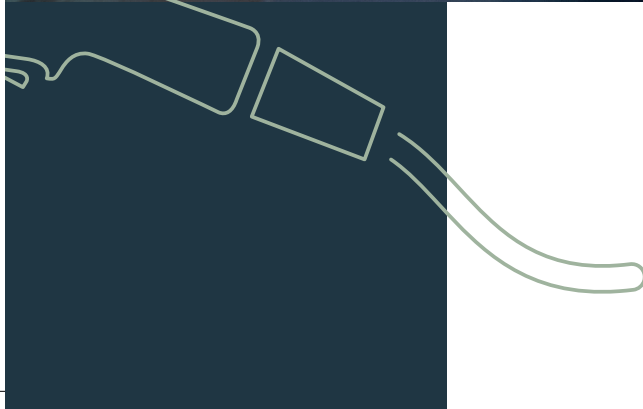
De "Special 4-takt schakeling" is bijzonder geschikt voor het lassen in het hogere vermogensbereik. In de special 4-taktmodus kun je kiezen voor een verhoogt of verlaagt startvermogen in combinatie met een eindkrater stroom. Dit resulteert in een stabielere boog en een kwalitatief hogere las kwaliteit.

SynchroPulse: Geschubde lasnaad voor aluminium legeringen

De optie "SynchroPulse" wordt aanbevolen voor het lassen van aluminiumlegeringen wanneer een schubtekening vereist is. Dit effect wordt bereikt door een in te stellen vermogenswisseling binnen een synergische lijn.



SynchroPulse werkt in Standard Synergic EN Pulse Synergic Mode – uitsluitend op de TransSteel 3000C Pulse.



De TIG



las functies

Praktisch dezelfde hoge

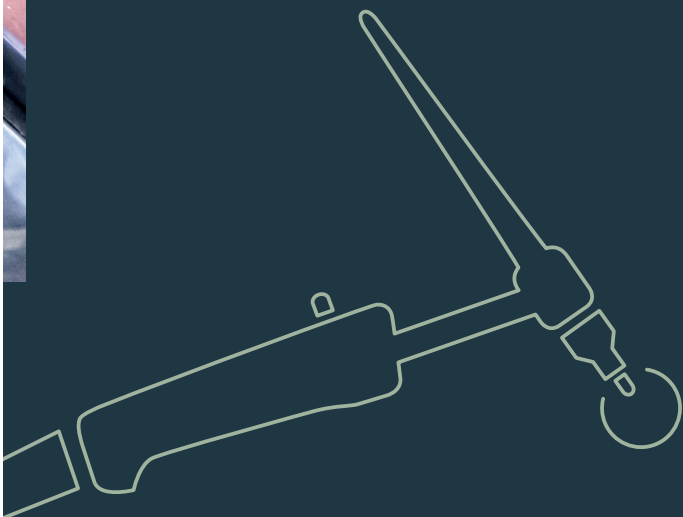
las- prestaties

als een TIG-lasapparaat.



TIG puls lassen

TIG-pulslassen wordt vooral gebruikt bij positielessen QW of bij het lassen van bijzonder dunne materialen. Het puls instelbereik loopt van 1 Hz tot 990 Hz.



Gas voorstroomtijd + gas nastroomtijd

De TransSteel berekent automatisch de duur van de optimale gasnastroomtijd aan de hand van de ingestelde lasstroom. Dit verbetert de gasbescherming aan het laseinde en voorkomt verbranding van de wolframelektrode.

Liftarc ontsteking

De zeer nauwkeurige touchdown ontsteking is nagenoeg gelijk aan de hoogfrequente ontsteking en draagt bij aan de gebruiksvriendelijkheid.

Tac hecht functie

Het smeltbad wordt in beweging gezet door middel van pulsstromen. Dit maakt het gemakkelijker om componenten aan elkaar te hechten en verkort de hechtijd. De pulserende boog vergemakkelijkt het proces met zeer dunne materialen, aangezien de temperaturen iets lager zijn in de fasen met minder stroom.

