

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



# TRANSSTEEL

/ 2200 / 2700 / 3000C\* / 3500C

MULTIPROCESS-SERIEN



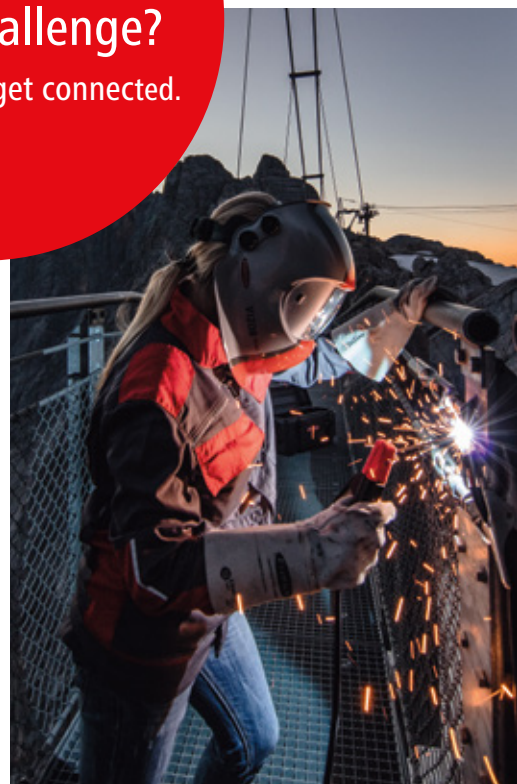
# INGA KOMPROMISSER. TRANSSTEEL MULTIPROCESS.

**OAVSETT SVETSARBETE**  
KAN DU NU UTFÖRA MIG/MAG-,  
TIG- OCH MMA-SVETSNING MED  
EN ENDA STRÖMKÄLLA.

Serien TransSteel Multiprocess hanterar processerna MIG/MAG-, TIG- och elektrodsvetsning på professionell nivå inom montering, reparation och service. Det gäller både för byggplatser och verkstäder samt allt från jordbruksföretag till företag inom metallsektorn.

What's your  
welding challenge?

Let's get connected.



## EN STRÖM- KÄLLA – ALLA MANUELLA SVETSTILLÄMPNINGAR



/ Med MIG/MAG-, TIG- och elektrodsvetsning i en och samma strömkälla behöver du inga andra svetsaggregat. Inget kompromissande gällande prestanda för de olika processerna har gjorts, jämfört med utrustningar avsedda för en enda process.

## 118 KARAKTERISTIKER\*



/ Stål, CrNi, AlMg, AlSi, Metal Cored, Rutil FCW, Basic FCW, självskyddande trådar  
/ 0,8–1,2 mm tråddiameter  
/ Åtta olika gasblandningar

## KLAR ATT SVETSA I TRE STEG



/ Det intuitiva användningskonceptet gör att svetsare kan börja använda utrustningen direkt, utan förkunskaper om den. Alla viktiga parametrar kan ses och ställas in på strömkällans frontpanel. För att kunna börja svetsa behöver man bara välja gas, material, tråddiameter och materialtjocklek.

## 70 % MINDRE EFTERARBETE, 30 % SNABBARE SVETSNING



/ Pulsfunktionen i TransSteel 3000C möjliggör högre svets-hastighet i grövre material. Pulsljusbågen minskar också efterarbetet då den minskar mängden svetsstänk.

/ \* Maximalt antal karakteristiker (TransSteel 3000 C Pulse), varierar beroende på utförande.



## EKONOMISK OCH MILJÖVÄNLIG

### INVERTER- TEKNOLOGI

Invertertechnologin ger lägre effektförbrukning med samma utgångseffekt, vilket minskar elkostnaderna.

### VERKNINGSGRAD

TransSteel-serien har en verkningsgrad på minst 85 %. Det innebär att den största delen av den effekt som förbrukas från elnätet omvandlas till ljusbågsenergi med små förluster.

### KYLNING

Fronius Cooling Liquid FCL 10/20. Fronius kylmedel har en sammansättning som är oskadlig för miljön och ger systemet en lång livslängd. Kylmedlet är icke-brandfarligt, icke-irriterande och utan krav på märkning.

