

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



# TRANSTIG 170/210

MAYOR RANGO DE FUNCIONES  
DISEÑO COMPACTO

# MAYOR DURACIÓN DE CICLO DE TRABAJO CORDONES DE SOLDADURA MÁS LARGOS

¿CUÁLES SON LAS EXIGENCIAS DE LOS SOLDADORES DE TODO EL MUNDO RESPECTO A LOS SISTEMAS DE SOLDADURA TIG PROFESIONALES? ¿CÓMO DEBE PLANTEARSE EN TÉRMINOS DE FUNCIONALIDAD Y MANEJO?

Durante el desarrollo de TransTig 170/210, nos centramos por completo en el beneficio del cliente. Las necesidades son claras: se requiere un arco voltaico estable sin concesiones. El aumento de la frecuencia de funcionamiento de la Inverter Technology hace posible esta estabilidad, gracias a un preciso control. Esta tecnología de procesos optimizada también garantiza la máxima eficiencia durante el ciclo de trabajo, en la potencia de salida y en el suministro de tensión de red. Además, una mayor eficiencia permite disfrutar mucho más de la soldadura.

¿Cuál es tu reto de soldadura?

Let's get connected.



# SOLDADURA TIG EFICIENTE

## GRACIAS A LA INVERTER TECHNOLOGY

/3

**40% MÁS DE DURACIÓN DEL CICLO DE TRABAJO**

**40% C. T.**

Cuatro minutos de soldadura sin interrupción, a 170 o 210 amperios, un minuto más de media que la competencia.

**30% MÁS DE TOLERANCIA DE LA RED CON LA MÁXIMA POTENCIA DE SALIDA**

**30%**

La Inverter Technology permite compensar las fluctuaciones de tensión o una tensión de entrada demasiado baja de manera óptima, garantizando siempre la máxima potencia de salida. Esto supone una enorme ventaja, especialmente en redes de corriente con poca seguridad.

**96 V – 265 V SUMINISTRO DE TENSIÓN DE RED**



El amplio ancho de banda de la fuente de suministro hace que la TransTig 170/210 sea compatible con casi cualquier red en todo el mundo. Esto la convierte en un auténtico dispositivo multitensión.

## ASPECTOS DESTACADOS

**9,8 KG**

/ Actualizaciones mediante USB

/ Compatible con generadores

/ Uso de mandos a distancia

**MULTITENSIÓN**



**IP23**

/ Cebado de alta frecuencia

/ 40% más de duración del ciclo de trabajo con la potencia máxima de salida

**ANTORCHA TIG**

Compatible con LED



## GREEN THINKING

### CIRCUITO PROTECTOR DE 400 V

El circuito protector de 400 V evita daños si el dispositivo se conecta a un suministro de tensión demasiado alto.

### TIME-SHUT-DOWN/ MODO DE ESPERA

Después de un periodo definido de tiempo, la etapa de potencia se apaga. El dispositivo entra en modo de espera para reducir el consumo de energía al mínimo durante este tiempo.

### PFC – POWER FACTOR CORRECTION

La Power Factor Correction asegura un consumo de corriente sinusoidal y, por lo tanto, utiliza la potencia disponible de manera efectiva: solo se extrae de la red la cantidad de energía necesaria. Además del ahorro de energía, esto se traduce en cables de alimentación de red más largos, una mayor compatibilidad con los generadores y mayores corrientes de soldadura, sin que se dispare el interruptor.

### BAJO CONSUMO DE POTENCIA

Gracias a un diseño mejorado de la etapa de potencia y a la tecnología Power Factor Correction, la TransTig 170/210 funciona con hasta un 40% menos de potencia de entrada que otros dispositivos parecidos de la competencia, y esto con la misma potencia de salida.

# LA TRANSTIG 170/210



### CON FILTRO DE SERIE

/ Casi sin excepción, nuestros dispositivos están equipados con un filtro de polvo y suciedad reutilizable, que mantiene limpios los componentes del interior de los equipos.





