



Artis

170
210
300

Precizie și
calitate la fiecare
sudură – sudare
WIG la cel mai
înalt nivel



Dexteritatea dumneavoastră, voastră,

tehnologia noastră

Sudarea WIG
este considerată
disciplina supremă
a procedurilor de
îmbinare: dexteritatea
și experiența sunt la fel
de importante. Sudurile
trebuie să îndeplinească
cele mai înalte exigențe,
atât din punct de vedere
estetic, cât și calitativ.

Pentru ca dumneavoastră să vă puteți concentra întru totul pe sudura WIG, vă susținem cu tehnologia adecvată: Familia noastră compactă de produse Artis oferă o gamă variată de funcții – pentru suduri WIG, care conving atât calitativ cât și vizual, pe întreaga linie.



Calitate maximă,

la fiecare sudură realizată



La sudarea WIG, accentul se pune în întregime pe obținerea unei suduri de înaltă calitate. Un arc electric fără compromis este la fel de important ca o gamă cât mai largă de funcții ale sistemului de sudare.

Generația de aparate Artis-WIG DC stăpânește perfect această varietate într-un design compact și robust: În ciuda dimensiunilor compacte, acest aparat oferă toate posibilitățile de setare, care se regăsesc în mod normal doar la aparate profesionale WIG DC, de dimensiuni mai mari.

La dezvoltarea acestor modele, s-a dorit ca aparatul de sudare să valorifice cât mai eficient tensiunea de intrare. Astfel, Artis nu este doar eficient energetic, cât și extrem de fiabil și productiv, pentru ca dumneavoastră să puteți suda cu plăcere!

Artis 170/210

Sudare WIG mai eficientă

40 %

40 % durată activă
la o putere de
ieșire maximă

30 %

30% toleranța tensiunii
de rețea la putere de
ieșire maximă



96 V–265 V
Alimentarea cu
tensiune de la rețea

Patru minute neîntrerupte de sudare,
în funcție de model la 170 A
sau 210 A

Un avantaj major în special la rețelele electrice
ecranate insuficient: Oscilațiile de tensiune sau o
tensiune de intrare prea redusă pot fi compensate
optim de tehnologia cu inverter, astfel încât să se
asigure întotdeauna puterea maximă de ieșire.

Lățimea mare de bandă a tensiunii de alimentare
de la rețea face ca Artis 170/210 să fie compatibil
cu aproape orice rețea electrică din lume.

Highlights



9,8 kg

Protecție IP23

Varianta XT

Pistolet de sudare WIG
opțional cu LED



- Posibilitate de actualizare prin USB
- Compatibilitate cu generator
- Pedale de comandă adecvate disponibile
- Amorsare cu înaltă frecvență
- 40% durată activă la putere de ieșire maximă

Artis 300

40 %

40% durată activă
la putere
de ieșire maximă

Patru minute de sudare fără pauză, la 300
amperi și o temperatură ambientală de
40°C

10 %

10 % toleranță a tensiunii
de rețea la o putere maximă
de ieșire

Un avantaj semnificativ, mai ales pentru rețelele
electrice mai puțin stabile: Oscilațiile de tensiune
sau o tensiune de intrare mai redusă pot fi
egalizate parțial cu ajutorul tehnologiei inverter,
ceea ce, în multe cazuri, asigură o putere de
ieșire constantă.



Alimentare cu
tensiune de
rețea 180 - 633 V

Lățimea mare de bandă a tensiunii de alimentare
de la rețea face ca Artis 300 XT să fie compatibil
cu aproape orice rețea electrică din lume.

- Posibilitate de actualizare prin USB
- Posibilitate de alimentare de la generator
- Pedale de comandă adecvate disponibile în sortiment
- Amorsare cu înaltă frecvență
- 40 % durată activă la putere de ieșire maximă

Highlights



Varianta răcită cu gaz sau
răcită cu lichid

Varianta XT

5 EasyJobs

Tasta favorite

Pistolet de sudare WIG
opțional cu LED

Artis 300 varianta XT

Eficiență energetică pentru toate clasele de putere



Rentabil și puternic

Un aparat polivalent: Varianta Artis-Extended este concepută pentru tensiuni de rețea de la 200 la 575 V și astfel poate fi utilizată la nivel mondial. În funcție de clasa de putere și de siguranța fuzibilă de rețea, sunt posibili până la 300 A la funcționare monofazată.

