

# Ignis

150  
180  
250

Pregătit pentru orice provocare: Sudare flexibilă cu electrod învelit – ori-când și oriunde



Indiferent de situație:

# Fiabil în toate împrejurările

Fiecare aplicație de sudare aduce cu sine provocări specifice.

La sudarea manuală cu arc electric, sudorul profesionist este solicitat la maximum. Sudura trebuie să reziste oricăror intemperii și solicitări – indiferent dacă a fost realizat la mare adâncime în subteran, sau la înălțime. Acest lucru este valabil și atunci când nu este disponibilă o rețea electrică stabilă. Rezultatele optime sunt posibile numai cu aparatul de sudare potrivit – precum Ignis care vă oferă sprijinul necesar astfel încât să puteți realiza lucrările de sudare chiar și în condiții dificile.









# Întotdeauna un rezultat optim

în orice rețea  
electrică



Un arc electric stabil chiar și în cazul liniilor de alimentare lungi sau a oscilațiilor de tensiune – cu Ignis aceasta este realitatea. Aparatul de sudare robust generează întotdeauna un rezultat perfect, în condiții de instabilitate a rețelei, la funcționarea pe generator sau pe o rază de acțiune extinsă. Astfel, Ignis devine însoțitorul ideal – în special pe șantiere, la lucrări de reparații și întreținere în industrie și agricultură, precum și în atelierele private.



Compact, robust,  
sigur în utilizare

# Responsabilitatea dumneavoastră, alegerea dumneavoastră

Suduri întotdeauna perfecte, în cele mai grele condiții, în spații înguste, la interior sau la exterior – toate sunt posibile cu familia de produse compacte Ignis. Influențele exterioare, precum praful și umiditatea, nu afectează nicidecum carcasa robustă și rezistentă. Tehnologiile revoluționare și numeroasele funcții simplifică începerea sudării dar și procesul de sudare per ansamblu. Astfel, vă puteți concentra în totalitate pe job-ul dumneavoastră.





Mobil și  
rezistent

Toate modelele Ignis sunt perfect adecvate pentru utilizarea mobilă. Cu o greutate de doar 6,3 kg (Ignis 150) resp. 8,7 kg (Ignis 180) în special variantele mai mici sunt cu adevărat foarte ușoare. Construcția robustă a aparatelor, precum și filtrele integrate din oțel, asigură o protecție optimă și în cazul lucrărilor de sudare solicitante în aer liber sau în condiții meteo nefavorabile.



Putere maximă și la  
cabluri de rețea lungi

Rezultatele de sudare perfecte sunt de la sine înțeles cu Ignis, chiar și la linii de alimentare de până la 100 metri. Acest lucru este posibil printre altele și datorită tehnologiei PFC integrate (Power Factor Correction, corecția factorului de putere). Astfel, aparatele lucrează extrem de eficient energetic, efectele perturbatoare în rețea fiind reduse la minimum.



Operare simplă  
și prietenoasă cu  
utilizatorul

Conceptul de operare intuitiv și afișajul cu 7 segmente de pe display permit citirea rapidă a parametrilor setați și simplifică manevrarea. Retrasă ușor spre interior, interfața cu utilizatorul este protejată extrem de bine împotriva deteriorărilor și a influențelor exterioare.



Numeroase  
variante cu funcții  
suplimentare

Modelele Ignis TIG deschid drumul către sudarea mobilă WIG, și către operarea confortabilă cu telecomanda. Ignis 180 și 250 sunt disponibile, de asemenea, în variante specifice la nivel național, putând fi utilizate și în regiuni cu tensiuni de rețea diferite.

## Arc electric stabil, fără compromisuri

---

### HotStart

Pentru a putea amorsa cu mai multă ușurință arcul electric, la sistemul de sudare curentul este crescut pentru o fracțiune de secundă. Funcția HotStart a fost dezvoltată special pentru sudarea cu electrozi rutilici și celulozici.

### 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.

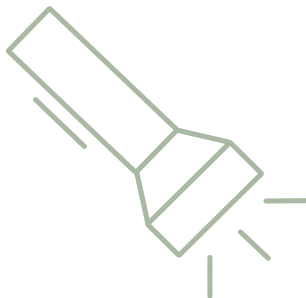
### Anti-Stick

Împiedică recoacerea electrodului: Dacă la sudarea manuală cu arc electric electrodul se lipește – echivalent cu un scurtcircuit – puterea de ieșire a sistemului de sudare se deconectează imediat.

