



TRANSSTEEL

3000* PULSE / 3500 / 4000* PULSE / 5000 / 5000* PULSE

СЕРИЯ ВИСОКОМОЩНИ АПАРАТИ
С ШИРОК ОБХВАТ НА ПРИЛОЖЕНИЕ



MULTIPROCESS



STEEL TRANSFER
TECHNOLOGY



* PULSE
TECHNOLOGY

ПОЛЗИ ЗА КЛИЕНТА

40%
НА
МАКСИМАЛЕН
ЗАВАРЪЧЕН
ТОК

40%
ED

Четири минути заваряване на максимална мощност – една минута по-голяма производителност, спрямо конкурентни машини в този клас.

167
ХАРАКТЕРИСТИКИ*

167x

/ Стомана, CrNi, AlMg, AlSi, флюсови заваръчни телове
/ Заваряване с тел 0,8 – 1,6 мм
/ Работа с 8 вида различни газови смеси

ГОТОВНОСТ ЗА
ЗАВАРЯВАНЕ
В ТРИ
СТЪПКИ

1 2 3

70%
ПО-МАЛКО
ДОВЪРШИТЕЛНА
РАБОТА И 30%
ПО-ВИСОКА
СКОРОСТ НА
ЗАВАРЯВАНЕ

PULSE

/ Интуитивната концепция позволява на заварчика да стартира работа веднага – без предварителни познания за машината. Всички основни заваръчни параметри са видими и регулируеми на предния панел на машината. Започване на работа с настройка на три параметъра – вид газ, диаметър на телта и дебелина на материала.

/ Импулсното заваряване при TRANS STEEL PULSE, позволява по-бързо заваряване на дебели материали, както и намалява времето за довършителна работа, благодарение липсата на пръски.

СЕРИЯТА TRANSSTEEL



ФУНКЦИИ	TransSteel 3000 Pulse Compact	TransSteel 3500 Compact	TransSteel 3500/5000	TransSteel 4000/5000 Pulse
STANDART SYNERGIC	✓	✓	✓	✓
PULSE SYNERGIC	✓			✓
SYNHRO PULSE	✓			✓
PCS	✓			✓
Easy Documentation	✓	✓	✓	✓
ВОДНО ОХЛАЖДАНЕ	✓	✓	✓	✓
ИЗНЕСЕНО ТЕЛОПОДАВАНЕ			✓	✓
ТЕЛОПОДАВАЩО	4R	4R	4R	4R
МУЛТИПРОЦЕСОРНА	✓	✓		

MIG/MAG ЗАВАРЪЧНИ ФУНКЦИИ



PULSE
ЗАВАРЯВАНЕ
КОНТРОЛИРАНО И БЪРЗО

Контролирано заваряване в преходният обхват на дъгата, съвместно с оптимално качество при работа с алуминий, вече са част от основния пакет процеси.

СПЕЦИАЛЕН 4-ТАКТОВ РЕЖИМ ЗА ПО-СТАБИЛНА ДЪГА

„Специалният 4-тактов режим“ е особено подходящ за заваряване в по-голям обхват на мощността. В този 4-тактов режим заваряването може да започва от по-ниска мощност, което прави дъгата по-лесна за стабилизиране.

SYNCHROPULSE ВЪНШЕН ВИД, НА TIG ЗАВАРКА

Процеса „SynchroPulse“ е особено препоръчителен за заваряване на алуминиеви сплави, когато се изисква появата на вълнообразен/къдрав шев. Този ефект се постига чрез контролирана промяна на заваръчната мощност между два импулса.



„SYNCHROPULSE“
Е НАЛИЧЕН САМО В АПАРАТИТЕ TRANSSTEEL 3000,
4000, 5000 PULSE.



ИКОНОМИЧНИ И УСТОЙЧИВИ

ИНВЕРТОРНА ТЕХНОЛОГИЯ

Инверторната технология, понижава консумацията на енергия при една и съща изходна мощност, пестейки разходи за електрическа енергия.

ОХЛАЖДАНЕ

Охлаждаща течност Fronius FCL 10/20. Съставът на охлаждащата течност Fronius, прави заваръчните апарати особено устойчиви и увеличава експлоатационния живот на системата. Охладителната течност е незапалима, не дразни и не изисква специално етикетиране.

ЕФЕКТИВНОСТ

Сериата TransSteel има ниво на ефективност най-малко 85% в целия работен диапазон, което означава, че по-голямата част от мощността, изтеглена от електрическата мрежа се преобразува без загуба, в енергия на заваръчната дъга.

