



Trans Steel

Infinite applications
to unleash your
welding potential

2200C

2700C

3000C

3500C

La serie de fuentes de poder
multiprocesos



Steel Transfer
Technology



Multi-
process



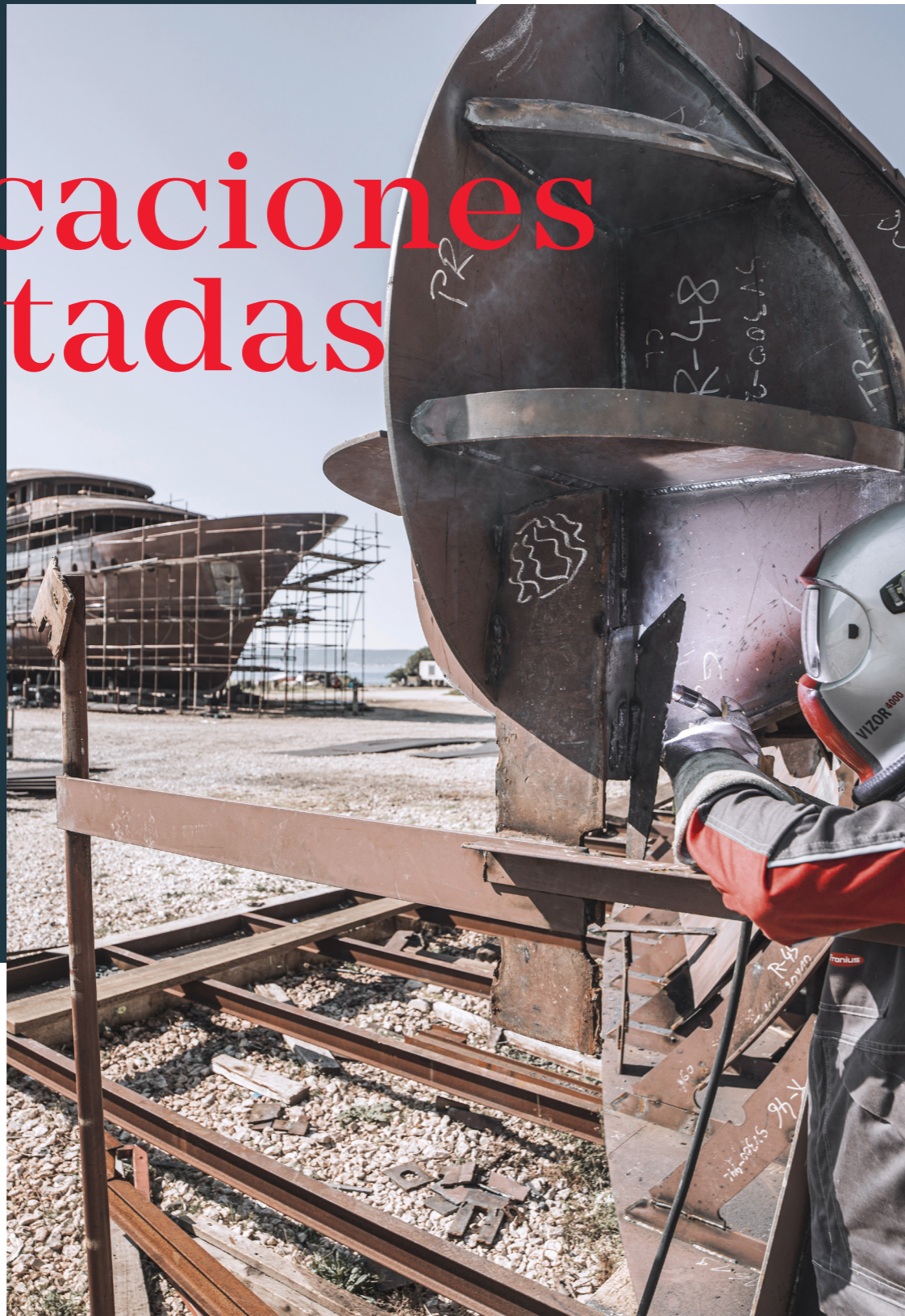
Pulse
Technology

Aplicaciones ilimitadas

Transsteel multiproceso.

Independientemente
Del proyecto de soldadura
– MIG/MAG, tig y electrodo
con un solo equipo.

Ya sea una obra de construcción o un taller, desde empresas agrícolas hasta de metalurgia, para ensamble, reparación o trabajos de mantenimiento, la serie TransSteel con capacidad multiprocesos domina los procesos de soldadura MIG/MAG, TIG y electrodo a nivel profesional.



