



Trans Steel

Infinite applications
to unleash your
welding potential

2200C

2700C

3000C

3500C

Die Multiprozess-
Schweißgeräteserie.



Steel Transfer
Technology



Multi-
process



Pulse
Technology

Unbegrenzte Einsatzmöglichkeiten

Transsteel
Multi-
prozess.

Egal welche Schweißaufgabe – MIG/MAG, WIG und Elektrodenschweißen mit nur einem Gerät.

Ob Baustelle oder Werkstatt, vom landwirtschaftlichen Betrieb bis zum metallverarbeitenden Gewerbe – im Montage-, Reparatur- und Instandhaltungseinsatz beherrscht die TransSteel Multi-prozess-Geräteserie die Verfahren MIG/MAG, WIG, und Elektrodenschweißen auf jeweils professionellem Niveau.





Ein Gerät – alle manuellen Schweiß- anwendungen

MIG/MAG, WIG und Elektrodenschweißen in einem Gerät vereint macht die Anschaffung von anderen Schweißgeräten überflüssig. Hinsichtlich der Schweißperformance des jeweiligen Prozesses ist im Vergleich zu Singleprozess-Geräten kein Unterschied festzustellen.



118 Kennlinien

Stahl, CrNi, AlMg, AlSi, Metal Cored, Rutil FCW, Basic FCW, selbst schützende Drähte 0,8 – 1,2mm Drahtdurchmesser. Acht unterschiedliche Gasgemische



In 3 Schritten Schweißbereit

Das intuitive Bedienkonzept ermöglicht Schweißern eine sofortige Inbetriebnahme – ohne Gerätevorkenntnisse. Alle wichtigen Parameter sind an der Gerätefront sichtbar und einstellbar. Einfach das Gas, den Drahtdurchmesser und die Materialstärke einstellen um die Schweißbereitschaft herzustellen.



70% weniger Nacharbeit, 30% schneller schweißen

Die Pulse-Funktion der TransSteel 3000C ermöglicht höhere Schweißgeschwindigkeiten bei größeren Materialstärken. Durch den Puls-Lichtbogen verringert sich auch die Nacharbeit, da weniger Schweißspritzer entstehen.

Mehr Informationen finden Sie unter:
www.fronius.com/transsteel





Die TransSteel Serie



TransSteel
2200C



TransSteel
2700C



TransSteel
3500C



Funktionen

Besonderheiten

● Polwender

Durch den Polwender lässt sich für das Verschweißen von selbstschützenden Drähten die Polarität in Sekunden schnelle verändern.

● Multivoltage

Die TransSteel 2200C und 2700C Geräte können als MultiVoltage Variante auch im unteren Netzspannungsbereich betrieben werden.

● Schlüsselschalter

Als Option bei TSt 3000C Pulse und TSt 3500C erhältlich.

Funktionen / Eigenschaften	TransSteel 2200C	TransSteel 2700C	TransSteel 3000C Pulse	TransSteel 3500C
Multiprozess	✓	✓	✓	✓
Pulse			✓	
Synchro-Pulse			✓	
Drahtspulengröße	D 100 / D 200	D 200 / D 300	D 200 / D 300	D 200 / D 300
Vorschub	2R	4R	4R	4R
Polwender	✓	✓	✓	✓
Kühlung	Gasgekühlt	Gasgekühlt	Gasgekühlt / Wassergekühlt (Optional)	Gasgekühlt / Wassergekühlt (Optional)
Easy Jobs	2	5	5	5
Datendokumentation			✓	✓
Netzbetrieb	1-Phasig	3-Phasig / 1-Phasig	3-Phasig	3-Phasig
MultiVoltage	✓	✓		



TransSteel
3000C Pulse



- Höhere Schweißgeschwindigkeiten bei größeren Materialstärken
- Weniger Schweiß-Spritzer entstehen
- Durch den Puls-Lichtbogen verringert sich auch die Nacharbeit

Die MIG/MAG

Schweißfunktionen



Puls Schweißen kontrolliert und schnell

Mit der neuen TransSteel 3000C Pulse hält nun auch der Impuls-Lichtbogen Einzug in die TransSteel Geräteserie. Die Einstellung lässt sich einfach im Hauptmenü ansteuern und ermöglicht so ein kontrolliertes Schweißen im Bereich des Übergangslichtbogens.



Punktier- und Intervall Schweißen ohne Materialverzug

Mit Hilfe des Punktschweißens lassen gleichmäßige Schweiß-punkte setzen. Die Pausenzeit zwischen den Intervallen ist frei und ist daher ideal zum Heften von Werkstücken. Das Intervallschweißen sorgt nicht nur für eine geschuppte Nahtoptik. Der geringere Wärmeeintrag verringert auch die Möglichkeit von Materialverzug bei Dünnblechen.