# TRANSSTEEL-SERIEN



FUNKTIONER	TransSteel 2200	TransSteel 2700	TransSteel 3000C PULSE	TransSteel 3500C
Multiprocess	✓	✓	✓	✓
Puls			✓	
Synchro-Pulse			✓	
Trådspolestorlek	D 100/D 200	D 200/D300	D 200/D300	D 200/D300
Matarverk	2R	4R	4R	4R
Polvändare	✓	✓	✓	✓
Kylning	Gaskylld	Gaskylld	Gaskylld/ vattenkyld (tillval)	Gaskylld/ vattenkyld (tillval)
Easy Jobs	2	5	5	5
Svetsdokumentation			✓	✓
Nät drift	1-fas	3-fas/1-fas	3-fas	3-fas
MultiVoltage	✓	✓		

# TRANSSTEEL 3000C PULSE



## POLVÄNDARE

/ Polvändaren gör det möjligt att  
VÄXLA POLARITET SEKUNDSNABBT  
vid svetsning med självskyddande trådar.



## NYCKELSTRÖMBRYTARE

/ Finns som tillval till TST 3000C PULSE  
OCH TST 3500C.



## MULTIVOLTAGE

/ TransSteel 2200 och 2700 kan som  
MULTIVOLTAGE-VARIANT även användas  
i det undre nätspänningsområdet.



- / Högre  
SVETSHASTIGHET  
vid grövre MATERIALTJOCKLEK
- / Mindre SVETSSTÄNK bildas
- / Tack vare PULSLJUSBÅGEN  
minskar även EFTERARBETET

# MIG/MAG- SVETSFUNKTIONER



## PULS- SVETSA

KONTROLLERAT OCH SNABBT



I och med nya TransSteel 3000C Pulse flyttar nu också pulsljusbågen in i TransSteel-serien. Inställningen görs enkelt i huvudmenyn och möjliggör kontrollerad svetsning även i blandbågsområdet.

## PUNKT- OCH INTERVALL- SVETSA

UTAN VÄRMEDEFORATIONER

Med hjälp av punktningsläget skapas likformiga, jämna svetspunkter. Paustiden mellan intervallerna kan väljas fritt och är perfekt för häftning av arbetsstycken. Intervallsvetsning ger inte bara svetsen ett fjälligt utseende. Den låga värmeförsörjningen minskar också värmedeformationen hos tunna plåtar.

## SPECIAL-4-TAKTS- DRIFT

FÖR EN STABILARE LJUSBÅGE

Manöverläget "Special-4-takt" passar för svetsning i det högre effektområdet. Vid special-4-takt startas svetsningen med en lägre effekt. Det gör att ljusbågen snabbt stabiliseras.

## SYNCHROPULSE

VISUELLT TILLTALANDE SVETS PÅ ALUMINIUM

Tillvalet "SynchroPuls" för i första hand aluminiumlegeringar ger en svetsyta med ett tydligt, tilltalande vågmönster. Effekten uppnås genom att kontinuerligt växla mellan två arbetspunkter med olika ljusbågeffekter.

## STEEL TRANSFER TECHNOLOGY



/7

/ **STEEL** är den universella karakteristiken för enkla och snabba svetsstillämpningar.

/ **STEEL ROOT** är en karakteristisk som utvecklats särskilt för rotsvetsning. Den utmärker sig genom särskilt god spaltöverbrygning, och lämpar sig för att fylla upp breda spalter.

/ **STEEL DYNAMIC** är en karakteristisk med extra hård och koncentrerad ljusbåge. Den ger höga svetshastigheter och djup inträngning.

/ **PCS (Pulse Controlled Spray Arc)-KARAKTERISTIKER\*** möjliggör en kombination av bland- och spraybåge, som ger djup inträngning med minimalt stänk.

/\* TransSteel 3000C Pulse



SYNCHROPULSE fungerar i  
LÄGENA STANDARD SYNERGIC OCH PULSE SYNERGIC –  
dock bara med TransSteel 3000C Pulse.

# KORRIGERING UNDER SVETSNING

/ Med parametrarna **BÅGLÄNGDSKORRIGERING** och **DYNAMIK** kan svetsresultatet optimeras.