### MMA Pulse

Suduri mai frumoase și sudare mai rapidă datorită funcției MMA-Pulse – în special în poziții dificile.

# Conceput pentru sudarea de



### 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 crestare 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.



## Dinamică

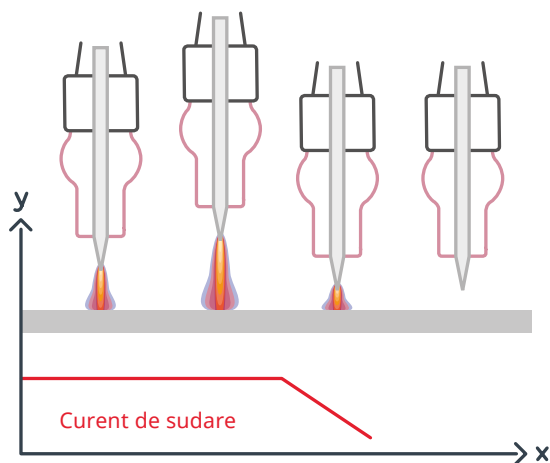
În cazul în care se sudează cu electrozi bazici cu transfer de material cu stropi mari și curent redus (subsolicitat) există pericolul ca aceștia să rămână lipiți. Pentru a evita acest lucru, imediat înainte de lipire se mărește curentul pentru o fracțiune de secundă. Electrocul se desprinde, iar lipirea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



# zi cu zi

## TIG Comfort Stop

Împiedică întreruperea neplăcută a arcului electric la sfârșitul sudării: La terminarea operațiunii de sudare, curentul de sudare este deconectat automat – după modificarea voită a lungimii arcului electric. Aceasta asigură un rezultat de sudare îmbunătățit în zona craterului final, deoarece se menține și protecția gazoasă.



## Funcție de heftuire TAC

Pentru heftuire este suficient un punct: Arcul electric în impulsuri pune în mișcare două băi de metal topit, care „se unesc” în cel mai scurt timp într-o singură baie de metal topit. În plus, funcția TAC poate fi utilizată la sudarea tablelor subțiri fără material de adaos.

## WIG Pulse

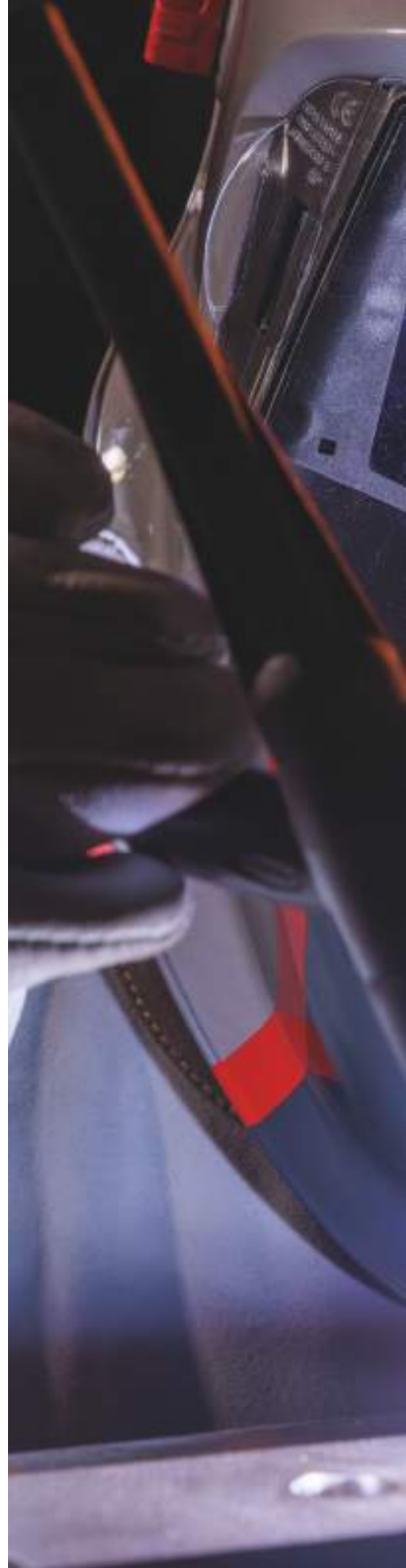
Această funcție (până la 100 Hz) permite un control foarte bun asupra băii de metal topit și asigură o structură de solzi estetică a sudurii. Arcul electric în impulsuri simplifică procesul la materiale foarte subțiri, deoarece în fazele cu mai puțin curent se aplică o temperatură mai redusă.