Steel Transfer Technology



- Steel ist die universale Kennlinie für einfache und schnelle Schweißanwendungen.
- Steel Root sorgt mit einem weichen und besonders stabilen Kurzlichtbogen für eine gute Spaltüberbrückbarkeit. Besonders gut für das Auffüllen von breiten Spalten geeignet.
- Steel Dynamic ist eine Kennlinie mit besonders hartem und konzentriertem Lichtbogen. Hohe Schweißgeschwindigkeiten und ein tiefer Einbrand sind das Resultat.
- PCS (Pulse Controlled Spray Arc) Kennlinien* ermöglichen eine Kombination aus Übergangs- und Sprühlichtbogen – das Ergebnis ist tiefer Einbrand bei minimaler Spritzerbildung.

Sonder 4-Taktbetrieb Für einen stabileren Lichtbogen

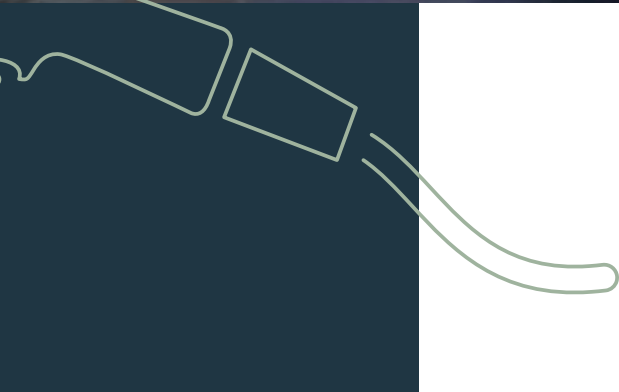
Die Betriebsart „Sonder 4-Takt Betrieb“ eignet sich besonders für das Schweißen im höheren Leistungsbereich. Im Sonder 4-Takt Betrieb erfolgt der Schweißstart mit geringerer Leistung, was die einfachere Stabilisierung des Lichtbogens zur Folge hat.

Synchro Pulse: Nahtschuppung für Aluminiumlegierungen

Die Option SynchroPuls wird für Schweißverbindungen mit Aluminiumlegierungen empfohlen, bei denen hinsichtlich der Optik eine Nahtschuppung gewünscht ist. Dieser Effekt wird über die Schweißleistung erzielt, welche zwischen zwei Arbeitspunkten wechselt.



SynchroPuls funktioniert im Standard Synergic und Pulse Synergic Mode – jedoch nur bei TransSteel 3000C Pulse.





Die WI

G Schweiß- funktionen

Annähernd gleich hohe

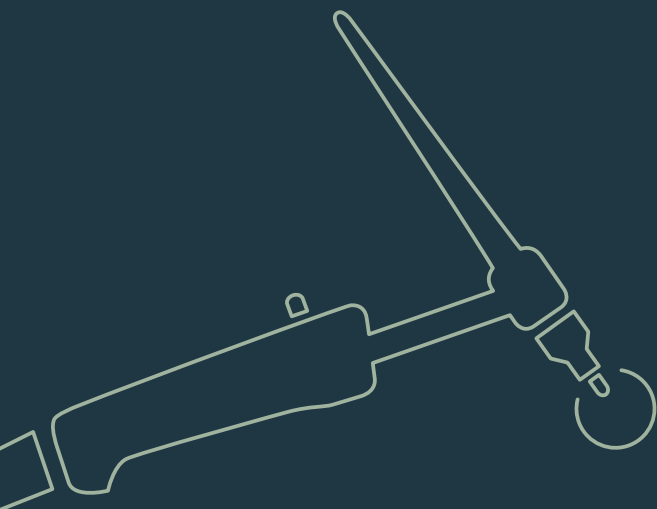
Schweiß- Performance

wie bei einem vollwertigen
WIG-Schweißgerät.



WIG Puls Schweißen

Puls-Schweißen kommt vor allem bei
Zwangslagen oder beim Verschweißen
besonders dünner Materialien zum Einsatz.
Der Einstellbereich beim Pulsen liegt
bei 1 Hz bis 990 Hz.



Gas-Vorströmzeit + Gas-Nachströmung

Je nach eingestelltem Schweißstrom
berechnet die TransSteel die Dauer der
optimalen Gasnach-strömzeit automatisch.
Dies verbessert den Gasschutz des Schweiß-
nahtendes und der Wolframelektrode.