ТОЧКОВО И ИНТЕРВАЛНО ЗАВАРЯВАНЕ

Точковият и интервалният режим на работа ви позволява да правите заваръчни прихватки с предварително зададени интервали. Тъй като имате пълна гъвкавост по време на паузата, точковото заваряване е идеално за нитоване/прихващане на заготовки. Заваряването с интервал изгражда външен вид с вълнообразен шев, а едновременно с това ниското ниво на влагана топлина намалява възможните деформации при работа с тънки материали.

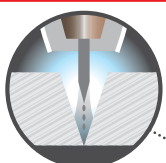
ЛИНИИ ЗА ЗАВАРЯВАНЕ НА СТОМАНИ

Апаратите TransSteel и TransSteel Pulse има характеристики, оптимизирани за обработка на нелегирани, легирани стомани и алуминий. Също така са налични характеристики за най-често срещаните газове и заваръчни телове (плътни и флюсови до 1,6 mm).

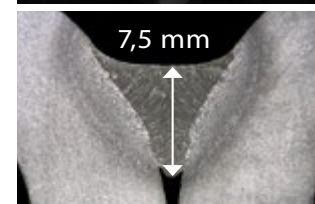
ХАРАКТЕРИСТИКИ

PCS- pulse controlled spray arc

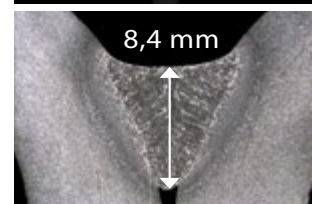
PCS съчетава предимствата на импулсната и струйна дъга в един общ процес. Характеристиката на PCS гарантира, избягването на преходна заваръчна дъга. Резултатът е плавен преход от импулсна към струйна дъга, което значително намалява пръските при заваряване. Поради тази причина PCS се препоръчва най-често за тесни пространства, ъглови и коренови шевове.



СРАВНИТЕЛНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ: Pulse и PCS



Pulsed arc
Vd: 15.5 m/min
U: 27.5 V / I: 265 A



PCS
Vd: 15.5 m/min
U: 26.6 V / I: 233 A



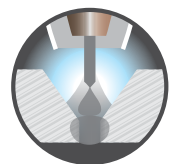
UNIVERSAL

Режим на заваряване с лесни, спестяващи време настройки за заваряване на стомана, при стандартни приложения, с дъга която се контролира лесно.



DYNAMIC

Заваръчен режим с концентрирана и динамична дъга осигуряваща дълбоко проникване с висока скорост на заваряване. За детайли, изискващи изключително здрава връзка.



ROOT

Заваръчен режим с отлично запълване на корена, благодарение на мека и стабилна дъга, създаваща лесна за обработка заваръчна вана, във всяка позиция.

ПРЕДИМСТВА НА PCS

- / По-малко подготовка на детайлите
- / Висока степен на отлагане
- / По-високи скорости на заваряване
- / По-малко последваща обработка

КОРЕКЦИИ ПО ВРЕМЕ НА ЗАВАРЯВАНЕ

/ **КОРЕКЦИЯ ДЪЛЖИНА** и **ДИНАМИКА НА ДЪГАТА** са параметри, които могат да се контролират за оптимизиране на заваръчните резултати.



/ **КОРЕКЦИЯ ДЪЛЖИНАТА НА ДЪГАТА**
ПРОМЯНА ХАРАКТЕРИСТИКАТА НА ДЪГАТА

- ⊖ по-къса дъга, намалено заваръчно напрежение
- неутрална дъга
- ⊕ по-дълга дъга, повишено заваръчно напрежение

/ **ДИНАМИКА НА ДЪГАТА**
ЗА ПРОМЯНА НА ДИНАМИКАТА НА КЪСОТО СЪЕДИНЕНИЕ В МОМЕНТА НА ТРАНСФЕР НА КАПКИТЕ

- ⊖ твърда, стабилна дъга
- неутрална дъга
- ⊕ мека дъга с малко пръски

/ **КОРЕКЦИЯ НА ИМПУЛСА**
ЗА КОРИГИРАНЕ ЕНЕРГИЯТА НА ИМПУЛСНАТА ДЪГА

- ⊖ по-ниска сила на капкоотделяне
- неутрална сила на капкоотделяне
- ⊕ по-висока сила при капкоотделяне

ЗАВАРЪЧНИ ДАННИ ДОКУМЕНТАЦИЯ*

Документацията на данните за заваряване е от съществено значение, особено в стоманените изделия. Носещи стоманени конструкции, масови продукти или чувствителни части често трябва да бъдат проследени до крайните параметри на заваряване. Опцията „Easy Documentation“ дава възможност, заваръчните апарати TransSteel да записват изключително лесно данните от направените заваръчни шевове.