**DIGITAL RESONANT  
INTELLIGENCE**

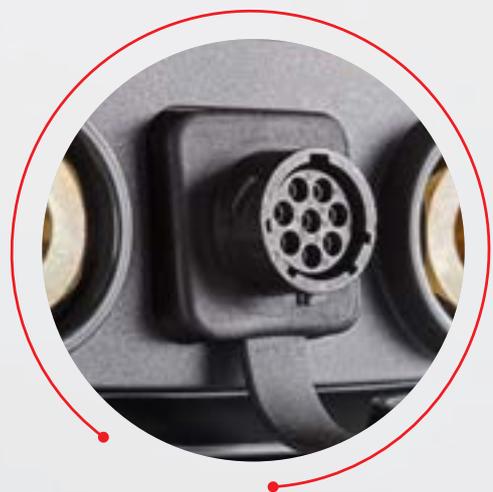
## INTELIGENCIA RESONANTE

La inteligencia resonante digital reacciona de forma óptima a las fluctuaciones de tensión y garantiza así un arco voltaico estable.



### FPP - FRONIUS POWER PLUG

/ El cable de red o la clavija para la red pueden cambiarse de manera rápida y sencilla (según su lugar de uso) gracias a un conector bloqueable e impermeable que se encuentra en la parte posterior de la fuente de potencia.



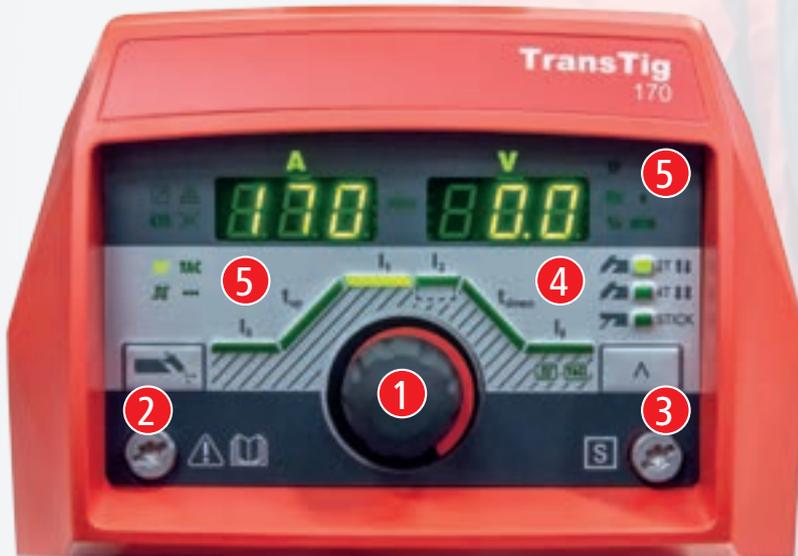
### TMC – TIG MULTICONECTOR

/ La conexión universal de los dispositivos periféricos, como las antorchas de soldadura con funciones especiales (Up/Down, potenciómetros) o los mandos a distancia, ofrece ventajas transversales para el usuario.

### CARCARA DE PLÁSTICO RESISTENTE Y SOPORTE FUNCIONAL

/ El soporte funcional es el elemento central del diseño de la fuente de potencia. Mantiene todos los componentes en su lugar. Al igual que la carcasa, está hecho de plástico resistente y testado para soportar cargas mecánicas muy por encima de los estándares. Así, se garantiza la mayor resistencia y el menor peso posible.