TransSteel: las ventajas que le ofrece



Un equipo –
Para todas
Las aplicaciones
de soldadura
manual

Al incorporar la soldadura MIG/MAG, TIG y por electrodo en un solo equipo significa que ya no tendrá que comprar otras fuentes de poder. El rendimiento de soldadura del respectivo proceso no presenta ninguna diferencia frente a un equipo dedicado.



118 Características

- Alambres de acero, CrNi, AlMg, AlSi, de núcleo de metal, FCW rutilo, FCW básico y autoprotectidos
- 0.8 – 1.2 mm de diámetro de alambre
- Ocho mezclas de gas distintas



Listo para soldar
En tres pasos

El concepto de manejo intuitivo permite que los soldadores empiecen a trabajar directamente, sin necesidad de conocer el equipo con anterioridad. Todos los parámetros de soldadura importantes se pueden ver y ajustar desde el panel de control. Los únicos parámetros que deben seleccionarse antes de iniciar la soldadura son el gas, el diámetro del alambre y el espesor del material.



70% Menos
repetición del
trabajo, soldadura
un 30% más
rápida

Los arcos voltaicos de transición difíciles de controlar y con formación de proyecciones son cosa del pasado gracias a la función de pulso, y la reducción de la formación de proyecciones reduce la necesidad de repetir el trabajo hasta en un 70%. En comparación con el arco voltaico estándar, el arco voltaico pulsado permite velocidades de soldadura hasta un 30% más rápidas, principalmente para aplicaciones de aluminio y CrNi.

Para obtener más información, visite:
www.fronius.com/transsteel





Características especiales

● Inversor de polaridad

El inversor de polaridad permite invertir la polaridad en segundos al soldar alambres autoprotegidos.

● Multitensión

Los equipos transsteel 2200C y 2700C se pueden utilizar como variantes de multitensión, incluso en el rango de tensión de red más bajo.

● Interruptor con llave

Un adicional opcional para el TST 3000C PULSE Y TST 3500C.

Funciones

Funciones	TransSteel 2200C	TransSteel 2700C	TransSteel 3000C Pulse	TransSteel 3500C
Multiprocesos	✓	✓	✓	✓
Pulse			✓	
SynchroPulse			✓	
Tamaño del carrete de alambre	D 100 / D 200	D 200 / D 300	D 200 / D 300	D 200 / D 300
Velocidad de alambre	2R	4R	4R	4R
Inversor de polaridad	✓	✓	✓	✓
Enfriamiento	Refrigeración con gas	Refrigeración con gas	Refrigeración con gas / Refrigeración con agua (opcional)	Refrigeración con gas / Refrigeración con agua (opcional)
Easy Jobs	2	5	5	5
Documentación de datos			✓	✓
Operación de la red	Monofásica	Trifásica/monofásica	Trifásica	Trifásica
Multitensión	✓	✓		

La serie TransSteel



TransSteel 2200C



TransSteel 2700C



TransSteel 3500C



TransSteel 3000C Pulse



- Velocidades de soldadura más rápidas en materiales más espesos
- Menor generación de proyecciones de soldadura
- El arco voltaico pulsado también reduce la repetición del trabajo

Las funciones de la soldadura

MIG/MAG



Soldadura de pulso controlada y rápida

El nuevo TransSteel 3000C Pulse marca la llegada del arco voltaico pulsado a la serie TransSteel. La configuración se selecciona desde el menú principal y facilita controlar la soldadura en el rango de arco voltaico de transición.



Soldadura por puntos e intermitente deformación de material mínima

El modo por puntos le permite colocar puntos de soldadura en intervalos regulares. Como tiene total flexibilidad en el tiempo de pausa entre los intervalos, la soldadura por puntos es ideal para ejecutar el tacking del componente. La soldadura intermitente no solo produce un cordón con ondulación residual, el bajo nivel de aportación de calor reduce cualquier posibilidad de deformación del material al trabajar con láminas finas.



Steel Transfer Technology



- Steel es la característica universal para aplicaciones de soldadura rápidas y fáciles.
- Steel Root es la característica desarrollada específicamente para soldadura de posición de la raíz. Se caracteriza por presentar una capacidad de absorción de gaps particularmente fuerte, en otras palabras, la capacidad de llenar gaps amplios.
- Steel Dynamic es una característica con un arco voltaico especialmente fuerte y concentrado, lo que resulta en altas velocidades de soldadura y penetración profunda.
- Las características de PCS permiten una combinación de arcos voltaicos pulsados y de rociadura y evitan los efectos negativos del arco voltaico de transición; el resultado es una penetración profunda con formación de proyecciones mínima.

Operación de 4 Tiempos especial para lograr un arco voltaico más estable

La "operación de 4 tiempos especial" es particularmente adecuada para soldaduras en rangos de potencia más altos. En la operación de 4 tiempos especial, la soldadura inicia a una potencia más baja, lo que facilita la estabilización del arco voltaico.