## / BÅGLÄNGDSKORRIGERING FÖR ATT ÄNDRA LJUSBÅGENS EGENSKAPER

- ⊖ kortare ljusbåge, lägre svettsspänning
- neutral ljusbåge
- ⊕ längre ljusbåge, högre svettsspänning

## / DYNAMIK FÖR ATT PÅVERKA KORTSLUTNINGSDYNAMIKEN VID DROPPÖVERGÅNGEN

- ⊖ hård och stabil ljusbåge
- neutral ljusbåge
- ⊕ mjukare ljusbåge med lite stänk

## / PULSKORRIGERING FÖR KORRIGERING AV PULSENERGIN VID PULSSVETSNING

- ⊖ lägre droppavsnörningskraft
- neutral droppavsnörningskraft
- ⊕ högre droppavsnörningskraft

# FUNKTIONER FÖR ENKEL HANTERING

## EASY JOBS HÄMTA PARAMETRAR SNABBT OCH ENKELT

För att det ska gå snabbt och enkelt att ställa in återkommande svetsarbeten, går det att spara två (TransSteel 2200) eller fem Easyjobs (TransSteel 2700, TransSteel 3000C Pulse, TransSteel 3500C). Med Up/Down-brännare kan man hämta enskilda EasyJobs.

## GASSPOLNINGS- FUNKTION

Efter en paus i svetarbetet, kan slangpaketet spolas igenom med skyddsgas, genom att trycka på knappen för gasspolning. På så sätt har du garanterat gasskydd redan vid tändning av ljusbågen.

## MANÖVERPANELS- LÅS

Med en kombination av knapptryckningar kan du låsa TransSteels manöverpanel. Det förhindrar oavsiktliga svetsparameterändringar. Till TransSteel 3000C Pulse och TransSteel 3500C finns det även nyckelbrytare som tillval.

## TRÅDINMATNING UTAN PROBLEM

Med en knapptryckning leds svetstråden automatiskt genom slangpaketet och brännaren utan att matarrullarna behöver öppnas. Ingen skyddsgas strömmar ut under tiden.



UPP TILL **5** EASY JOBS  
KAN HÄMTAS





/10

# TIG- SVETS- FUNKTIONER

## TIG-PULS- SVETSNING

TIG-pulssvetsning används framför allt vid svetsning i besvärliga lägen eller vid svetsning i mycket tunna material. Inställningsområdet för pulsfrekvensen är 1 Hz till 990 Hz.

## TAC- HÄFTFUNKTION

Med hjälp av en pulserande ström, sätts smältbadet i gungning. Det gör att de två smältbadet snabbt och enkelt flyter ihop till ett. Pulsningen underlättar processen, speciellt vid tunna material, då mindre värme tillförs än med en fast lägre ström.

- / Upp till 50 % tidsbesparing jämfört med konventionell häftning
- / Snabba häftsvetsar, utan att kanterna bränns bort
- / Nästan ingen anlöpningsfärg vid häftställena
- / Punktningsfunktion

Samma höga  
**SVETS-  
PRESTANDA**  
som med ett  
dedikerat  
TIG-svetsaggregat.



## KONTAKT-TÄNDNING

Den exakta kontakttändningen är jämbördig med en högfrekvenständning och bidrar till användarvänligheten.

## GASFÖRFLÖDESTID + GASEFTERFLÖDE

Beroende på inställd svetsström räknar TransSteel automatiskt ut den optimala gas efterflödestiden. Det optimerar gasskyddet för svets slutet och volframelektroden.

# MMA- SVETSFUNKTIONER

/11

## ANTI-STICK- FUNKTIONEN

FÖRHINDRAR ATT ELEKTRODEN FASTNAR

Vid en längre kortslutning kan ljusbågen slockna och elektroden fastna i smältbadet. Strömmen bryts då omedelbart.

Det gör att elektroden inte bränns sönder och att större svetsfel undviks.

## OPTIMALA TÄND- EGENSKAPER

/ Minskad vidhäftning  
/ Stabil ljusbåge

## HOT START- FUNKTION

VID TÄNDNING AV LJUSBÅGEN

För bättre tändegenskaper höjs tändströmmen under bråkdelen av en sekund.



## DYNAMIK

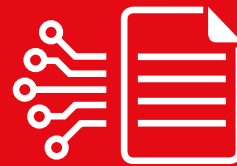
HÅRDARE ELLER MJUKARE  
LJUSBÅGE

Vid svetsning med basiska elektroder sker materialövergången som stora droppar. Vid låg ström (underbelastning) finns risken att en stor droppe kortsluter ljusbågen och elektroden fastnar. För att undvika detta ökas strömmen under bråkdelen av en sekund innan vidhäftningen sker. Elektroden bränns fri och vidhäftning förhindras.



# SVETSDATA- DOKUMENTATION

Inom stålkonstruktion är det särskilt viktigt att dokumentera svetsdata. Bärande stålstrukturer, serietillverkade produkter eller känsliga komponenter måste ofta kunna spåras ned till sista svetsparametern. Med tillvalet Easy Documentation erbjuder TransSteel\* nu möjligheten att registrera svetsdata på ett mycket enkelt sätt.