# EL CONCEPTO DE MANEJO



- 1** BOTÓN PULSADOR O ROTATORIO  
Para ajustar los parámetros de soldadura más importantes en la curva de función
- 2** BOTÓN DE PRUEBA DE GAS  
Para comprobar el flujo de gas y para purgar el juego de cables después de una larga parada
- 3** BOTÓN DE AJUSTE  
Para procedimiento de soldadura, 2 tiempos, 4 tiempos y modo electrodo
- 4** INDICACIÓN DEL ESTADO DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA  
Para funcionamiento de 2 tiempos, 4 tiempos y modo de electrodos
- 5** INDICACIÓN DEL ESTADO  
Funcionamiento con mando a distancia, sobrecarga de electrodos, modo CEL, modo activador off, HF, TAC, modo de soldadura por puntos, modo de arco pulsado



## FUNCIONALIDAD

/ Uso sencillo del botón pulsador o rotatorio para ajustar rápidamente los parámetros de soldadura

## SEGURIDAD

/ Área de operación protegida en el dispositivo

## AJUSTE PERSONALIZADO

/ Múltiples opciones de ajuste en el menú



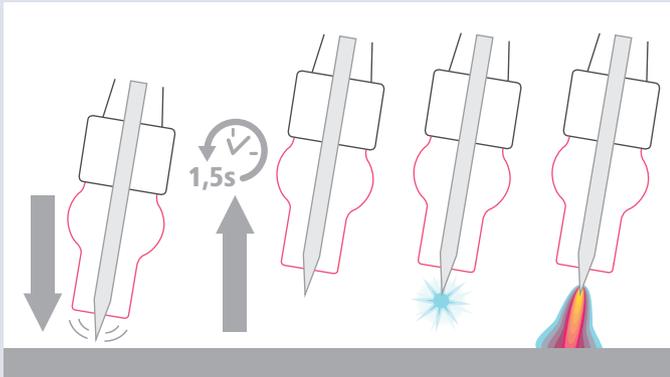
# TIG

## FUNCIONES DE SOLDADURA

### TOUCH HF

CEBADO DE ALTA FRECUENCIA

Si, por ejemplo, el acceso limitado a los componentes requiere el uso de antorchas de soldadura sin botón, se utiliza el cebado de alta frecuencia Touch HF: la máquina detecta cuando se toca la pieza de trabajo y enciende el arco voltaico (cuando haya transcurrido un periodo de tiempo concreto) precisamente en el punto deseado.



### CONTROL DE GAS/PURGA DE GAS

Ajuste y comprobación del flujo de gas óptimo sin encender el arco voltaico o para purgar el juego de cables de la antorcha después de largas paradas.

### PTD - PULSADO / PANTALLA TAC

CURVA DE FUNCIÓN

Con esta función, la curva de función se puede ampliar en el panel de control con dos parámetros de soldadura adicionales "Impulso" y "TAC".

### ANTORCHA DE SOLDADURA UP/DOWN (UD)

MANEJO

La corriente de soldadura también puede modificarse de forma continua durante el proceso de soldadura mediante un botón en el asa de la antorcha de soldadura.

### TIEMPO DE FLUJO PREVIO DE GAS / POSTFLUJO DE GAS

AUTOMÁTICO Y MANUAL

Según la corriente de soldadura ajustada, TransTig calcula la duración del tiempo de postflujo de gas automáticamente. Esto hace que mejore la protección de gas del extremo del cordón de soldadura y el electrodo de tungsteno.

### MODO DE DISPARO DESACTIVADO

DESCONEXIÓN AUTOMÁTICA

Al finalizar el proceso de soldadura, la corriente de soldadura se desconecta automáticamente después de un cambio específico de la longitud de arco voltaico.

### TAC – FUNCIÓN DE GRAPADO DE FIJACIÓN / TIG PULSADO

GRAPADO DE COMPONENTES

Las corrientes de pulsado provocan oscilaciones en el baño de fusión. Esto facilita el grapado de los componentes y acorta la duración. El arco voltaico pulsado facilita el proceso para materiales muy finos, ya que se emplea menos temperatura en las fases con menos corriente.

- / Ahorro de hasta un 50% de tiempo para el usuario en comparación con el grapado tradicional
- / Puntos rápidos de grapado sin quemar los bordes
- / Mínimo tono de coloración en las zonas de grapado
- / TAC puede usarse al mismo tiempo que la función de puntos para lograr el mismo tamaño de los puntos de grapado

### SOLDADURA POR PUNTOS E INTERMITENTE

UNIONES SOLDADAS REPETITIVAS

Con el modo de soldadura por puntos, los puntos de soldadura se pueden situar en intervalos regulares. Si se utiliza además el intervalo de pausa, se puede continuar como soldadura intermitente.