SynchroPulse: Ondulación del cordón para aleaciones de aluminio

La opción "SynchroPulse" se recomienda para la soldadura de aleaciones de aluminio cuando se requiere la apariencia de cordón con ondulación residual. Este efecto se logra modificando la potencia de soldadura entre dos puntos de trabajo.



SynchroPulse funciona en el modo Standard Synergic y Pulse Synergic, pero solo en el TransSteel 3000C Pulse.



TIG

las funciones de la soldadura

Prácticamente la misma
soldadura de alto
rendimiento

que la fuente de corriente TIG
regular.



Soldadura
De pulso TIG

La soldadura de pulso TIG se utiliza principal-
mente para soldadura fuera de posición o
al soldar materiales especialmente finos. El
rango de configuración del pulso varía de 1 Hz
a 990 Hz.

Tiempo de flujo previo de
gas + postflujo de gas

TransSteel calcula automáticamente la
duración del tiempo postflujo de gas óptimo
según la corriente de soldadura configurada.
Esto mejora la protección de gas del cordón
de soldadura y el electrodo de tungsteno.

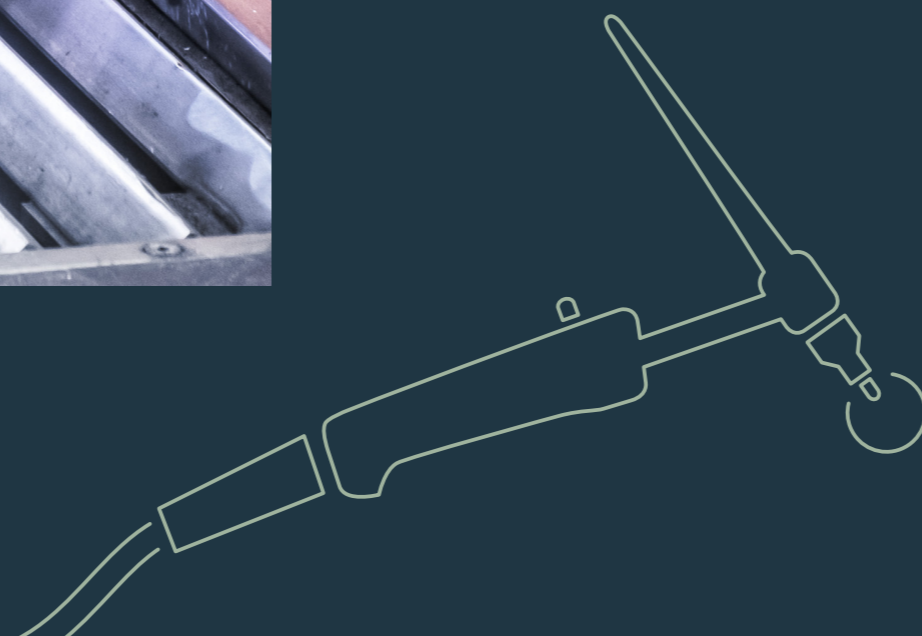
Cebado por contacto

El cebado por contacto altamente preciso
está a la par del cebado de alta frecuencia y
contribuye con la facilidad de uso.

Tac función de
tacking

El charco de soldadura está hecho para
oscilar mediante las corrientes de pulsado.
Esto facilita la adhesión de los
componentes y reduce el tiempo de tacking.
El arco voltaico pulsado facilita el proceso
con materiales muy finos, 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
- Función por puntos



Las funciones de la soldadura por

electrodo



Función Anti-Stick
evita que el electrodo se adhiera

Si ocurre un cortocircuito (que se pegue el electrodo durante la soldadura por electrodo), el proceso de soldadura se interrumpe después de 1.5 segundos. Esto evita que el electrodo se queme o fallas graves en el cordón de soldadura.



Muy buen comportamiento de cebado

El TP150/180 es perfecto para la soldadura manual eléctrica:

- Menor adhesión
- Arco voltaico estable

Dinámica

Evita el pegado con corrientes bajas

Si se sueldan electrodos alcalinos con transferencia de material de gota gruesa a baja corriente (subcarga), existe el riesgo de adhesión. Para evitarlo, se aplica más corriente por fracciones de segundo justo antes de adherir. El electrodo se quema libre, evitando la adhesión.

Función

Hot Start

Al cebar el arco voltaico

La corriente se incrementa por una fracción de segundo durante la ignición para que el electrodo se encienda con más facilidad y alcance la penetración deseada más rápido.

Funciones

para facilidad
de operación



Correcciones Durante la Soldadura



Los parámetros de soldadura para la corrección de la longitud de arco voltaico y la dinámica se pueden utilizar para optimizar el resultado de la soldadura.