- Tijdsbesparing tot 50% voor de gebruiker in vergelijking met conventioneel hechten
- Snelle hechtpunten zonder de randen af te branden
- Minimale verkleuring op de hechtpunten
- Spot functie

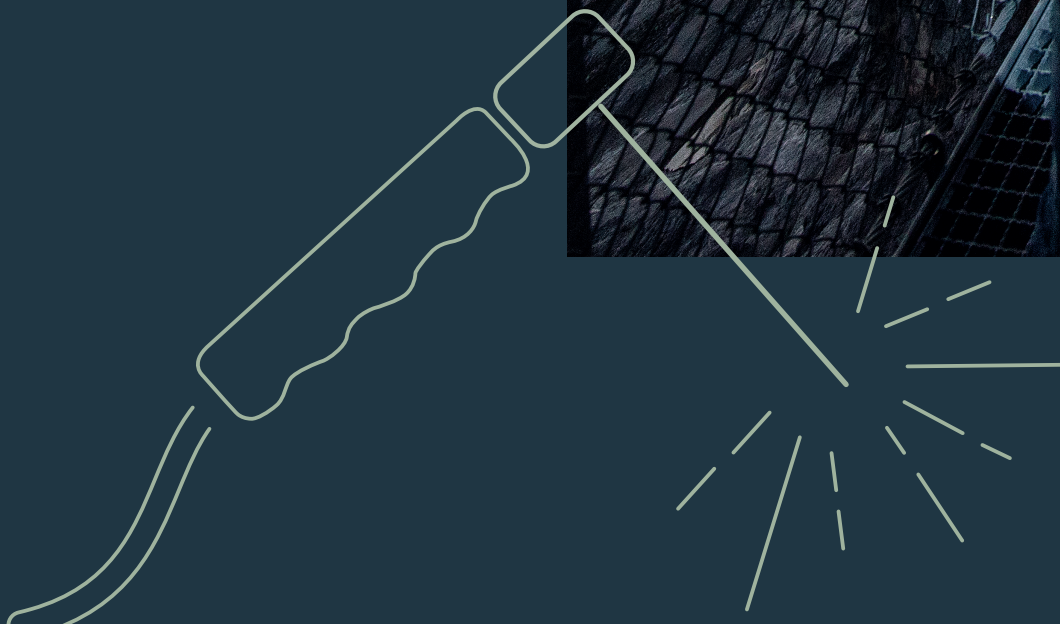
De MMA

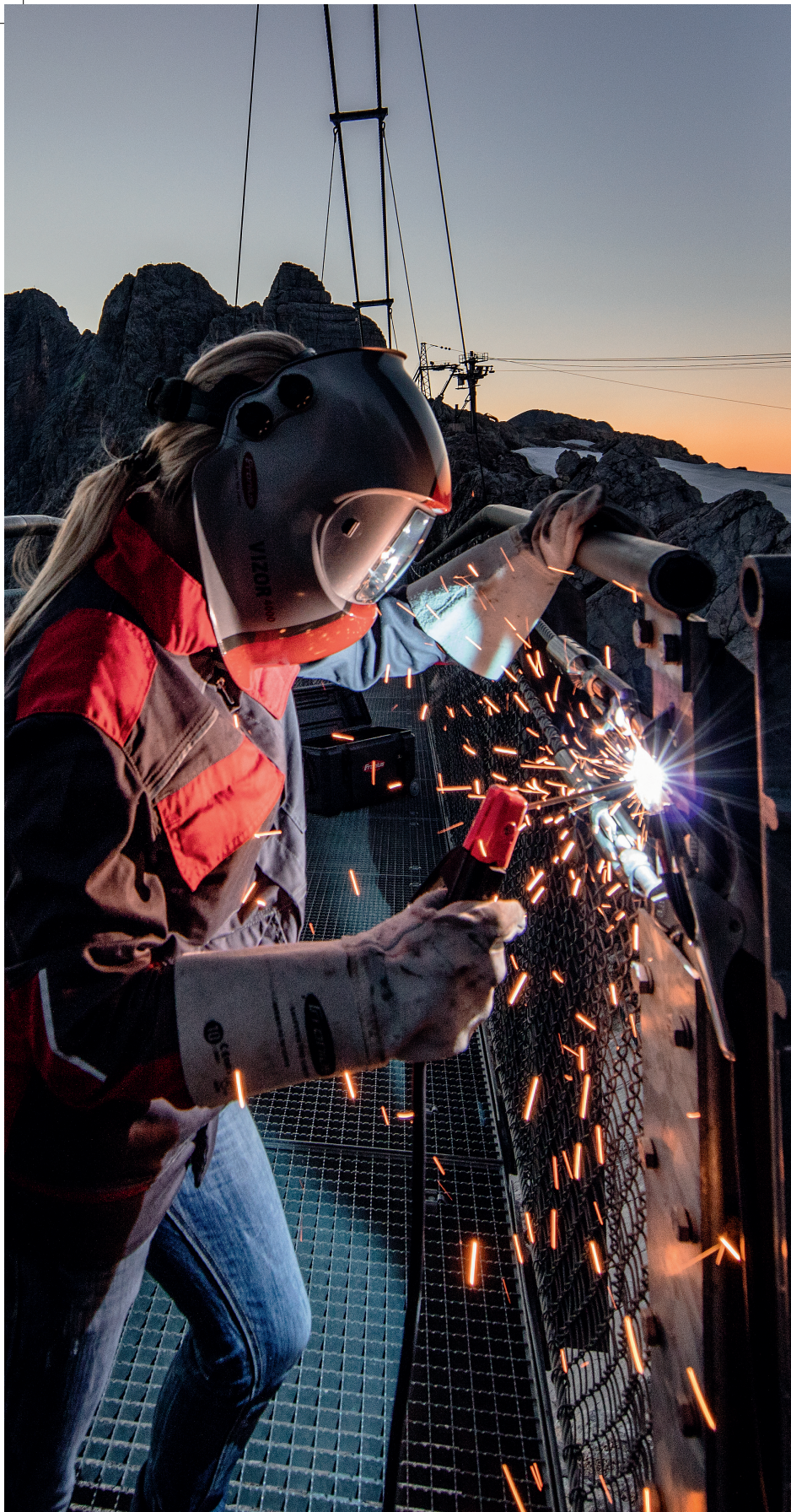
las functies



Anti-Stick
functie voorkomt
vastvriezen van de
elektrode

Als er een kortsluiting optreedt (elektrode die tijdens het elektrode-lassen blijft plakken), wordt het lasproces na 1,5 seconden onderbroken. Dit voorkomt het doorbranden van elektroden en/of ernstige lasnaadfouten.





Zeer goed ontsteek-gedrag

De TP150/180 is perfect voor MMA lassen:

- Minder vastplakken
- Stabiele boog

Arc-force dynamiek voorkomt vastkleven bij lage stroomsterkte