Artis XT este alegerea ideală pentru companiile care acordă prioritate eficienței energetice și performanței.

Particularitățile variantei Extended (XT)

- Disponibil pentru variante cu răcire pe gaz sau lichid
- Utilizabil la nivel mondial
- Compatibilitate totală cu generatorul
- Performanță de sudare optimizată prin curba caracteristică de ieșire



Hightech

la fiecare sudură
realizată



Sudare inteligentă

Inteligența digitală rezonantă
reacționează optim la oscilațiile
de tensiune și garantează astfel
un arc electric stabil, fără com-
promisuri.



Eficient energetic, robust și fiabil

Filtru standard

Ne echipăm aparatele cu un filtru reutilizabil pentru praf/impurități, asigurându-ne astfel că toate componente de putere din interiorul aparatelor rămân fără impurități.



FPP – Fronius Power Plug

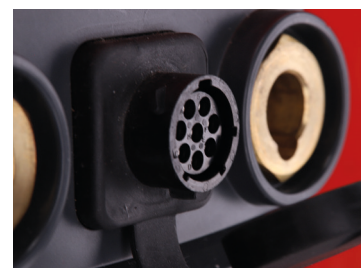
(pentru Artis 170/210 XT)

Cu ajutorul unui contactor etanș, blocabil pe partea posterioară a sursei de curent, cablul de alimentare/ fișa de alimentare se poate schimba simplu și rapid – în funcție de locul de utilizare.



TMC – TIG Multi Connector

Racordul universal pentru aparatele periferice, precum pistolul de sudare de sudare cu funcții speciale (Up/Down, potențiomtru) sau telecomenzi, aduce o serie de beneficii în plus pentru utilizatori.



Robust, stabil și funcțional

Suportul intern este elementul central al structurii constructive a aparatului de sudare. Acesta menține toate componentele la locul lor. La fel ca și carcasa, acesta este confecționat din plastic rezistent și este încercat la solicitări mecanice mult peste limitele impuse de standard. Astfel se garantează robustețea optimă.



Pentru lucrări intuitive și sigure

Concept de operare elaborat

Pe lângă tehnologia impresionantă, Artis convinge prin conceptul de operare practic, cu buton simplu de rotire și apăsare și afișaj funcțional sinoptic, luminat.

Concentrați-vă pe potențialul Dvs. de sudare

Tehnologia ingenioasă din interiorul Artis vă ajută să vă concentrați integral pe sudare – indiferent de oscilațiile de tensiune și întotdeauna cu un arc electric stabil.

Operare simplă și intuitivă

pentru setarea rapidă a parametrilor de sudare

Protejat optim

datorită zonei de operare poziționată mai retras

Artis 170/210



1

Buton de acționare prin rotire și apăsare

pentru reglarea celor mai importanți parametri de sudare pe curba de funcții

2

Tasta de verificare gaz

pentru verificarea debitului de gaz și pentru purjarea pachetului de furtunuri, după o perioadă de staționare mai îndelungată

3

Tasta de reglare a procedurii de sudare

2 tacte, 4 tacte, cu electrod și CEL (selectabil la Artis 170/210 în meniul din fundal)



Artis 300

4

Afișare stare a procedurii de sudare
 pentru 2 tacte, 4 tacte, cu mod electrod și CEL (selectabil la Artis 170/210 în meniul din fundal)

5

Reglabil individual
 Numeroase posibilități de configurare în meniul din fundal (curent de start, curent redus I2, HotStart, Soft-Start,...etc.)

6

Tasta Favorite
 Salvare parametri de fundal în primul nivel de meniu și apelare rapidă

7

5 EasyJobs
 Salvare rapidă și simplă a joburilor de sudare repetitive în primul nivel de meniu – cu o singură apăsare de taste

Pentru azi, mâine, poimâine

Viitorul în mâinile dumneavoastră





Circuit de protecție 400 V (pentru Artis 170/210)

Acesta împiedică deteriorarea atunci când aparatul este racordat la o sursă de tensiune prea ridicată.

PFC – Power Factor Correction (pentru Artis 170/210 și Artis 300 XT)

Asigură consumul de curent sinusoidal și utilizează astfel în mod eficient puterea disponibilă: Se consumă din rețea doar puterea care este absolut necesară. Astfel, se economisește energie, sunt permise cabluri mai lungi de alimentare de la rețea, se îmbunătățește compatibilitatea cu generatorul, și se generează curenți de sudare mai ridicați - fără declanșarea întrerupătorului de protecție.

