

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



SHIFTING THE LIMITS



LES INDISPENSABLES DU SOUDAGE

BY FRONIUS

Sommaire

	MIG/MAG	4
	TIG	18
	Soudage MMA	25
	Équipements de soudage	28
	Services	29



VarioStar 1500 / 2500 / 3100



Procédé

Soudage MIG/MAG

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux aluminium

Applications

Réparation / réfection
Constructions métalliques, portails,
serrurerie et fonderie

Options

Prise de préchauffage du gaz 36V / 230V
Tapis caoutchouc
Inversion de polarité
Ventilateur commandé par thermostat
Support bouteille de gaz, grand modèle
Poignée plastique pour VST
Régulation courant
Isolation bobine, adaptateur bobine

Équipements standards

Entraînement à 2 galets	Soudage par intervalles
Introduction du fil sans gaz ni courant	Manuel
Label S, label CE	Soudage par points
Protection de surchauffe	Grandes roues
Mode 2 temps ou mode 4 temps	Montage bobine D200, D300

	VarioStar 1500 G/F/2R	VarioStar 2500 G/F/2R	VarioStar 3100 G/F/2R
Poids	60,5kg	74kg	92kg
Dimensions / h	680mm	680mm	680mm
Dimensions / b	380mm	380mm	380mm
Dimensions / l	800mm	800mm	800mm
Tension à vide	34V	38V	45V
Courant de soudage max.	140A	250A	310A
Courant de soudage min.	30A	25A	20A
Tension en charge	15,5-21V	15,3-26,5V	15-29,5V
Classe de protection	IP21	IP21	IP21
Fréquence primaire	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Tension réseau [±10%]	230V	3 x 230V / 3 x 400V	3 x 230V / 3 x 400V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	55A / 100%	130A / 100%	140A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	70A / 60%	160A / 60%	190A / 60%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	140A / 18%	250A / 27%	310A / 30%

VarioSynergic 3400 / 3400-2 / 4000 / 4000-2 / 5000 / 5000-2



Procédé

Soudage MIG/MAG

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux aluminium

Applications

Constructions métalliques
Industrie automobile et équipementiers
Construction de véhicules spéciaux et BTP
Constructions ferroviaires
Constructions navales / offshore

Options

Commande à double tête 230 V / 36 V
Prise de préchauffage du gaz
Tapis caoutchouc
Crochets de levage
Inversion de polarité
Mode PullMig
Support de faisceau
Support de torche articulé »Human«
Signal de détection de courant
Courant de régulation +stop+vitesse moteur (mode automatique)
Unité d'entraînement intermédiaire
Plateau tournant ou montage VR
Document de calibrage

Équipements standards

Entraînement à 4 galets	Ventilateur commandé par thermostat
Arrêt automatique du refroidisseur	Protection de surchauffe
Soft-start	Mode 2 temps. Mode 4 temps
Introduction du fil sans gaz ni courant	Soudage par intervalles
Burn-back automatique	Mode manuel
Bouton de purge	Soudage par points
Fonctionnement possible sur groupe électrogène	Adaptateur bobine
Mode programme	Voltmètre / Ampèremètre
Mode Synergic	Grandes roues
Label S, label CE	Montage bobine D200, D300

	VarioSynergic 3400 G/W/F++	VarioSynergic 4000 G/W/F++	VarioSynergic 5000 G/W/F++
Poids	139kg	147,5kg	156kg
Dimensions / h	945mm	945mm	945mm
Dimensions / b	460mm	460mm	460mm
Dimensions / l	890mm	890mm	890mm
Tension à vide	45V	51V	54V
Courant de soudage max.	340A	400A	500A
Courant de soudage min.	10A	30A	35A
Tension en charge	14,5-31V	15,5-34V	15,8-39V
Classe de protection	IP23	IP23	IP23
Fusible primaire	20A / 20A	35A / 35A	35A / 35A
Fréquence primaire	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Tension réseau [±10%]	3 x 230V / 3 x 400V	3 x 230V / 3 x 400V	3 x 230V / 3 x 400V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	200A / 100%	220A / 100%	280A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	260A / 60%	290A / 60%	360A / 60%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	340A / 35%	400A / 35%	500A / 30%

AL2300 / 3000 / 4000 / 5000 Standard



Procédé

Soudage MIG/MAG
Brasage MIG

Équipements standards

Gaine de guidage acier pour fil acier
Courbure col de cygne 45° (AL5000 - 30°)
Protection anti-projections à haute résistance thermique
Tube-contact en alliage CuCrZr
Câble coaxial
Protection anti-pluie côté machine et côté torche

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers de construction à revêtement
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Matériaux aluminium
Matériaux magnésium

Applications

Industrie automobile et équipementiers
Construction d'installations chimiques
Maintenance et réparation

