



Trans Steel

3500

4000 Pulse

5000

5000 Pulse

Vitesse de fabrication élevée et vaste
gamme d'utilisations

Infinite applications
to unleash your
welding potential



Possibilités d'utilisation infinies

Avec près de 170 caractéristiques optimisées, la série TransSteel présente les particularités demandées dans la construction métallique lourde.

Le système de soudage reste polyvalent : rien que dans la variante avec la fonction pulsée, le TransSteel facilite les utilisations avec de l'aluminium et de l'acier inoxydable. Les petites et moyennes entreprises peuvent tirer profit de cette variété de matériaux, car un seul appareil couvre parfaitement un large éventail d'applications. Garder une vue d'ensemble : telle est notre philosophie. Par conséquent, la palette de fonctions du TransSteel se résume délibérément à l'essentiel dans tous les domaines. Nous appliquons cette philosophie autant que nécessaire, avec la plus grande clarté et la plus grande simplicité de manipulation possible.



TransSteel – Vos avantages



40 % de facteur de marche



168 caractéristiques



Prêt pour le soudage en trois étapes



70 % de retouches en moins, soudage 30 % plus rapide

Quatre minutes de soudage continu pour une puissance de sortie maximale : cela signifie une minute supplémentaire de productivité que la moyenne dans cette plage de puissance.

- Acier, CrNi, AlMg, AlSi, fil fourré métallique, rutile FCW, Basic FCW, fil fourré sans gaz
- Diamètre de fil 0,8 – 1,6 mm
- Huit mélanges gazeux

Le principe de fonctionnement intuitif permet aux soudeurs une mise en service immédiate, sans connaissance préalable de l'appareil. Tous les paramètres importants sont visibles et réglables sur l'avant de l'appareil. Il suffit de choisir le gaz, le diamètre de fil et l'épaisseur du matériau pour que l'appareil soit prêt à souder.

La fonction de soudage pulsé (Pulse) permet d'éviter de passer par l'arc globulaire, qui est difficile à contrôler et qui génère beaucoup de projections. De plus, la faible formation de projections réduit les retouches jusqu'à 70 %. Comparé à l'arc électrique standard, l'arc pulsé permet d'atteindre des vitesses de soudage jusqu'à 30 % plus élevées, notamment pour les applications aluminium et CrNi.

Vous trouverez plus d'informations sur :
www.fronius.com/TransSteel





La série TransSteel



TransSteel
3500



TransSteel
4000 Pulse



TransSteel
5000



TransSteel
5000 Pulse

Fonctions	TransSteel 3500	TransSteel 4000 Pulse	TransSteel 5000	TransSteel 5000 Pulse
Pulse		✓		✓
SynchroPulse		✓		✓
Documentation des données	✓	✓	✓	✓
Alimentation par le réseau	Triphasé	Triphasé	Triphasé	Triphasé
Refroidissement	Refroidissement par eau/ refroidissement par gaz	Refroidissement par eau/ refroidissement par gaz	Refroidissement par eau/ refroidissement par gaz	Refroidissement par eau/ refroidissement par gaz
Dévidoir	4R	4R	4R	4R
Easy Jobs	5	5	5	5



Verrouillage du panneau de commande

Une combinaison de touches permet de verrouiller le panneau de commande du TransSteel, ce qui empêche toute modification involontaire des paramètres de soudage. Un commutateur à clé est également disponible en option sur tous les panneaux de commande de la série TransSteel (hormis les TransSteel 2200c et 2700c).

Easy Jobs

Afin de réaliser facilement et rapidement les tâches de soudage récurrentes, il suffit d'enregistrer cinq paramétrages spécifiques, appelés easyjobs. Une pression sur la touche suffit à consulter les paramètres de soudage souhaités.



Les fonctions de soudage

MIG/MAG



Soudage pulsé contrôlé et rapide

Avec les nouveaux TransSteel 4000 Pulse et TransSteel 5000 Pulse, l'arc pulsé intègre désormais également la série d'appareils TransSteel. L'équipement de base permet ainsi un soudage contrôlé au niveau de l'arc globulaire ainsi qu'un meilleur soudage de l'aluminium.

SynchroPulse vagues de soudure pour alliages d'aluminium

Nous recommandons l'emploi de l'option « SynchroPulse » pour l'assemblage par soudage d'alliages d'aluminium dont le visuel souhaité doit se présenter sous forme de vagues de soudure. Cet effet est obtenu en utilisant la puissance de soudage qui change constamment d'un point de travail à un autre.