Kontaktzündung

Die punktgenaue Kontaktzündung ist einer
Hochfrequenzzündung ebenbürtig und trägt
zur Benutzerfreundlichkeit bei.

TAC Heftfunktion

Mittels Pulsströmen wird das Schmelzbad
in Schwingung gebracht. Das erleichtert das
Zusammenheften von Bauteilen und
verkürzt die Heftdauer. Der Pulslichtbogen
erleichtert den Prozess bei sehr dünnen
Materialien, da in den Phasen mit weniger
Strom etwas weniger Temperatur
eingebracht wird.

- Bis zu 50 % Zeitersparnis für den
Anwender im Vergleich zum
konventionellen Heften
- Schnelle Heftpunkte,
ohne die Kanten weg zu brennen
- Kaum Anlauffarben an den Heftstellen
- Punktier-Funktion

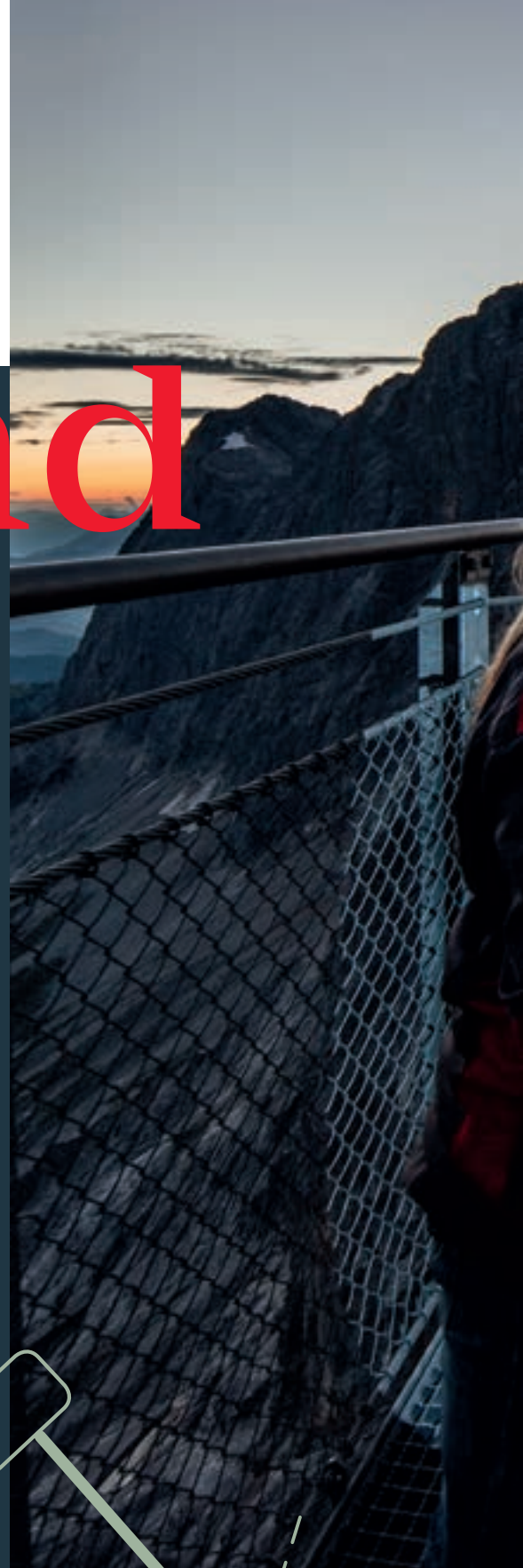
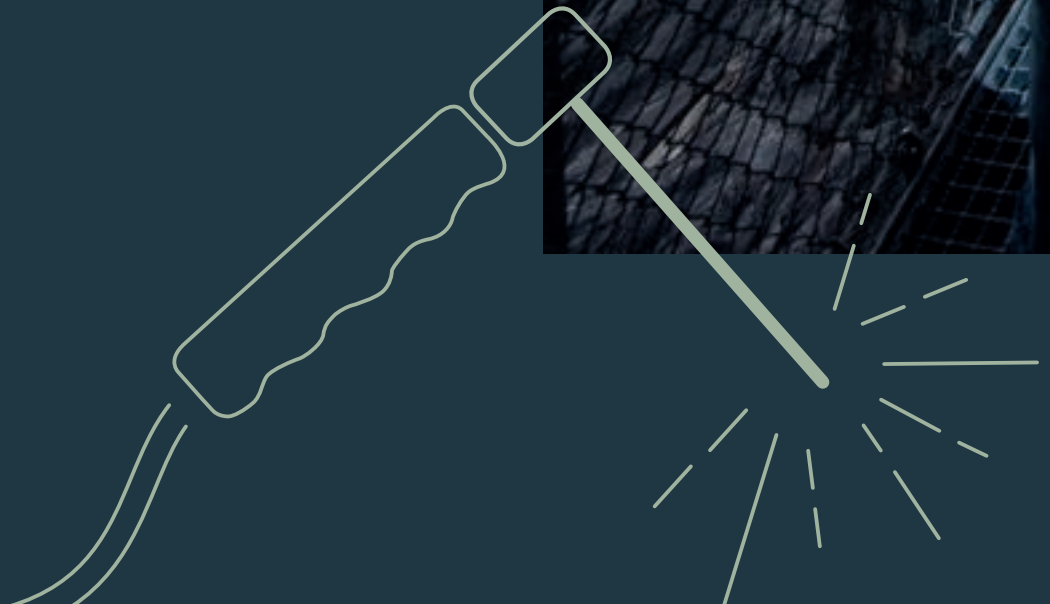
Die E-Hand Schweißfunktionen