Modul Time Shutdown/ Stand-by

După un interval de timp definit, modulul de putere se deconectează. Aparatul trece în modul Standby, pentru a reduce la minimum consumul de energie în acest interval.

Consum de putere mai redus

Printr-o construcție îmbunătățită a modului de putere și tehnologia Power Factor Correction, Artis 170/210 prezintă o putere de intrare cu până la 40 % mai redusă comparativ cu aparatele echivalente ale concurenței – menținând totodată aceeași putere de ieșire.



Timp de pre-curgere gaz/ Post-curgere gaz automată și manuală

Sistemul de sudare inteligent: În funcție de curentul de sudare setat, Artis calculează durata optimă a timpului de post-curgere gaz în mod automat. Aceasta îmbunătățește protecția gazoasă la finalul sudurii, precum și a electrodului de wolfram.

Trigger Mode OFF: deconectare automată

Odată ce a fost încheiat procesul de sudare, curentul de sudare se deconectează automat după modificarea setată a lungimii arcului electric.

Funcția TAC pentru o economie de timp de până la 50% la heftuirea materialelor

Cu ajutorul curentului pulsant, se transmit vibrații în baia de metal topit. Se simplifică astfel lipirea componentelor și se reduce durata de heftuire. În punctele de heftuire, culorile de revenire sunt foarte reduse sau nu apar chiar deloc.

PDT - Curbă funcțională Impuls/afișaj TAC

Puteți extinde curba funcțională pe panoul de operare cu doi parametri de operare suplimentari, „Impuls” și „TAC”.

Funcție Impuls WIG: Sudare și la grosimi mici ale tablelor

Sudarea în impulsuri se utilizează în mod special în poziții forțate sau la sudarea materialelor deosebit de subțiri. Domeniul de reglare pentru sudarea cu impulsuri este de până la 990 Hz.

Amorsare cu înaltă frecvență Touch

Dacă, de exemplu, din cauza accesibilității limitate la piese se utilizează pistolete de sudare fără tastă, atunci este necesară amorsarea Touch cu înaltă frecvență: Aparatul recunoaște atingerea piesei și amorsează arcul electric – după un timp prestabilit – exact în punctul dorit.



Pistolet de sudare WIG cu posibilități de operare diferite

În funcție de preferințe vă stau la dispoziție pistoletele noastre de sudare WIG cu funcțiile Standard, Up/Down, Long Trigger sau Potențiomtru.

Sudare în puncte și intermitentă: îmbinări sudate repetitive



Cu ajutorul modului de sudare în puncte, punctele de sudură pot fi aplicate la intervale egale. Cu un timp reglabil de pauză pe interval, punctele de sudare pot fi aplicate și ca sudare intermitentă.

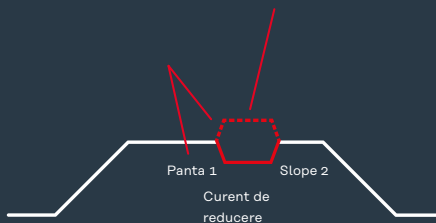
Funcții de sudare

WIG

Curent de reducere I_2

Curentul de reducere se utilizează doar la sudarea WIG în 4 tacte. Acesta permite sudorului reducerea sau mărirea curentului principal în timpul procesului de sudare, după nevoie.