## Sistemul TIG Multilock

Sudare pur și simplu flexibilă: Sistemul Multilock oferă o diversitate de pistolete de sudat demontabile, cu corpul pistolului în diverse lungimi și unghiuri.

## TIG Multi Connector (TMC)

O soluție pentru toate: Acest racord universal pentru componentele de sistem, precum pistoletele de sudare cu funcții speciale (Up/Down, potențiomtru) sau telecomenzi, aduce o serie de beneficii în plus pentru utilizatori.







# Control total

Suduri perfecte  
în orice poziție

Cu variantele TIG ale Ignis 150 și Ignis 180, pe lângă sudarea cu electrod învelit pot fi utilizate și funcții WIG extinse, ceea ce face ca sudarea WIG cu Ignis să fie mult mai confortabilă și variată. Funcții auxiliare atent gândite, precum TIG Comfort Stop și TIG Pulse, îmbunătățesc stabilitatea arcului electric permițând un control îmbunătățit al băii de metal topit.



#### Control intuitiv, setări variate

- Buton rotativ cu apăsare (operabil și cu mănuși)
- Diverse procedee de sudare: MMA, CEL, WIG
- Valori de setare: Dinamică, curent de sudare, HotStart/SoftStart, Pulse și multe altele

#### Carcasă robustă din plastic, interior protejat

- Protecție împotriva impurităților și deteriorării componentelor (protecție IP23)
- Zonă de racord și de operare protejată
- Fixarea tuturor componentelor pe cadru
- Schimbare rapidă a plăcilor de comandă și componentelor
- Flux de aer îmbunătățit și direcționat

#### Nervuri optimizate

- Protecție îmbunătățită împotriva stropilor de apă
- Răcire optimă pentru o durată activă mai lungă
- Filtru de praf integrat pentru o mai bună protecție a componentelor electronice



# Variat, durabil, intuitiv



### Varianta WIG

(disponibilă doar pentru Ignis 150 și 180)

- Electrovalvă de gaz integrată
- Racord TMC pentru utilizarea pistolurilor de sudare cu funcție Up/Down sau telecomenzi
- TIG Pulse, funcție de heftuire TAC, funcționare în 2 și 4 tacte
- Amorsare prin contact

### Varianta XT Ignis 250

- Trifazat 200-575 V -10 %/+10 %
- Utilizare monofazată până la 250 A (în funcție de siguranța fuzibilă de rețea)
- Compatibilitate totală cu generatorul
- Eficiență energetică mai ridicată



# Operare Ignis 250

Afișarea curentului de sudare

Buton de acționare prin rotire și apăsare

Tasta Favorite

Cinci taste EasyJob



## Tasta Favorite

Cu tasta Favorite preluați cei mai importanți parametri de sudare direct în primul nivel din meniu – pentru acces rapid și comod.

## EasyJobs

Cele cinci taste EasyJob ale Ignis 250 permit salvarea a până la 5 setări relevante pentru sudare.

## Afișarea curentului de sudare

Aceasta oferă o imagine de ansamblu asupra stării actuale a curentului de sudare permițând un control precis în timpul întregului procedeu de sudare.



# Sinoptic și intuitiv

Afișarea valorii de  
setare selectate

Afișarea procedului  
de sudare

Tastă funcțională  
procedu de sudare

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



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

## Conectați

prin sudură

## Uniți

prin pasiune

# Opțiuni

## TU Car 2 Easy

Cărucior simplu și ergonomic pentru toate modelele Ignis.