Als met basische elektroden wordt gelast met grove druppelvormige materiaaloverdracht bij een lage stroomsterkte (onderbelasting), bestaat het risico dat ze gaan kleven. Om dit te voorkomen wordt er vlak voor het plakken een fractie van een seconde meer stroom geleverd waardoor de elektrode los brandt.

Hot Start functie bij de boogontsteking

Om de elektrode gemakkelijker te ontsteken en eerder de gewenste penetratie te bereiken, wordt de stroom tijdens het ontsteken een fractie van een seconde opgevoerd.

Functies

voor een gemakkelijke bediening.





Correcties tijdens het lassen

De booglengtecorrectie en de dynamiek lasparameters kunnen worden gebruikt om het lasresultaat te optimaliseren. 

Booglengte correctie

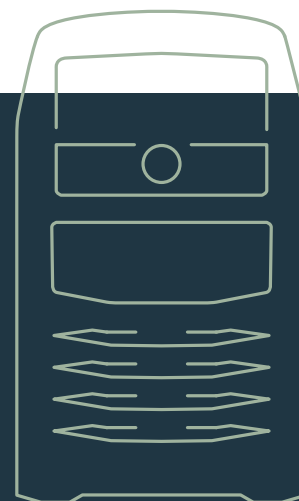
om het boogkarakter te wijzigen.

Puls correctie

om de druppelgrootte en frequentie aan te passen.