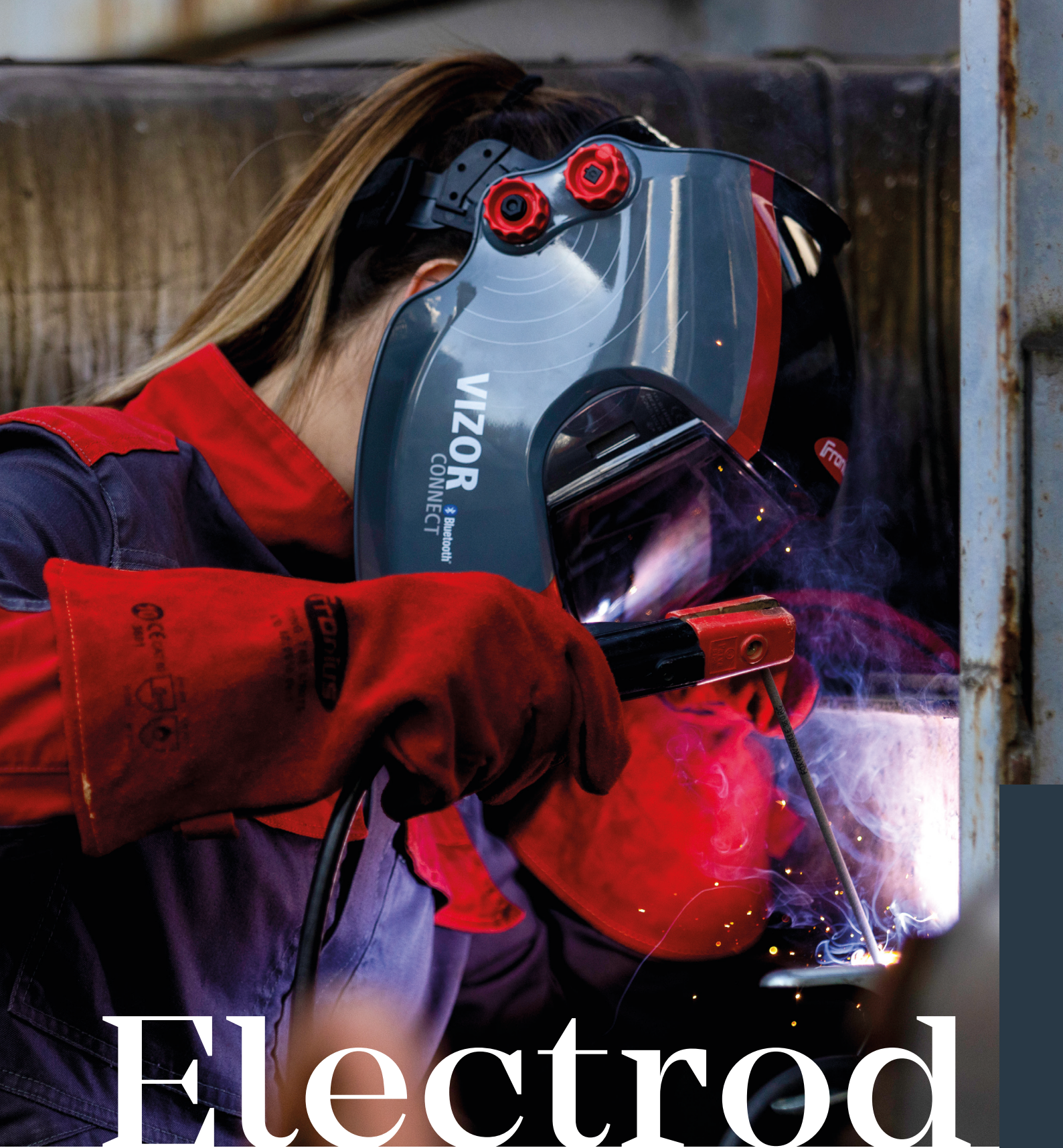
- Dacă în timpul sudării trebuie să schimbați materialul de adaos, puteți seta un timp Slope pentru curentul de reducere.
- Curentul de reducere poate fi setat până la 200 % față de curentul principal, dacă de exemplu trebuie sudat peste punctul de heftuire.



În funcție de curentul de reducere setat, se poate utiliza Up- sau Down-Slope.

Curent de reducere până la 200 % față de curentul principal.





Electrod

Funcții de
sudare

Sudare în impulsuri

Modul de sudare în impulsuri cu electrod asigură proprietăți îmbunătățite la sudare în poziții dificile, precum și o capacitate mai ridicată de umplere a rosturilor. Este recomandat în special pentru îmbinările sudate vertical-ascendent.

Funcție HotStart la amorsarea arcului electric

Pentru a putea amorsa cu mai multă ușurință arcul electric, la amorsare curentul este crescut pentru o fracțiune de secundă la sistemul de sudare.

Electrozi celulozici

Linie sinergică optimă pentru sudarea electrozilor celulozici. Pentru aceasta este necesară o tensiune de mers în gol, respectiv o putere de amorsare mai ridicată.

SoftStart

Această funcție asigură un arc electric stabil la începutul sudării și a fost dezvoltată special pentru electrozii bazici, care se sudează cu un curent de sudare mai redus.