Anti-Stick Funktion
verhindert ein
Festkleben der
Elektrode

Bei Auftreten eines Kurzschlusses
(Festkleben der Elektrode beim Elektro-
denschweißen) wird der Schweißprozess
sofort unterbrochen.

Dadurch wird ein Ausglühen der Elekt-
rode beziehungsweise größere Schweiß-
nahtfehler vermieden.





Sehr gutes Zündverhalten

Perfekt ist die TP150/180
beim E-Hand Schweißen:

- Reduziertes Festkleben
- Stabiler Lichtbogen

Dynamik Naht- schuppung für Aluminium- legierungen

Wenn man basische Elektroden mit grobtropfigem Werkstoffübergang unter wenig Strom verschweißt (unterbelastet), besteht die Gefahr des Festklebens. Um dies auszuschließen, wird kurz vor dem Festkleben für Sekundenbruchteile mehr Strom zugeführt. Die Elektrode brennt sich frei, das Festkleben wird verhindert.

Hot Start Funktion beim Zünden des Lichtbogens

Um die Elektrode leichter zünden zu können, wird bei der Zündung am Schweißgerät für einen Sekundenbruchteil der Strom erhöht.

Funktionen

für eine einfache
Bedienung.





Korrekturen im Schweiß- betrieb.

Mit den Parametern
Lichtbogenlängen,
Korrektur und
Dynamik kann das
Schweißergebnis
zusätzlich optimiert
werden.



Lichtbogenlängen- korrektur

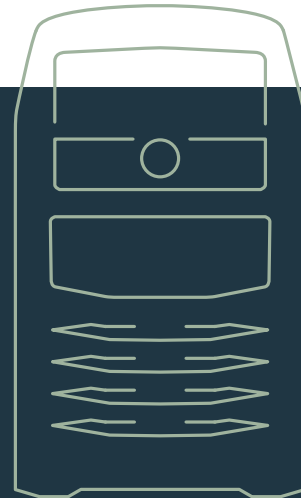
zur Veränderung der Lichtbogen-
charakteristik.

Pulsekorrektur

zur Korrektur der Pulsenergie beim
Impulse-Lichtbogen.

Drahteinfädeln leicht gemacht

Mit einem Tastendruck wird der
Schweißdraht automatisch und ohne
Öffnen der Drahtvorschubrollen
durch Schlauchpaket und Brenner
geführt.



Easy Jobs Parameter einfach und schnell abrufen

Immer wieder kehrende
Schweißaufgaben schnell
und einfach einstellen.

Bis zu **5** Easy Jobs abrufbar

Gasprüffunktion

Nach längeren Standzeiten kann
durch Drücken der Gasprüf-
taste das Schlauchpaket mit
Schutzgas gespült werden.

Bedienpanelsperre

Mittels Tastenkombination lässt
sich das Bedienpanel der Trans-
Steel sperren.

Dynamik

zur Beeinflussung der Kurz-
schlussDynamik im Moment des
Tropfenüberganges.

Schweiß- daten-



Dokumentation

Besonders im Stahlbau ist das Thema Schweißdaten-dokumentation essentiell. Mit der Option Easy Documentation bekommt die TransSteel nun die Möglichkeit Schweißdaten auf einfachste Art und Weise aufzuzeichnen.



Easy Dokumentation Parameteraufzeichnung

Folgende Parameter werden mit Easy Documentation aufgezeichnet:

- Stromquellen ID
- Firmennummer
- Seriennummer
- Verfahren (Manual, Standard, Pulse, TIG, MMA)
- Strom / Spannung / Drahtvorschub in der Hauptprozessphase...uvm.