Draaddoorvoer makkelijk gemaakt

De lasdraad wordt met een druk op de knop automatisch door het slan-genpakket en de lastoorts gevoerd zonder dat de aandrijfwielen hoeven te worden geopend. Er loopt geen be-schermgas tijdens deze handeling.



Easy Jobs bekijk las parameters snel en gemakkelijk

Stel terugkerende lastaken snel en eenvoudig in.

tot **5** Easy Jobs mogelijk

Gas test functie

Als de machine een tijdje niet is ge-bruikt, kan het slangenpakket worden gespoeld met beschermgas door de gastest schakelaar te bedienen.

Control panel vergrendeling

Het bedieningspaneel van de TransSteel kan worden vergren-deld door middel van een toetsen-combinatie.

Dynamiek

Voor beïnvloeding van de kortsluit dynamiek op het moment van druppelafsplitsing.

Las Data



Documentatie

De documentatie van de lasparameters is essentieel, vooral in de staalbouw. Dragende staalconstructies, massaproducten of gevoelige onderdelen moeten vaak tot aan de uiteindelijke lasparameters traceerbaar zijn. De optie Easy Documentation maakt het mogelijk om de lasgegevens van TransSteel uiterst eenvoudig te registreren.



Easy Dokumentation registratie van lasparameters

Easy Documentation registreert de volgende lasparameters:

- Stroombron ID
- Firmware versie
- Serienummer
- Proces (Handmatig, Standaard, Puls, TIG, MMA)
- Stroom / spanning / draadsnelheid in de hoofdprocesfase



TIG Multi-Connector extra functies voor multiproces

De TransSteel is een echte multiproces stroombron, dus biedt ook een aansluiting voor TIG-toortsen met extra functies - de TIG Multi Connector (TMC). Hiermee kunnen ook Up/Down lastoortsen voor TIG-lassen worden gebruikt.

* Standaard en Up/Down lastoortsen.

Duurzaam lassen

Eén apparaat, alle handmatige lastoepassingen

Door MIG/MAG, TIG en elektrodelassen in één apparaat te verenigen, reduceren we het resourceverbruik consequent en hoeft er nog maar één lasapparaat te worden aangeschaft. Stroombronnen die geschikt zijn voor meerdere processen besparen plaats en gewicht, niet alleen bij het transport. Tot slot dalen de resourcekosten door de lange levensduur van onze apparaten, wat ook te merken is aan het verbruik van componenten en reserveonderdelen.





MultiLock de gepatenteer- de aansluiting

Met de gepatenteerde MultiLock aansluiting kunt u de MIG/MAG lastoorts* configureren afhankelijk van de taak. Door de ruime keuze aan zwanenhalzen in lengte en hoek kunnen zelfs moeilijk toegankelijke onderdelen probleemloos worden gelast. In geval van twijfel is het beste alternatief een flexibele zwanenhals.



USB thumb drive export functie

Aan de achterzijde van het apparaat kan een USB-stick worden aangesloten (de stick wordt bij de optie Easy Documentation meegeleverd). De drive kan dan worden gebruikt om een CSV-bestand met lasgegevens te exporteren.



FSC Fronius System Connector

De Fronius System Connector (FSC) is de centrale aansluiting en maakt het mogelijk om verschillende lastoortsen aan te sluiten.



Efficiëntie

De TransSteelserie heeft een rendement van tenminste 85% over het hele bereik, wat betekent dat het grootste deel van het vermogen dat aan het net wordt onttrokken, zonder verlies wordt omgezet in energie voor de vlamboog.



Inverter technologie

De invertertechnologie verlaagt het stroomverbruik en genereert tegelijkertijd hetzelfde uitgangsvermogen, waardoor de energiekosten dalen.