USB ПЪЛНО УПРАВЛЕНИЕ ФУНКЦИЯ ЕКСПОРТ



USB устройство може да бъде свързано към задната част на токоизточника (стикът е включен като част от доставката с опцията Easy Documentation). След това устройството може да се използва за експортиране на CSV файл, съдържащ данните за заваряване на изделието.

EASY ДОКУМЕНТАЦИЯ ЗАПИС НА ЗАВАРЪЧНИТЕ ПАРАМЕТРИ



Easy Documentation записва следните параметри:

- / ID на токоизточника
- / Версия на фърмуера
- / Серийен номер
- / Процес (ръчен, стандартен, импулсен, TIG, MMA)
- / Ток / напрежение / скорост на телоподаване в основния процес
- / "IP" (моментна мощност) - енергия / време (във фазата на основния процес)
- / "IE" (моментна енергия) през цялата заваръчна операция
- / Ток на двигателя
- / Време hh:mm:ss на заваряване
- / Брояч
- / Продължителност на заваряването
- / Грешка №, при изписване на системна грешка и спиране на процеса
- / Скорост на телоподаване
- / Характеристичен номер
- / Работен режим (2T, S2T, 4T, S4T, точково или интервално заваряване, SynchroPulse)
- / Надпис за всеки номер на заваръчния шев
- / Шаблон за .csv файл

* Попитайте за подробности по инсталацията на Easy Documentation.

ЗАКЛЮЧВАНЕ НА КОНТРОЛНИЯТ ПАНЕЛ

С въвеждане на определена комбинация от бутони се заключва контролният панел на TransSteel. **ПО ТОЗИ НАЧИН СТАВА НЕВЪЗМОЖНА ПРОМЯНАТА НА ЗАВАРЪЧНИТЕ ПАРАМЕТРИ.** По избор може да се добави и ключ, за моделите апарати от серията TransSteel (с изключение на TransSteel 2200 и 2700 C).

EASY JOBS – БЪРЗИ ПРОГРАМИ

За да изпълнявате повтарящи се заваръчни задачи бързо и лесно, 5 броя установени заваръчни параметри /програми - JOB/ могат да бъдат запазени. **ЗАПАМЕТЕНИТЕ ПАРАМЕТРИ /JOB/ МОГАТ ДА БЪДАТ „ИЗВИКАНИ“ С ЕДНО ДОКОСВАНЕ НА БУТОН.**

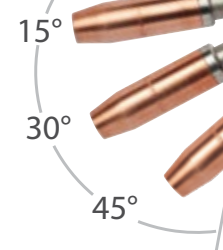
ЗАВАРЪЧНИ БРЕНЕРИ С ДОБАВЕНИ ФУНКЦИИ КОНФИГУРИРАНЕ

MULTILOCK

ПАТЕНТОВАН ДИЗАЙН

Патентованата Multilock връзка ви позволява да конфигурирате MIG/MAG заваръчни бренери* според задачата. Богат избор на глави по отношение на техните дължини и ъгли позволява дори трудно достъпни части да бъдат заварени без проблем. В случай на съмнение най-добрата алтернатива е гъвкава /FLEX/ глава.

/* Стандартни и Up/Down ръкохватки.



MULTILOCK:
ПОВЕЧЕ ОТ 30
ВАРИАНТА

TU CAR 4 КОЛИЧКИ

BASIC, STANDARD & PRO

Подходящи за всички модели апарати от серията TransSteel.



FSC

FRONIUS SYSTEM CONNECTOR

Системният конектор на Fronius е централна точка за връзка за всички комуникации и позволява свързването на различни бренери /сухи и водни/.



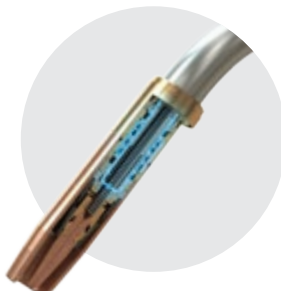
КУТИЯ ЗА ИНСТРУМЕНТИ

КУТИЯ ЗА
ИНСТРУМЕНТИ HANDY

Подходяща за всички устройства в серията TransSteel.