## Tool Case 60/85

transportul simplu și în siguranță a aparatului de sudare și accesoriilor

## Telecomandă pentru pornirea

procedeele de sudare și setarea celor mai importanți parametri de sudare.











| Ignis 150/180 – date tehnice                                    | Ignis 150/Ignis 150 TIG             | Ignis 180/Ignis 180 TIG | Ignis 180 XT/180 TIG XT             |                  |                  |
|-----------------------------------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------|-------------------------------------|------------------|------------------|
| Tensiune de rețea<br>-20 %/+15 %, 50/60 Hz                      | 230 V                               |                         | 230 V                               | 120 V (20 A)     | 120 V (15 A)     |
| Consum de putere                                                | 5,52 kVA                            | 5,75 kVA                | 5,75 kVA                            | 3,48 kVA         | 2,28 kVA         |
| Cos phi                                                         | 0,99 (150 A)                        | 0,99 (180 A)            | 0,99 (180 A)                        |                  |                  |
| Randament                                                       | 88 % (la 90 A)                      | 89 % (la 120 A)         | 89 % (la 120 A)                     |                  |                  |
| Domeniul curentului de sudare                                   |                                     |                         |                                     |                  |                  |
| Electrod                                                        | 10–150 A                            | 10–180 A                | 10–180 A                            | 10–120 A         | 10–85 A          |
| WIG                                                             | 10–150 A                            | 10–220 A                | 10–220 A                            | 10–170 A         | 10–140 A         |
| Electrod/domeniul curentului de sudare la 10 min/40 °C (104 °F) | 150 A (35 % DA)                     | 180 A (40 % DA)         | 180 A (40 % DA)                     | 120 A (40 % DA)  | 85 A (40 % DA)   |
|                                                                 | 110 A (60 % DA)                     | 150 A (60 % DA)         | 150 A (60 % DA)                     | 100 A (60 % DA)  | 70 A (60 % DA)   |
|                                                                 | 90 A (100 % DA)                     | 120 A (100 % DA)        | 120 A (100 % DA)                    | 90 A (100 % DA)  | 65 A (100 % DA)  |
| WIG/domeniul curentului de sudare la 10 min/40 °C (104 °F)      | 150 A (35 % DA)                     | 220 A (40 % DA)         | 220 A (40 % DA)                     | 170 A (40 % DA)  | 140 A (40 % DA)  |
|                                                                 | 110 A (60 % DA)                     | 150 A (60 % DA)         | 160 A (60 % DA)                     | 130 A (60 % DA)  | 110 A (60 % DA)  |
|                                                                 | 90 A (100 % DA)                     | 120 A (100 % DA)        | 130 A (100 % DA)                    | 100 A (100 % DA) | 100 A (100 % DA) |
| Tensiune de mers în gol                                         | 96 V                                | 101 V                   |                                     |                  |                  |
| Tensiune de lucru                                               |                                     |                         |                                     |                  |                  |
| Electrod                                                        | 20,4–26,0 V                         | 20,4–27,2 V             |                                     |                  |                  |
| WIG                                                             | 10,4–16,0 V                         | 10,4–18,8 V             |                                     |                  |                  |
| IP                                                              | IP 23                               |                         |                                     |                  |                  |
| Dimensiuni L/l/h                                                | 365/130/285 mm<br>14,4/5,1/11,2 in. |                         | 435/160/310 mm<br>17,1/6,3/12,2 in. |                  |                  |
| Greutate                                                        | 6,3 kg<br>13,89 lb.                 | 8,7 kg<br>19,18 lb.     |                                     |                  |                  |

# Rămâneți pregătiți pentru viitor

## Ușor de întreținut și de reparat

Toate componentele importante ale Ignis sunt accesibile, astfel încât lucrările de întreținere să se poată efectua rapid și necomplicat. Componentele defecte pot fi înlocuite rapid și dedicat. În plus, toate aparatele Fronius pot fi deschise și reparate cu unelte uzuale.



Mai multe detalii găsiți la:  
[www.fronius.com/ignis](http://www.fronius.com/ignis)

## Durabilitate

Durată de viață îndelungată: Familia de produse Ignis este gândită și construită durabil. Un filtru din oțel în interiorul aparatului, o carcasă robustă și o gardă la sol de 3,5 cm garantează o durată de viață îndelungată a sistemului de sudare.