SynchroPulse fonctionne en mode Standard Synergic et Pulse Synergic, mais uniquement sur les TransSteel 4000 et 5000 Pulse.



Soudage par points et par intervalles à faible déformation de matériaux

Il est possible de réaliser des points de soudure réguliers à l'aide du mode de soudage par points. Le temps de pause entre les intervalles peut être choisi librement et est donc idéal pour le pointage des pièces à souder. Le soudage par intervalle donne un aspect de vagues à la soudure, et le faible apport d'énergie réduit la déformation possible des matériaux sur les tôles fines.

Mode 4 temps spécial pour un arc électrique plus stable

Le Mode 4 temps spécial se prête particulièrement bien au soudage de matériaux dans les plages de puissance élevées. Dans le mode 4 temps spécial, le début du soudage s'effectue à plus faible puissance, ce qui permet de stabiliser plus facilement l'arc électrique.



Steel Transfer technology

Steel est la caractéristique universelle pour les applications de soudage simples et rapides.

Steel root est la seule caractéristique conçue pour les passes de fond. elle se distingue par une capacité à combler les jeux, notamment lorsque l'écartement des joints est important.

Steel dynamic est une caractéristique avec un arc électrique particulièrement ferme et concentré. le résultat : des vitesses de soudage élevées et une pénétration importante.

Les caractéristiques **PCS** permettent de combiner arc pulsé et pulvérisation axiale tout en évitant les effets négatifs de l'arc globulaire. Il en résulte une pénétration profonde pour une formation minimale de projections.



Corrections en mode soudage

Les paramètres de correction de la longueur d'arc et dynamique permettent une optimisation supplémentaire du résultat de soudage.

Correction arc pulsé

Pour corriger l'énergie d'impulsion en cas d'arc électrique pulsé

- Force de détachement de la goutte plus faible
- Force de détachement de la goutte neutre
- Force de détachement de la goutte plus élevée

Dynamique

Pour influencer la dynamique de court-circuit au moment du transfert de goutte

- Arc électrique ferme et stable
- Arc électrique neutre
- Arc électrique plus doux et à plus faibles projections

Correction de la longueur d'arc électrique

Pour modifier les caractéristiques d'arc électrique

- Arc électrique plus court, réduction de la tension de soudage
- Arc électrique neutre
- Arc électrique plus long, augmentation de la tension de soudage



Soudage durable

Un appareil pour toutes les applications de soudage MIG/MAG manuelles

Très fiable, le TransSteel Synergic est garanti à long terme, aussi bien lors du soudage que pendant son cycle de vie complet. Avec près de 170 caractéristiques optimisées, il offre un accès à d'innombrables applications MIG/MAG avec les matériaux les plus divers. De plus, il s'agit d'un appareil dont la durée de vie est très élevée et pouvant être réparé. Cela permet d'économiser toutes formes de ressources, que ce soit des composants ou encore des pièces de rechange. TransSteel Synergic : un investissement durable sans compromis.

Efficacité

Les générateurs TransSteel disposent d'environ 85 % d'efficacité minimale sans interruption. Cela signifie que la plus grande partie de la puissance tirée du réseau est transformée sans perte en énergie d'arc électrique.

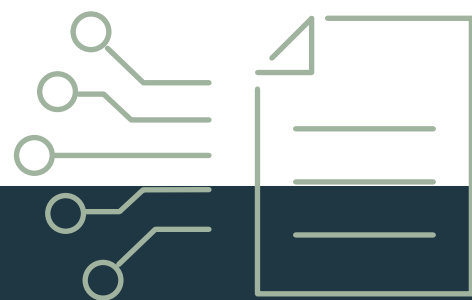


Technologie onduleur

La technologie Inverter garantit une puissance absorbée plus faible pour une puissance de sortie identique et réduit ainsi les coûts de la consommation électrique.



données numériques de soudage



La documentation des données numériques de soudage est essentielle, en particulier dans le domaine de la construction métallique. Les structures porteuses en acier, les produits de série ou les composants sensibles doivent souvent pouvoir être tracés jusqu'au dernier paramètre de soudage. Avec l'option Easy Documentation, les TransSteel* permettent d'enregistrer les données numériques de soudage de la manière la plus simple qui soit.