ОХЛАЖДАЩ МОДУЛ/ВОДЕН БЛОК FK 5000

Охлаждащият блок се доставя стандартно с охлаждаща течност FCL10 и е оборудван с филтър за течността (сензор за поток/дебит и сензор за температура са опция).



НАЛИЧНА
В ТРИ
ВАРИАНТА

TIG ДОБАВЯЩ ФУНКЦИИ МУЛТИКОНЕКТОР КЪМ МУЛТИПРОЦЕСОРНИТЕ МОДЕЛИ

TransSteel 3000 PULSE и TransSteel 3500 C, са истински мултипроцесорни източници на захранване, предлагащи възможност за връзка с TIG заваръчни горелки с управление Up/Down, чрез функция - TIG Multi Connector (TMC). Това позволява тези модели да работят по метода TIG/DC.

Всички апарати от серията TransSteel, могат да се ползват и за MMA заваряване, с управление на функциите: ANTI-STICK, HOT START и ARC-FORCE DYNAMIC.



VIZOR AIR/3X

Надеждният филтър на аспирационната система, вградена в маската филтрира до 99,8% от опасните частици в околния въздух в близост до заварчика.



ДИСТАНЦИОННО УПРАВЛЕНИЕ

TR 1300



VR 5000 ИЗНЕСЕНО ТЕЛОПОДАВАЩО

4-ролковото задвижване за телта, с опция контролен панел за импулсни или стандартни заваръчни приложения, е перфектно адаптирано към заваръчната система.



ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

	TransSteel 3000 Pulse Compact	TransSteel 4000 Pulse	TransSteel 5000 Pulse	TransSteel 3500 Compact	TransSteel 5000
Захранващо напрежение	3 x 380 V - 460 V	3 x 380 V - 460 V	3 x 380 V - 460 V	3 x 380 V - 460 V	3 x 380 V - 460 V
Главен предпазител	35 A	35 A	35 A	35 A	35 A
Толеранс	-10 / +15	-10 / +15	-10 / +15	-10 / +15	-10 / +15
Консумирана мощност	11.80 kVA	20.40 kVA	28.36 kVA	12.30 kVA	28.36 kVA
ОБХВАТ НА ЗАВАРЪЧНИЯ ТОК					
MIG/MAG	10 - 300 A	10 - 400 A	10 - 500 A	10 - 350 A	10 - 500 A
П В					
MIG/MAG					
10min/40°C (104°F) 40% ED	300 A	400 A	500 A	350 A	500 A
10min/40°C (104°F) 100% ED	240 A	340 A	360 A	250 A	360 A
Напрежение на празен ход	59 V	65 V	65 V	59 V	65 V
РАБОТНО НАПРЕЖЕНИЕ					
MIG/MAG	14.5 - 29.0 V	14.5 - 34.0 V	14.3 - 39.0 V	20.4 - 34.0 V	14.3 - 39.0 V
Клас на защита	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Габаритни размери д/в/ш	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	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	747 x 300 x 497 mm / 29.4 x 11.8 x 19.6 in
Тегло	34.64 kg (76 lb)	32.50 kg (71 lb)	32.50 kg (71 lb)	34.64 kg (76 lb)	32.50 kg (71 lb)



**РЕГИСТРИРАЙТЕ
ВАШАТА
ЗАВАРЪЧНА МАШИНА**

за удължена гаранция

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



/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

ТРИ БИЗНЕС НАПРАВЛЕНИЯ, ЕДНА ЦЕЛ: ДА ЗАДАДЕ СТАНДАРТ ЧРЕЗ ТЕХНОЛОГИЧНО РАЗВИТИЕ.

Това, което започна през 1945 г. като малка работилница, сега определя технологични стандарти в областта на заваръчните технологии, фотоволтаичните технологии и индустриалните зарядни устройства. Днес, компанията има над 5400 служители по целия свят и 1264 патента за разработване на продукти, показващи иновативния дух в нея. Устойчиво развитие означава за нас да прилагаме важните екологични и социални аспекти, наравно с икономическите фактори. Нашата цел остава постоянна през цялото това време: да бъдем лидер в иновациите.



Soldar Welding



Soldar



soldar.welding



soldar.bg

Централен офис: гр. София 1324, ул. Добри Немиров № 5, тел.: +359879122163, email: office@soldar.bg

Офис: гр. Стара Загора 6000, бул. Руски №10, тел.: +359887208484, email: boyko.monev@soldar.bg

Офис: гр. Русе 7000, ул. Църковна независимост № 18, тел.: +359887848128, email: krasen.hristov@soldar.bg