Options

Gaine de guidage combi pour fils alu et inox
Tubes-contact avec perforation de centrage pour fils alu
Gâchette de torche sur le dessus de la poignée
Longueurs spéciales de faisceau 1,5 à 6,0 m (avec câble de puissance 35 mm² si plus de 4,5 m, données techniques voir AL300, AL5000 uniquement disponible en longueur standard)
Longueur spéciale de col de cygne
Courbure spéciale de col de cygne

	AL2300	AL3000	AL4000	AL5000
Poids	0,95kg	1,1kg	1,35kg	1,8kg
Fil ø	0,6-1mm	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Durée de courant de soudage (ArCO ₂)	120A	150A	220A	250A
Courant de soudage / Facteur de marche [ArCO ₂]	200A / 40%	250A / 40%	350A / 40%	400A / 40%
Durée de courant de soudage (CO ₂)	150A	190A	250A	320A
Courant de soudage / Facteur de marche [CO ₂]	230A / 40%	300A / 40%	400A / 40%	500A / 40%

AW2500 / 4000 / 5000 Standard



Procédé

Soudage MIG/MAG
Soudage MIG/MAG à arc pulsé
Brasage MIG/MAG

Applications

Constructions métalliques
Industrie automobile et équipementiers
Construction de véhicules spéciaux et BTP
Construction d'installations chimiques
Maintenance et réparation
Constructions ferroviaires
Constructions navales / offshore

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers de construction à revêtement
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux à base de nickel
Matériaux aluminium
Matériaux magnésium
Matériaux cuivre

Options

Gaine de guidage combi pour fils alu et inox
Tubes-contact avec perforation de centrage pour fils alu
Gâchette de torche sur le dessus de la poignée
Longueurs spéciales de faisceau 1,5 à 6,0 m
Longueur spéciale de col de cygne
Courbure spéciale de col de cygne

Équipements standards

Gaine de guidage acier pour fil acier
 Courbure col de cygne 45°
 Protection anti-projections à haute résistance thermique

Tube-contact en alliage CuCrZr
 Contact forcé entre fil et tube-contact
 Acheminement du gaz par conduit fermé – pas de pertes par fuite

Gaine fil de protection pivotante
 Protection anti-pliure côté machine et côté torche

	AW2500	AW4000	AW5000
Poids	1,1kg	1,2kg	1,4kg
Fil ø	0,6-1,2mm	0,8-1,2mm	1-1,6mm
Durée de courant de soudage (ArCO ₂)	220A	350A	400A
Durée de courant de soudage (CO ₂)	250A	400A	500A

TransSteel 2500c



Caractéristiques

1er poste onduleur Fronius en monophasé
 Uniquement en refroidi air
 Variante standard et synergique
 Mode MMA
 Dévidage 4 galets
 Insertion du fil automatique
 Synergies alu et inox disponibles

Applications

Fabrication d'acier, génie mécanique
 Charpente métallique
 Chaudronnerie
 Construction métallique
 Construction ferroviaire
 Ferronnerie

MONOPHASÉ !

Matériaux de base recommandés

Acier

Procédé

Soudage MIG/MAG
 Soudage manuel à l'électrode

	TransSteel 2500c 4R/FSC
Dimensions / b	276mm
Dimensions / h	445mm
Dimensions / l	687mm
Poids	30,1kg
Fréquence primaire	50-60Hz
Fusible primaire	16A
Symbole de test	CE / S
Tension à vide	41V
Tension réseau [±10%]	3 x 380V / 400V / 460V
Tension en charge	14,5-34,5V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	170A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	250A / 40%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	210A / 60%
Courant de soudage max.	250A
Courant de soudage min.	10A

TransSteel 3500c



Équipements standards

Refroidi air ou eau
 Mode synergique
 4 galets
 Fonction mémoire
 Indicateur du niveau de liquide (refroidi eau)
 Régulation de la température par ventilateur
 Arrêt automatique du refroidisseur
 Mode 4 temps spécial
 Adaptateur pour bobine de fil
 Mode 2 et 4 temps
 Torche
 Contrôle automatique du burn-back
 Filtre à poussières
 Bouton de test gaz
 Avance fil pas à pas
 Détection défaut de terre

Applications

Fabrication d'acier, génie mécanique
 Charpente métallique
 Chaudronnerie
 Construction métallique
 Construction ferroviaire
 Ferronnerie

Matériaux de base recommandés

Acier

Procédé

Soudage MIG/MAG
 Soudage manuel à l'électrode

	TransSteel 3500c 4R/FSC Synergic
Dimensions / b	300mm
Dimensions / h	497mm
Dimensions / l	747mm
Poids	34,64kg
Fréquence primaire	50-60Hz
Fusible primaire	35A
Symbole de test	CE / S
Tension à vide	59V
Tension réseau [±10%]	3 x 380V / 400V / 460V
Tension en charge	14,5-38,5V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	250A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	350A / 40%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	300A / 60%
Courant de soudage max.	350A
Courant de soudage min.	10A