Easy Documentation enregistrement des paramètres

- Les paramètres suivants sont enregistrés avec Easy Documentation :
- ID des sources de courant
- Numéro de micrologiciel
- Numéro de série
- Mode opératoire (Manual, Standard, Pulse, TIG, MMA)
- Courant / tension / vitesse d'avance du fil dans la phase de process principale ...



Clé USB fonction export

Une clé USB peut être raccordée à l'arrière de l'appareil (contenu dans la livraison pour l'option Easy Documentation). Un fichier CSV avec les données numériques de soudage peut être exporté via la clé USB connectée.



Torche de soudage avec fonctions supplémentaires

Adaptable individuellement



MultiLock l'interface brevetée

Avec l'interface brevetée MultiLock, il est possible d'adapter les torches de soudage MIG/MAG* aux exigences respectives. La grande diversité de cols de cygne (en matière de courbure et de longueur) permet de souder facilement les pièces difficilement accessibles. En cas de doute, un col de cygne plus flexible reste la meilleure solution.

*Torches de soudage Standard et Up/Down.



FSC Fronius System Connector

Le Fronius System Connector (FSC) sert de connecteur central pour tous les composants. Il est donc possible de raccorder un grand nombre de torches de soudage différentes.



Caractéristiques techniques

	TransSteel 3500	TransSteel 3500 MV	TransSteel 4000 Pulse	TransSteel 4000 Pulse MV	TransSteel 5000/5000 Pulse	TransSteel 5000/5000 Pulse MV
Tension du secteur	3 x 380 V - 460 V	3 x 200 V 400 V	3 x 380 V - 460 V	3 x 200 V 230 V 400 V 460 V	3 x 380 V	3 x 200 V 230 V 400 V 460 V
Protection par fusibles du réseau (retardé)	35 A	35 A	35 A	35 A	35 A	63 A 35 A
Tolérance réseau	-10 / +15%	-10 / +15%	-10 / +15%	-10 / +15%	-10 / +15%	-10 / +15%
Puissance apparente max	15,67 kVA	13,18 kVA 12,96 kVA	20,42 kVA	16,22 kVA 15,96 kVA	28,36 kVA	23,08 kVA 22,49 kVA
Plage d'intensité De soudage MIG/MAG	10 – 350 A	10 – 350 A	10 – 400 A	10 – 400 A	10 – 500 A	10 – 500 A
Intensité de soudage MIG/MAG						
10min/40°C (104°F) 40% ED	350 A	350 A	400 A	400 A	500 A	500 A
10min/40°C (104°F) 100% ED	250 A	250 A	340 A	340 A	360 A	360 A
Tension à vide	60 V	50 V	65 V	57 V	65 V	57 V
Plage de tension de sortie MIG/MAG	14,5 – 31,5 V	14,5 – 31,5 V	14,5 – 34 V	14,5 – 34 V	14,3 – 39 V	14,3 – 39 V
Indice de protection	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Dimensions L x l x H	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	747 x 300 x 497 mm 29.4 x 11.8 x 19.6 in
Poids	29 kg (63.5 lb)	37,3 kg (82 lb)	32,5 kg (71.65 lb)	37,3 kg (82 lb)	32,5 kg (71.65 lb)	43,6 kg (96.1 lb)

Prolongation de la garantie

Enregistrez votre système de soudage

et prolongez votre garantie
<https://www.fronius.com/pw/product-registration>



Des informations complémentaires

sur le TransSteel sont disponibles ici
<https://www.fronius.com/TransSteel>

Fronius Canada Ltd.
 2875 Argentia Road, Units 4,5 & 6
 Mississauga, ON L5N 8G6
 Canada
 T +1 905 288-21 00
 F +1 905 288-21 01
sales.canada@fronius.com
www.fronius.ca

Fronius Suisse SA
 Oberglattestrasse 11
 8153 Rümlang
 Suisse
 T 0848 FRONIUS (37 66 487)
 F 0800 FRONIUS (37 66 487)
sales.switzerland@fronius.com
www.fronius.ch

Fronius France
 ZAC du Moulin
 8 rue du Meunier – BP 14061
 95723 Roissy CDG Cedex
 France
 T +33 1 39 33 12 12
 F +33 1 39 33 12 34
contact.france@fronius.com
www.fronius.fr

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