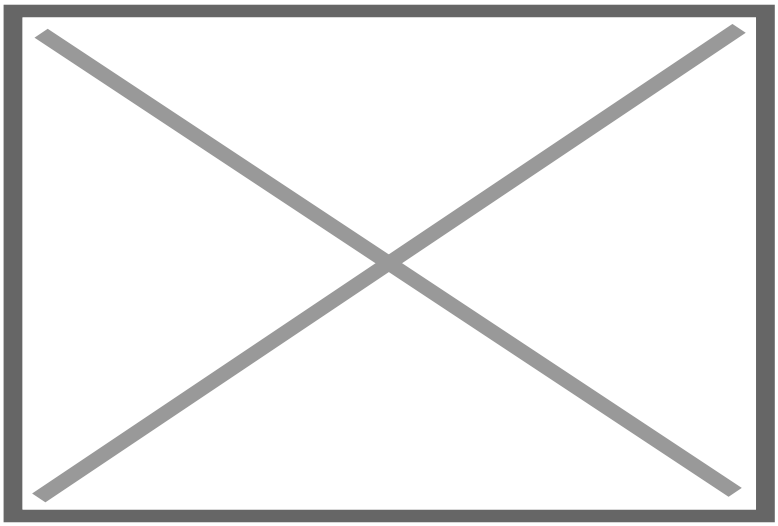
mai 2020

Fronius

Accueil / BBI / Produits / Soudage

TransTig 170/210, performance et compacité



Le TransTig 170/210 de Fronius est un appareil de soudage TIG compact, d'un poids inférieur à 10 kg, qui dispose d'un vaste éventail de fonctionnalités venant améliorer les conditions de soudage. Il optimise l'alimentation électrique, bénéficie d'options usuellement réservées à de gros postes TIG et présente une ergonomie en utilisation qui simplifie grandement son usage, avec son bouton rotatif et poussoir et son affichage clair et rétroéclairé.

Le TransTig optimise la tension d'alimentation qui présente de fait un facteur de marche de 40% ; il est possible de souder en continu pendant quatre minutes à la puissance maximale, 170 A ou 210 A selon le modèle. En outre, le Power Factor Correction (PFC) du générateur lui permet une tolérer une forte variation de la tension d'alimentation qui peut être réduite de 30% sans qu'il cesse de fonctionner à pleine puissance. Avec le paramètre Fuse, le soudeur peut aussi régler le courant maximal à absorber et l'adapter ainsi aux conditions sur site. Cette fonction est particulièrement utile sur les chantiers où de nombreux appareils sont exploités en même temps et permet d'assurer une stabilité de l'arc électrique même avec de longs câbles d'alimentation, un dimensionnement inadapté des fusibles de protection ou lors d'un fonctionnement sur groupe électrogène. Enfin, avec sa large plage de tensions d'alimentation admissibles entre 96 et 265 V, ce poste est compatible avec quasiment tous les réseaux électriques, dans le monde entier. Au titre de la consommation électrique, précisons également que le TransTig se met automatiquement en mode veille après une période paramétrable.

En termes de fonctionnalités de soudage, le TransTig est particulièrement riche. Il présente une fonction de soudage manuel à l'électrode enrobée complète avec mode cellulosique de même que de nombreuses options pour le soudage TIG (anti-sticking, Hot Start, Puls…) et notamment une fonction de pointage (TAC) qui facilite l'assemblage de pièces fines sans matériau d'apport. Pour changer la baguette de métal d'apport pendant le soudage ou souder par-dessus un point de pointage, il dispose de la fonction Up-Slope et Down-Slope qui permet d'ajuster le courant à la hausse ou à la baisse en fonction du courant principal. Le temps de débit de post gaz est pour sa part réglé manuellement ou adapté automatiquement au courant de soudage utilisé. En outre, la fonction de déclenchement par contact de l'amorçage haute fréquence après une durée prédéfinie améliore encore davantage le confort d'utilisation au début du soudage. Elle permet d'utiliser des torches de soudage sans gâchette et facilite l'accès aux endroits difficiles à souder.