## USB- MINNES- EXPORTFUNKTION



På strömkällans baksida ansluts ett USB-minne (ingår i tillvalet Easy Documentation). Via det anslutna USB-minnet kan en csv-fil med svetsdata exporteras.

## EASY DOCUMENTATION- PARAMETERREGISTRERING



Följande parametrar registreras av Easy Documentation:

- / Strömkällans ID
- / Firmware-version
- / Serienummer
- / Process (Manual, Standard, Pulse, TIG, MMA)
- / Ström/spänning/trådmatning under huvudströmsfasen
- / Effekt ur momentanvärdet "IP" (Instantaneous Power) – energi/tid (under huvudströmsfasen)
- / Energi ur momentanvärdet "IE" (Instantaneous energy) över hela svetsningen
- / Motorström (under huvudströmsfasen)
- / Tidsstämpel hh:mm:ss vid tidpunkten för start av strömflödet
- / Räknare
- / Svetstid
- / Felnr vid svetsavbrott
- / Trådmatningshastighet, metrisk och imperiska enheter
- / Karakteristiknummer
- / Driftläge (2T, S2T, 4T, S4T, punktning, intervall, SynchroPulse)
- / Signatur per svetsfogsnummer
- / Mall för .csv-fil
- / Easy Job-nummer

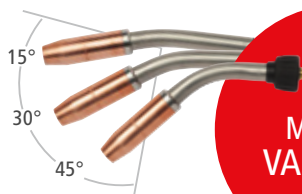
# SVETSBRÄNNARE MED **EXTRAFUNKTIONER** SOM KAN ANPASSAS INDIVIDUELLT

## **MULTILOCK**

ETT PATENTERAT GRÄNSSNITT

Med det patenterade gränssnittet MultiLock kan MIG/MAG-brännare\* anpassas individuellt efter de aktuella kraven. Det stora utbudet av brännarkroppar – med olika längder och vinklar – gör att även svåråtkomliga komponenter kan svetsas bekvämt. Om du är tveksam kan en flexibel brännarkropp vara det bästa alternativet.

/\* Standard- och Up/Down-brännare.



MultiLock:  
MER ÄN 30  
VARIANTER



/13

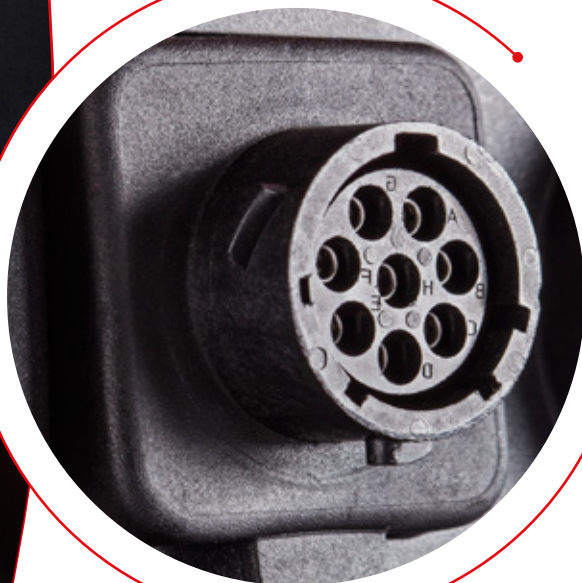
## **TIG** MULTI-CONNECTOR EXTRAFUNKTIONER FÖR MULTIPROCESS

TransSteel är äkta multiprocess-strömkällor med TIG-Multi Connector (TMC)-anslutning för TIG-brännare med extrafunktioner. Det gör det möjligt att använda Up/Down-brännare även vid TIG-svetsning.



## **FSC** FRONIUS SYSTEM CONNECTOR

Fronius System Connector (FSC) används som centralanslutning för alla medier. Det gör att du kan ansluta en mängd olika brännare.



# TILLVAL OCH TILLBEHÖR



## TOOL BOX 210/260/300 PRAKTISK VERKTYGSLÅDA

Tool Box 210 passar till TransSteel 2200, Tool Box 260 till TransSteel 2700 och Tool Box 300 till TransSteel 3000C Pulse och TransSteel 3500C.

## KYLARE FK 5000

TILLVAL TILL TRANSSTEEL 3000C PULSE  
OCH TRANSSTEEL 3500C

Kylkretsen utrustas som standard med kylmedel  
FCL10 och ett kylmedelsfilter (som tillval med Flow-  
temperatursensor).