Dinamică

În cazul în care se sudează cu electrozi bazici cu transfer de material cu stropi mari și curent redus (subsolicitat) există pericolul ca aceștia să rămână lipiți. Pentru a evita acest lucru, imediat înainte de lipire se mărește curentul pentru o fracțiune de secundă. Electrocul se desprinde, iar lipirea este astfel evitată.

Anti-Stick

La apariția unui scurtcircuit (lipirea electrodului la sudarea cu electrozi), curentul de sudare este întrerupt imediat. Prin aceasta se împiedică recoacerea electrodului, respectiv defecte mai mari ale sudurii.

TrackingArc

Funcționează ca o „lanternă”: Amorsarea arcului electric cu doar opt amperi simplifică identificarea poziției exacte de start la reamorsare după o oprire a sudării sau la schimbarea unui electrod. Astfel, evitați erorile de sudare și craterile finale umplute insuficient, precum și efectul de creștere sau prelucrările ulterioare solicitante. Funcția TrackingArc este adecvată în special pentru aplicațiile în care nu se utilizează o mască sau un ecran pentru sudare cu funcție automată.

Comportament perfect la amorsare

- Fără lipire
- Fără întreruperea arcului electric



Sudare în impulsuri

Datorită aspectului cu solzi fini al sudurii, sudarea în impulsuri cu electrod se recomandă și pentru sudurile vizibile.



Opțiuni



Telecomandă pentru pornirea și setarea celor mai importanți parametri de sudare.



MagicCleaner 150/300
Curățarea și pasivizarea sudurilor WIG și a suprafețelor din oțel

Date tehnice Artis 170/210

	Artis 170	Artis 170/XT	
Tensiune de rețea U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Toleranța tensiunii de rețea	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Frecvență de rețea	50/60 Hz		
Siguranță fuzibilă de rețea (lentă)	16 A	20 A	16 A
Putere maximă primară (100 % c.c.)	2,7 kVA (140 A WIG)	1,75 kVA (100 A WIG)	2,7 kVA (140 A WIG)
Cos phi	0,99		
Curent de sudare WIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % DA	170 A	140 A	170 A
60 % DA	155 A	120 A	155 A
100 % DA	140 A	100 A	140 A
Curent de sudare Electrode	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % DA	150 A	100 A	150 A
60 % DA	120 A	90 A	120 A
100 % DA	110 A	80 A	110 A
Tensiune de mers în gol (impuls) WIG	35 V		
Tensiune de mers în gol (impuls) Electrode	97 V		
Domeniu de tensiune de ieșire WIG	10,4–16,8 V		
Domeniu de tensiune de ieșire electrode	20,4–26,0 V		
IP	IP 23		
Dimensiuni L x l x h	435 x 160 x 310 mm		
Greutate	9,8 kg (21.6 lb)	9,9 kg (21.8 lb)	
Marcaj de conformitate	CE	CE/CSA	
Simboluri de siguranță	S		

	Artis 210	Artis 210/XT	
Tensiune de rețea U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Toleranța tensiunii de rețea	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Frecvență de rețea	50/60 Hz		
Siguranță fuzibilă de rețea (lentă)	16 A	20 A	16 A
Putere maximă primară (100 % c.c.)	3,1 kVA (160 A WIG)	1,75 kVA (100 A WIG)	3,1 kVA (160 A WIG)
Cos phi	0,99		
Curent de sudare WIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % DA	210 A	170 A	210 A
60 % DA	185 A	130 A	185 A
100 % DA	160 A	100 A	160 A
Curent de sudare Electrode	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % DA	180 A	120 A	180 A
60 % DA	150 A	100 A	150 A
100 % DA	120 A	90 A	120 A
Tensiune de mers în gol (impuls) WIG	35 V		
Tensiune de mers în gol (impuls) Electrode	97 V		
Domeniu de tensiune de ieșire WIG	10,4–18,4 V		
Domeniu de tensiune de ieșire electrode	20,4–27,2 V		
IP	IP 23		
Dimensiuni L x l x h	435 x 160 x 310 mm		
Greutate	9,8 kg (21.6 lb)	9,9 kg (21.8 lb)	
Marcaj de conformitate	CE	CE/CSA	
Simboluri de siguranță	S		



TU Car 2 Easy

Varianta simplă și ergonomică pentru toate modelele Artis.