## CORRIENTE DE DESCENSO I<sub>2</sub>

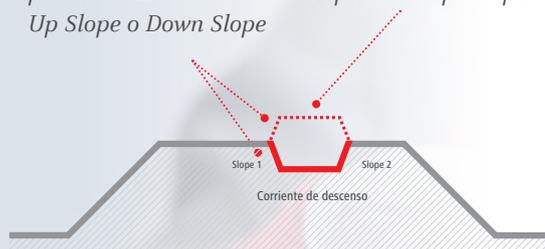
CEBADO DE ALTA FRECUENCIA

La corriente de descenso solo se utiliza para la soldadura TIG de 4 tiempos. Permite al soldador reducir o aumentar la corriente principal como desee durante el proceso de soldadura.

- 1 Posibilidad de establecer un tiempo de pendiente para el descenso de la corriente
  - ✓ *al cambiar el material de aporte durante la soldadura*
- 2 La corriente de descenso puede ajustarse hasta al 200% con respecto a la principal
  - ✓ *si, por ejemplo, se debe soldar por encima de un punto de fijación de soldadura*

*Según la corriente de descenso ajustada puede utilizarse un Up Slope o Down Slope*

*Corriente de descenso de hasta 200 % con respecto a la principal*



# ELECTRODO

## FUNCIONES DE SOLDADURA





## ENCENDIDO PERFECTO

/ Sin pegado  
/ Sin rotura del arco voltaico

## SOLDADURA DE ELECTRODO POR ARCO PULSADO

MODO DE ARCO PULSADO UNIVERSAL

El modo de arco pulsado por electrodo permite mejores propiedades de soldadura en posiciones forzadas, así como una mayor capacidad de absorción de gaps. Es más adecuado para la soldadura vertical ascendente.

## ANTI-STICK

Si se produce un cortocircuito (se pega el electrodo durante la soldadura por electrodo), la fuente de potencia se desconecta inmediatamente. Esto evita un quemado de los electrodos o defectos en el cordón de soldadura.

## DINÁMICA

Si se sueldan electrodos alcalinos con una transferencia de material en gotas grandes y con una corriente baja (por debajo de su carga nominal), existe riesgo de que se queden pegados. Para evitar que esto suceda, se suministra más corriente durante unas fracciones de segundo, justo antes de que esto ocurra. Así, el electrodo se quema libremente y no se pega.

## FUNCIÓN HOT-START

DURANTE EL CEBADO DEL ARCO VOLTAICO

Para facilitar la ignición del electrodo, se aumenta la corriente durante una fracción de segundo en el sistema de soldadura.

## ELECTRODOS CELULÓSICOS

Curva característica óptima para la soldadura de electrodos celulósicos. Para ello se necesita una potencia de salida más alta.

## SOLDADURA DE ELECTRODOS POR ARCO PULSADO

/ Debido a la apariencia de escamas finas en el cordón, el modo de arco pulsado de electrodos también es adecuado para los cordones visibles.



## DATOS TÉCNICOS TRANSTIG 170/210

	TRANSTIG 170/EF TRANSTIG 170/NP	TRANSTIG 170/MV/B TRANSTIG 170/MV/NP	
Tensión de red U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Tolerancia de la red	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Frecuencia de red	50/60 Hz		
Fusible de red (de acción lenta)	16 A	20 A	16 A
Máxima potencia primaria (100 % C.C.)	2,7 kVA (140 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	2,7 kVA (140 A TIG)
Cos phi	0,99		
Corriente de soldadura TIG	10 min/40 °C, U1 = 230 V		
40 % ED	170 A	140 A	170 A
60 % ED	155 A	120 A	155 A
100 % ED	140 A	100 A	140 A
Electrodo de corriente de soldadura	10 min/40 °C, U1 = 230 V		
40 % ED	150 A	100 A	150 A
60 % ED	120 A	90 A	120 A
100 % ED	110 A	80 A	110 A
Tensión de marcha sin carga (impulso) TIG	35 V		
Tensión de marcha sin carga (impulso) electrodo	97 V		
Área de tensión de salida TIG	10,4 – 16,8 V		
Área de tensión de salida electrodo	20,4 – 26,0 V		
Tipo de protección	IP 23		
Dimensiones (altura x anchura x profundidad)	435 x 160 x 310 mm		
Peso	9,8 kg		9,9 kg
Certificados de conformidad	CE		CE/CSA
Símbolos de seguridad	S		