## TU CAR 2- VAGN

Passar till TransSteel 2200  
(med podium som tillval för  
optimal arbetshöjd).



## TU CAR 4- VAGN

Passar till TransSteel  
2700, 3000C Pulse och  
3500C.

## TOOL CASE TRANSPORTLÅDA

Robust och mångsidig  
transportlåda till  
svetsaggregatet (TransSteel  
2200 med ToolCase 120)  
och/eller tillbehör.



FINNS I  
TRE  
STORLEKAR



## VIZOR AIR/3X



Den tillförlitliga  
fläkt-filtreringsenheten  
filtrerar bort upp till 99,8 %  
av de hälsofarliga partiklarna  
ur svetsarens andningsluft.

## FJÄRRKONTROLL TR 1300



# TEKNISKA DATA

	TransSteel 2200 MV			TransSteel 2700	TransSteel 2700 MV			TransSteel 3000 C Pulse	TransSteel 3500C
Nätspänning -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	3 x 380-460 V
Nätsäkring (trög)	16 A	20 A	15 A	16 A	30 A (USA)	16 A (EU)	25 A/16 A	35 A	35 A
Nättolerans	-20/+15			-10/+15 %	-10/+15 %			-10/+15 %	-10/+15 %
Maximal primäreffekt	5,98 kVA	3,48 kVA	2,40 kVA	8,66 kVA	6,75 kVA	5,10 kVA	8,66 kVA	11,8 kVA	15,87 kVA
<b>SVETSSTRÖMSINTERVALL</b>									
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
<b>SVETSSTRÖM</b>									
MIG/MAG									
10 min/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 %)
10 min/40 °C (104 °F) 100 % ED	150 A	105 A	80 A	170 A	170 A	145 A	170 A (vid 230 V) 185 A (vid > 380 V)	240 A	250 A
MMA									
10 min/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 %)
10 min/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									
10 min/40 °C (104 °F) 35 % ED	230 A	160 A	135 A	270 A	260 A	220 A	270 A (30 %)	300 A (40 %)	350 A (40 %)
10 min/40 °C (104 °F) 100 % ED	170 A	130 A	105 A	170 A	180 A	170 A	185 A (vid 230 V) 195 A (vid 380 V)	240 A	250 A
Tomgångsspänning	90 V			85 V	85 V			59 V	60 V
<b>UTGÅNGS-SPÄNNINGSOMRÅDE</b>									
MIG/MAG	14,5-24,5 V			14,5-27,5 V	14,5-25,0 V	14,5-27,5 V	14,5-29 V	14,5-31,5 V	
MMA	20,4-27,2 V			10,4-20,8 V	20,4-27,2 V	20,4-30,8 V	20,4-32,0 V	20,4-34,0 V	
TIG	10,4-19,2 V			20,4-30,8 V	10,4-20,4 V	10,4-20,8 V	10,4-22,0 V	10,4-24,0 V	
Skyddsklass	IP 23			IP 23	IP 23			IP 23	IP 23
Mått 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
Vikt	15,2 kg (33,5 lb)			30 kg (66,1 lb)	31,8 kg (70,1 lb)			36 kg (79,4 lb)	36 kg (79,4 lb)



**MER INFORMATION**  
om TransSteel hittar du här  
<https://www.fronius.com/transsteel>



**REGISTRERA  
DITT  
SVETSAGGREGAT**  
och få längre garanti  
<https://www.fronius.com/pw/product-registration>



/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

## TRE AFFÄROMRÅDEN, EN PASSION: TEKNOLOGI SOM SÄTTER STANDARDER.

Företaget som började som ett enmansföretag 1945 sätter nu tekniska standarder inom områdena svetsteknik, fotovoltaik och batteriladdning. I dag finns vi över hela världen med 4 760 medarbetare. Dessutom tydliggör 1 253 patent inom produktutveckling den innovativa andan i företaget. För oss innebär hållbar utveckling att värdera miljörelevanta och sociala aspekter lika högt som ekonomiska faktorer. Våra högt ställda krav på att vara innovationsledare har aldrig ändrats.

Axson Teknik är certifierade  
enl. ISO 9001:2015



# Axson

AXSON TEKNIK AB • S. Långebergsgatan 18 • 436 32 Askim • 031- 748 52 80

[www.axson.se](http://www.axson.se)

Medlem i

SVETS  
KOMMISSIONEN