TIG Multi-Connector Zusatzfunktionen für Multiprozess

Als echtes Multiprozess-Schweißgerät bietet die TransSteel einen Anschluss für WIG Schweißbrenner mit Zusatzfunktionen – den TIG Multi Connector (TMC). Das ermöglicht auch beim WIG-Schweißen die Verwendung von Up/Down Schweißbrennern.

* Standard und Up/Down Schweißbrenner.

Nachhaltiges Schweißen

Ein Gerät - alle manuellen Schweißanwendungen

Ein Gerät - alle manuellen Schweißanwendungen MIG/MAG, WIG und Elektrodenschweißen in einem Gerät vereint, macht die Anschaffung von mehreren Schweißgeräten beinahe überflüssig. Multiprozess-Stromquellen sparen daher Platz, Gewicht beim Transport & Ressourcen entlang des gesamten Produktlebenszyklus aufgrund ihrer Langlebigkeit, auch bei Komponenten & Ersatzteilen.





USB Stick Exportfunktion

An der Rückseite des Gerätes kann ein USB-Stick angeschlossen werden (im Lieferumfang bei der Option Easy Documentation enthalten). Über den angeschlossenen USB-Stick kann eine .csv Datei mit Schweißdaten exportiert werden.



FSC Fronius System Connector

Der Fronius System Connector (FSC) dient als zentraler Anschluss für alle Medien. Dadurch bekommt man die Möglichkeit aus einer Vielfalt an Schweißbrennervarianten zu wählen.



MultiLock die patentierte Schnittstelle

Mit der patentierten Schnittstelle MultiLock ist es möglich, die MIG/MAG Schweißbrenner* an die jeweiligen Anforderungen individuell anzupassen. Durch die Auswahl unterschiedlicher Brennerkörper stellen schwer zugängliche Bauteile kein Problem mehr dar. Hinsichtlich Länge und Winkel des Brennerkörpers besteht vielfältige Auswahl. Bei Unklarheit ist ein flexibler Brennerkörper die beste Alternative.



Effizienz

Die TransSteel-Geräte Serie verfügt durchgehend über mindestens 85% Effizienz. Das bedeutet, dass der größte Teil der vom Netz aufgenommenen Leistung ohne Verlust in Lichtbogenenergie umgewandelt wird.



Inverter-Technologie

Die Inverter Technologie sorgt für geringere Leistungsaufnahme bei gleichbleibender Ausgangsleistung und reduziert somit die Stromkosten.

Technische Daten

	TransSteel 2200C MV			TransSteel 2700C	TransSteel 2700C MV			TransSteel 3000 C Pulse	TransSteel 3500C
Netzspannung -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
Netzabsicherung (träge)	16 A	20 A	15 A	16 A	30 A (US)	16 A (EU)	25 A / 16 A	35 A	35 A
Netztoleranz	-20/+15			-10/+15%	-10/+15%			-10/+15%	-10/+15%
Maximale Primärleistung	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
Schweißstrombereich									
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
WIG	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
Schweißstrom									
MIG/MAG									
10min/40°C (104°F) 30% ED	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% ED	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% ED	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% ED	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% ED	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% ED	170 A	130 A	105 A	170 A	180 A	170 A	185 A (@230V) 195 A (@380V)	240 A	250 A
Leerlauf-Spannung	90 V			85 V	85 V			59 V	60 V
Ausgangs- spannungsbereich									
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
WIG	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
Schutzart	IP 23			IP 23	IP 23			IP 23	IP 23
Abmessungen 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 verlängern

Registrieren Sie Ihr Schweißgerät

und verlängern Sie die Garantie

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



Weitere
Informationen

zur TransSteel finden Sie hier
<https://www.fronius.com/transsteel>

Fronius Schweiz AG
Oberglatterstrasse 11
8153 Rümlang
Schweiz
T 0848 FRONIUS (37 66 487)
F 0800 FRONIUS (37 66 487)
sales.switzerland@fronius.com
www.fronius.ch

Fronius Deutschland GmbH
Fronius Straße 1
36119 Neuhoof-Dorfborn
Deutschland
T +49 6655 916 94-0
F +49 6655 916 94-30
sales.germany@fronius.com
www.fronius.de

Fronius International GmbH
Vertrieb Österreich:
Froniusplatz 1
4600 Wels
Österreich
T +43 7242 241-0
F +43 7242 241-95 34 90
sales.austria@fronius.com
www.fronius.at

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