## Eficiență energetică

Tehnologia PFC integrată (Power Factor Correction) asigură pierderi minime de energie și la cablurile de rețea mai lungi. Astfel, aparatele Ignis lucrează extrem de eficient energetic, efectele perturbatoare în rețea fiind reduse la minimum. Time Shutdown setabil opțional (300 sau 900 s) garantează că și în staționare nu se irosește energie prețioasă.



| Ignis 250 - date tehnice                                        | Ignis 250                                              | Ignis 250 XT                                           |
|-----------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|
| Tensiune de rețea<br>-20 %/+15 %, 50/60 Hz                      | 3 x 400 V                                              | 3 x 200-575 V / 1 x 230 V                              |
| Consum de putere                                                | 7,2 kVA                                                | 5,6 kVA                                                |
| Cos phi                                                         | 0,99                                                   | 0,99                                                   |
| Randament                                                       | 89 % (la 250 A)                                        | 89 % (la 250 A)                                        |
| Domeniul curentului de sudare<br>Electrod<br>WIG                |                                                        | 10-250 A<br>3-300 A                                    |
| Electrod/domeniul curentului de sudare la 10 min/40 °C (104 °F) | 250 A (40 % DA)<br>220 A (60 % DA)<br>180 A (100 % DA) | 250 A (40 % DA)<br>220 A (60 % DA)<br>180 A (100 % DA) |
| WIG/domeniul curentului de sudare la 10 min/40 °C (104 °F)      | 300 A (40 % DA)<br>260 A (60 % DA)<br>210 A (100 % DA) | 300 A (40 % DA)<br>260 A (60 % DA)<br>230 A (100 % DA) |
| Tensiune de mers în gol<br>Electrod                             |                                                        | 101 V                                                  |
| Tensiune de lucru<br>Electrod<br>WIG                            |                                                        | 20,4-30,0 V<br>10,3-22,0 V                             |
| IP                                                              |                                                        | IP 23                                                  |
| Dimensiuni L/I/h                                                |                                                        | 488 x 210 x 369 mm<br>19,2 x 8,4 x 14,5 in.            |
| Greutate                                                        | 17,96 kg<br>39,6 lb.                                   | 17,3 kg<br>38,1 lb.                                    |



# Prezentare generală a funcțiilor

|                                           | Ignis 150 | Ignis 180 | Ignis 250 |
|-------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|
| HotStart                                  | ✓         | ✓         | ✓         |
| SoftStart                                 | ✓         | ✓         | ✓         |
| Anti-Stick                                | ✓         | ✓         | ✓         |
| MMA Pulse                                 | ✓         | ✓         | ✓         |
| Varianta WIG                              | ✓         | ✓         | ×         |
| Funcția CEL                               | ×         | ×         | ✓         |
| Funcție de heftuire TAC (la varianta WIG) | ✓*        | ✓*        | ×         |
| TIG Comfort Stop                          | ✓         | ✓         | ✓         |
| WIG Pulse (la varianta WIG)               | ✓*        | ✓*        | ×         |
| TIG Multi Connector (TMC)                 | ✓*        | ✓*        | ✓         |
| Operare cu telecomandă                    | ✓*        | ✓*        | ✓         |
| Time Shutdown (300 s/900 s/off)           | ✓         | ✓         | ✓         |
| Urmărirea arcului                         | ✓         | ✓         | ✓         |
| Varianta XT                               | ×         | ✓         | ✓         |
| Funcție XT extinsă                        | ×         | ×         | ✓         |
| 5 EasyJobs                                | ×         | ×         | ✓         |
| Tasta Favorite                            | ×         | ×         | ✓         |

\*Ignis 150/180 doar la varianta WIG

## Activarea garanției



Sistemul dumneavoastră  
de sudare

Profitați de garanția de producător pen-  
tru 3 ani: <https://warranty.fronius.com>



### Alte informații

referitoare la Ignis 150/180/250 găsiți  
aici: [www.fronius.com/ignis](http://www.fronius.com/ignis)

**Fronius International GmbH**  
Froniusplatz 1  
4600 Wels  
Österreich  
T +43 7242 241-0  
F +43 7242 241-95 39 40  
[sales@fronius.com](mailto:sales@fronius.com)  
[www.fronius.com](http://www.fronius.com)

Textele și figurile corespund nivelului tehnic din momentul tipăririi. Fronius își rezervă dreptul de a face modificări.  
În ciuda prelucrării atente, informațiile oferite nu sunt garantate - nu ne asumăm nicio răspundere. Copyright © 2025 Fronius™. Toate drepturile rezervate.