	TRANSTIG 210/EF TRANSTIG 210/NP	TRANSTIG 210/MV/B TRANSTIG 210/MV/NP	
Tensión de red U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Tolerancia de la red	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Frecuencia de red	50/60 Hz		
Fusible de red (de acción lenta)	16 A	20 A	16 A
Potencia primaria máxima (100 % C.C.)	3,1 kVA (160 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	3,1 kVA (160 A TIG)
Cos phi	0,99		
Corriente de soldadura TIG	10 min/40 °C, U1 = 230 V		
40 % ED	210 A	170 A	210 A
60 % ED	185 A	130 A	185 A
100 % ED	160 A	100 A	160 A
Electrodo de corriente de soldadura	10 min/40 °C, U1 = 230 V		
40 % ED	180 A	120 A	180 A
60 % ED	150 A	100 A	150 A
100 % ED	120 A	90 A	120 A
Tensión de marcha sin carga (impulso) TIG	35 V		
Tensión de marcha sin carga (impulso) electrodo	97 V		
Área de tensión de salida TIG	10,4 – 18,4 V		
Área de tensión de salida electrodo	20,4 – 27,2 V		
Tipo de protección	IP 23		
Dimensiones (altura x anchura x profundidad)	435 x 160 x 310 mm		
Peso	9,8 kg		9,9 kg
Certificados de conformidad	CE		CE/CSA
Símbolos de seguridad	S		



**ENCONTRARÁ  
MÁS INFORMACIÓN**

sobre Transtig 170/210 aquí

<https://www.fronius.com/transtig>

**GARANTÍA  
COMPLETA**

**3  
AÑOS**



**REGISTRE SU FUENTE  
DE POTENCIA**

y prolongue su garantía

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

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

### TRES UNIDADES DE NEGOCIO, UNA MISMA PASIÓN: TECNOLOGÍA QUE ESTABLECE ESTÁNDARES.

Lo que en 1945 comenzó como una empresa unipersonal, en la actualidad marca los estándares tecnológicos en los sectores de tecnología de soldadura, energía fotovoltaica y carga de baterías. En la actualidad contamos en todo el mundo con 4.760 empleados y 1.253 patentes concedidas por desarrollos de productos, poniendo de manifiesto nuestro innovador espíritu. La expresión "desarrollo sostenible" significa para nosotros fomentar aspectos sociales y relevantes para el medio ambiente, teniendo en cuenta los factores económicos. Nuestro objetivo siempre ha sido el mismo: ser líderes en innovación.

Para obtener información más detallada sobre todos los productos de Fronius y nuestros distribuidores y representantes en todo el mundo visite [www.fronius.com](http://www.fronius.com)

Fronius España S.L.U.  
Parque Empresarial La Carpetania  
Calle Miguel Faraday 2  
28906 Getafe, Madrid  
España  
Teléfono +34 91 649 60 40  
Fax +34 91 649 60 44  
[sales.spain@fronius.com](mailto:sales.spain@fronius.com)  
[www.fronius.es](http://www.fronius.es)

Fronius International GmbH  
Froniusplatz 1  
4600 Wels  
Austria  
Teléfono +43 7242 241-0  
Fax +43 7242 241-953940  
[sales@fronius.com](mailto:sales@fronius.com)  
[www.fronius.com](http://www.fronius.com)