Technische gegevens

	TransSteel 2200C MV			TransSteel 2700C	TransSteel 2700C MV			TransSteel 3000 C Pulse	TransSteel 3500C
Primaire spanning -20 / +15%	230 V	120 V	120 V	380 – 460 V	1 x 240 V	1 x 230 V	3 x 200 – 230 / 380 – 460 V	3 x 380 / 400 V, 3 x 460 V	380 – 460 V
Primaire afzekering (Traag)	16 A	20 A	15 A	16 A	30 A (US)	16 A (EU)	25 A / 16 A	35 A	35 A
Primaire tolerantie	-20/+15			-10/+15%	-10/+15%			-10/+15%	-10/+15%
Maximaal primair vermogen	5,92 kVA	3,26 kVA	2,35 kVA	8,66 kVA	6,75 kVA	5,10 kVA	8,66 kVA	11,8 kVA	12,3 kVA
Lasstroom bereik									
MIG/MAG	10 – 210 A	10 – 135 A	10 – 105 A	10 – 270 A	10 – 220 A	10 – 180 A	10 – 270 A	10 – 300 A	10 – 350 A
MMA	10 – 180 A	10 – 110 A	10 – 90 A	10 – 270 A	10 – 180 A	10 – 150 A	10 – 270 A	10 – 300 A	10 – 350 A
TIG	10 – 230 A	10 – 160 A	10 – 135 A	10 – 270 A	10 – 260 A	10 – 220 A	10 – 270 A	10 – 300 A	10 – 350 A
Lasstroom bereik									
MIG/MAG									
10min/40°C (104°F) 30% D.C.	210 A	135 A	105 A	270 A	220 A (40%)	180 A (40%)	270 A	300 A (40%)	350 A (40%)
10min/40°C (104°F) 100% D.C.	150 A	105 A	80 A	170 A	170 A	145 A	170 A (@230V) 185 A (@>380V)	240 A	250 A
MMA									
10min/40°C (104°F) 35% D.C.	180 A	110 A	90 A	270 A (30%)	180 A (40%)	150 A (40%)	270 A (30%)	300 A (40%)	350 A (40%)
10min/40°C (104°F) 100% D.C.	130 A	90 A	70 A	170 A	140 A	130 A	170 A	240 A	250 A
TIG									
10min/40°C (104°F) 35% D.C.	230 A	160 A	135 A	270 A	260 A	220 A	270 A	300 A (40%)	350 A (40%)
10min/40°C (104°F) 100% D.C.	170 A	130 A	105 A	170 A	180 A	170 A	185 A (@230V) 195 A (@380V)	240 A	250 A
open spanning	90 V			85 V	85 V			59 V	60 V
Lasspanningsbereik									
MIG/MAG	14,5 – 24,5 V			14,5 – 27,5 V	14,5 – 18,8 V	14,5 – 23,0 V	14,5 – 27,5 V	14,5 – 38,5 V	14,5 – 31,5 V
MMA	20,4 – 27,2 V			20,4 – 30,8 V	20,4 – 27,2 V	20,4 – 26,0 V	20,4 – 30,8 V	20,4 – 32,0 V	20,4 – 34,0 V
TIG	10,4 – 19,2 V			10,4 – 20,8 V	10,4 – 20,4 V	10,4 – 18,8 V	10,4 – 20,8 V	10,4 – 22,0 V	10,4 – 24,0 V
Beschermingsklasse	IP 23			IP 23	IP 23			IP 23	IP 23
Afmetingen l x b x h	560 x 215 x 370 mm / 22.1 x 8.5 x 15 in			687 x 276 x 445 mm / 27.1 x 10.9 x 17.5 in	687 x 276 x 445 mm / 27.1 x 10.9 x 17.5 in			747 x 300 x 497 mm / 29.4 x 11.8 x 19.6 in	747 x 300 x 497 mm / 29.4 x 11.8 x 19.6 in
Gewicht	15,2 kg (33.5 lb)			30 kg (66.1 lb)	31 kg (68.3 lb)			36 kg (79.4 lb)	36 kg (79.4 lb)

Garantie verlengen

Registreer uw lasapparaat

om uw garantie te verlengen

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



Voor meer informatie

over TransSteel, ga naar

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

EQIN B.V.
Fronius Importeur NL/B
Theemsweg 2
3197 KM Botlek Rotterdam
Nederland
Telefoon +31 (0)181 296666
info@eqin.eu
www.eqin.eu

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Österreich
T +43 7242 241-0
F +43 7242 241-95 39 40
sales@fronius.com
www.fronius.com