Tool Case 85/120

transport simplu și sigur al aparatului de sudare și al accesoriilor

Date tehnice Artis 300

	Artis 300 DC/G	Artis 300 DC/G/XT
Tensiune de rețea U1	3x 400 V	3 x 200 - 575 V / 1 x 230 V
Toleranța tensiunii de rețea		-10 / +10 %
Frecvență de rețea		50/60 Hz
Siguranță fuzibilă de rețea (lentă)	16 A	30 A 30 A
Putere maximă primară (100 % c.c.)	5,7 kVA	5,6 kVA
Cos phi		0,99
Curent de sudare WIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 3 x 400 V	
40 % DA		300 A
60 % DA		260 A
100 % DA	210 A	230 A
Curent de sudare Electrode	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 3 x 400 V	
40 % DA		250 A
60 % DA		220 A
100 % DA		180 A
Tensiune de mers în gol (impuls) WIG		39 V
Tensiune de mers în gol (impuls) Electrode		101 V
Domeniu de tensiune de ieșire WIG		10,3 - 22,0 V
Domeniu de tensiune de ieșire electrode		20,4-30,0 V
IP		IP 23
Dimensiuni L x l x h		558 x 210 x 369 mm 21,96 x 8,27 x 14,53 in.
Greutate	19,9 kg (43,9 lb)	19,35 kg (42,7 lb.)
Marcaj de conformitate	CE, S, UKCA	CE, S, UL-/CSA

	Artis 300 DC/W	Artis 300 DC/W/XT
Tensiune de rețea U1	3x 400 V	3 x 200 - 575 V / 1 x 230 V
Toleranța tensiunii de rețea		10 / +10 %
Frecvență de rețea		50/60 Hz
Siguranță fuzibilă de rețea (lentă)	16 A	30 A 30 A
Putere maximă primară (100 % c.c.)	5,7 kVA	5,6 kVA
Cos phi		0,99
Curent de sudare WIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 3 x 400 V	
40 % DA		300 A
60 % DA		260 A
100 % DA	210 A	230 A
Curent de sudare Electrode	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 3 x 400 V	
40 % DA		250 A
60 % DA		220 A
100 % DA		180 A
Tensiune de mers în gol (impuls) WIG		39 V
Tensiune de mers în gol (impuls) Electrode		101 V
Domeniu de tensiune de ieșire WIG		10,3 - 22,0 V
Domeniu de tensiune de ieșire electrode		20,4-30 V
IP		IP 23
Dimensiuni L x l x h		558 x 210 x 561 mm 21,96 x 8,27 x 22,09 in.
Greutate	26,2 kg (57,8 lb)	25,6 kg (56,4 lb)
Marcaj de conformitate	CE, S, UKCA	CE, S, UL-/CSA
Putere de răcire la Q=1l/min + 25 °C (77 °F)		800 W
Debit maxim	1,0 l/min/0,26 gal (US)/min	
Înălțime maximă de transport	50 m/16,4 ft. 0,42 in.	

Prezentare generală a funcțiilor

	Artis 170	Artis 210	Artis 300
Funcție TAC (heftuire)	✓	✓	✓
Sudare WIG în curent pulsant	✓	✓	✓
Amorsare cu înaltă frecvență Touch	✓	✓	✓
Amorsare ÎF	✓	✓	✓
TIG Comfort Stop	✓	✓	✓
Sudare prin punctare și sudare intermitentă	✓	✓	✓
Sudare MMA și CEL	✓	✓	✓
Sudare MMA în curent pulsant	✓	✓	✓
Funcție Anti-Stick	✓	✓	✓
Funcție HotStart	✓	✓	✓
SoftStart	✓	✓	✓
Urmărirea arcului	✓	✓	✓
Compatibilitate cu generator	✓	✓	✓
Mod reglabil Time Shutdown/ Standby	✓	✓	✓
Varianta XT	-	✓	✓
Funcție XT extinsă	-	-	✓
5 EasyJobs	-	-	✓
Tasta Favorite	-	-	✓



**Conectați
prin sudură**
**Uniți
prin pasiune**

Ne concentrăm pe conexiuni - între oameni, industrii și metale. Aflați mai multe aici.



[www.fronius.com/
welding/aboutus](http://www.fronius.com/welding/aboutus)

Activarea garanției



pentru sistemul
dumneavoastră de sudare

Profitați de garanția producătorului Fronius
pentru 3 ani. Mai multe la:
<https://warranty.fronius.com/>



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