[Easy Jobs](#) vea los [parámetros de soldadura de forma rápida y fácil](#)

Establezca tareas de soldadura recurrentes de forma rápida y sencilla.

hasta **5** [Easy Jobs](#) disponibles

Corrección de la longitud de arco voltaico

para modificar la característica del arco voltaico.

Corrección del pulso

para corregir la energía de pulso de los arcos voltaicos pulsados.

Enhebrado de alambre más fácil

El alambre de soldadura se suministra automáticamente a través del juego de cables y la antorcha de soldadura con solo presionar un botón, sin tener que abrir los rodillos de avance. No se escapa el gas protector.

Función test de gas

Si no se ha utilizado durante un cierto tiempo, el juego de cables se puede llenar con gas protector presionando el botón test de gas. Así, el gas protector estará en posición cuando se cebe el arco voltaico.

Bloqueo del panel de control

El panel de control del TransSteel puede bloquearse mediante una combinación de teclas.

Dinámica

para influir en la dinámica de cortocircuito al momento de la transición desprendimiento de gota.

datos de soldadura



Easy Dokumentation grabación de los parámetros de soldadura

La documentación de datos de soldadura es esencial, principalmente en la construcción de acero. Las estructuras de acero sometidas a carga, los productos elaborados en masa o componentes sensibles a menudo deben rastrearse hasta los parámetros de soldadura finales. La opción Easy Documentation permite que el TransSteel grabe los datos de soldadura con facilidad.

Easy Documentation graba los siguientes parámetros de soldadura:

- ID de la fuente de poder
- Versión de firmware
- Número de serie
- Proceso (manual, estándar, pulso, TIG, por electrodo)
- Corriente / voltaje / velocidad de alambre en la fase de proceso principal



TIG Multi-Connector funciones adicionales para los multiprocesos

El TransSteel es una fuente de poder verdaderamente multiprocesos, así que también ofrece una conexión para antorchas TIG con funciones adicionales: TIG Multi Connector (TMC). Esto permite utilizar las antorchas de soldadura Arriba/Abajo también en la soldadura TIG.



Función de exportación a memoria USB

Puede conectar una memoria USB en la parte posterior del equipo (la memoria está incluida como parte del alcance del suministro con la opción Easy Documentation). La memoria se puede utilizar para exportar un archivo CSV que incluya los datos de soldadura.



FSC Fronius System Connector

Fronius System Connector (FSC) es la conexión central para todos los medios, y permite conectar una variedad de antorchas de soldadura distintas.



MultiLock la interfaz patentada

La interfaz MultiLock patentada le permite configurar la antorcha MIG/MAG según la tarea a realizar. La amplia gama de cuellos antorcha, en términos de longitudes y ángulos, permite que incluso los componentes de difícil acceso se puedan soldar sin ningún problema. En caso de duda, la mejor alternativa es un cuello antorcha flexible.

* Antorchas de soldadura estándar y Arriba/Abajo.

Soldadura sostenible

Un dispositivo, todas las aplicaciones de soldadura manual

Combinar la soldadura MIG/MAG, TIG y por electrodo en un dispositivo nos permite reducir consistentemente el uso de recursos, ya que se elimina la necesidad de comprar múltiples fuentes de poder. Las fuentes de poder multiprocesos ahorran espacio y peso, y no solo durante el transporte. Por último, pero no menos importante, se requieren menos recursos gracias a la larga vida útil de nuestros dispositivos, como lo demuestra el consumo de componentes y repuestos.



Eficiencia

La serie TransSteel ofrece un nivel de rendimiento de al menos el 85%, lo que significa que la mayor parte de la energía de la red se convierte sin pérdida de energía para el arco voltaico.



Tecnología inverter

La tecnología Inverter reduce el consumo de corriente, mientras genera la misma potencia de salida y, en consecuencia, reduce los costos de energía.

Información técnica

	TransSteel 2200C MV			TransSteel 2700C	TransSteel 2700C MV			TransSteel 3000 C Pulse	TransSteel 3500C
Tensión de red -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
Fusible de red (retardado)	16 A	20 A	15 A	16 A	30 A (US)	16 A (EU)	25 A / 16 A	35 A	35 A
Tolerancia de la red	-20/+15			-10/+15%	-10/+15%			-10/+15%	-10/+15%
Máxima potencia primaria	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
Rango de corriente de soldadura									
Soldadura 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
Corriente de soldadura									
Soldadura 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
Circuito de voltaje abierto	90 V			85 V	85 V			59 V	60 V
Rango de tensión de salida									
Soldadura 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
Grado de protección	IP 23			IP 23	IP 23			IP 23	IP 23
Dimensiones l x a x alt.	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
Peso	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)

Extienda su garantía

Registre su fuente de poder

y extienda su garantía

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