TransSteel 3500 / 5000



Équipements standards

Refroidi air ou eau
 Mode manuel ou synergic
 Dévidage 4 galets
 Fonction Mémoire (Synergic)
 Aide à l'ajustement (Manuel)
 Jauge pour niveau de liquide (refroidisseur eau)
 Ventilateur commandé par thermostat
 Arrêt automatique de l'unité de refroidissement
 Mode spécial 4 temps (Synergic)
 Adaptateur de bobine de fil
 Mode 2/4 temps
 Visualisation de dévidage de fil
 Torche
 Contrôle automatique du „burn-back“
 Filtre à poussières
 Détection du courant de terre

Applications

Fabrication d'acier, génie mécanique
 Constructions navale et Offshore
 Constructions de véhicules spéciaux
 Constructions de machines
 Constructions ferroviaires

Matériaux de base recommandés

Acier

Procédé

Soudage MIG/MAG
 Soudage manuel à l'électrode

Options

Bouton de purge gaz
 Avance de fil
 Interface Automate
 Commande à distance
 Contrôleur de circuit de refroidissement

Réchauffeur détendeur CO²
 Commutation mode VR (choix de dévidoir)
 Chariot Pick-Up
 Support faisceau Pick-Up
 Contrôle Up/Down pour torche de soudage (Synergic)

Filtre à eau
 Chariot et montage torche VR
 Protection de la torche contre la chaleur

	TransSteel 3500	TransSteel 5000
Dimensions / b	300mm	300mm
Poids	26,45kg	32,5kg
Dimensions / h	497mm	497mm
Dimensions / l	747mm	747mm
Fréquence primaire	50-60Hz	50-60Hz
Fusible primaire	35A	35A
Classe de protection	IP23	IP23
Symbole de test	CE / CS 0CSA / S	CE / S
Tension à vide	60V	65V
Tension réseau [±10%]	3 x 380V / 400V / 460V	3 x 380V / 400V / 460V
Tension en charge	14,5-38,8V	14,5-39,5V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	250A / 100%	360A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	350A / 40%	500A / 40%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	300A / 60%	420A / 60%
Courant de soudage max.	350A	500A
Courant de soudage min.	10A	10A

Indispensable !

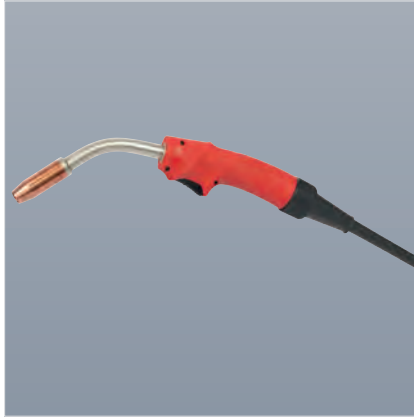


4,100,908 EN 1090 package de conformité pulsé, en langue française

4,100,909 EN 1090 package de conformité standard, en langue française

MTG 2500S Standard

Torche de soudage manuel pour TransSteel



Équipements standards

Buse de gaz vissée
Tube extérieur en acier inoxydable
Protection en caoutchouc anti-plier avec joint rotule
Câble coaxial
Protection en caoutchouc anti-plier côté connecteur central
Connecteur système Fronius FSC (TPS i)

Options

Kit Basics
Ecran de protection thermique
Longueur corps de torche spécifique client
Longueur du faisceau spécifique client 1,5 - 6 m
Adaptateur F et Euro

	MTG 2500S
Poids	2,35kg
Fil ø	0,8-1,2mm
Durée de courant de soudage (ArCO ₂)	170A
Courant de soudage / Facteur de marche [ArCO ₂]	230A / 40%
Courant de soudage / Facteur de marche [CO ₂]	250A / 40%

MTG3500 S / MTG5000 S / MTG5300 S Standard, Up/Down

(torche soudage manuel pour TransSteel)



Procédé

Soudage MIG/MAG

Matériaux de base recommandés

Acier

Équipements standards

Courbure col de cygne 45°
Protection thermique (MTG5000)
Câble coaxial
Système de connection Fronius FSC
Protection en caoutchouc résistant sur côté connecteur central
Protection en caoutchouc résistant sur plaque de serrage avec joint rotule
Poignée anti-dérapante, pour une bonne prise en main
Buse gaz isolée

Applications

Constructions métalliques, fabrication de l'acier
Constructions navales / offshore
Construction de véhicules spéciaux
Constructions ferroviaires

Options

Buse gaz isolée
Touche torche sur la partie supérieure
Protection thermique (MTG3500)
Longueur faisceau 1,5-6,0m (Attention : commander le kit Basic à partir de 4,5 m)
Angle corps de torche
Longueur corps de torche

	MTG3500 S	MTG5000 S	MTG5300 S
Poids	1,2kg	1,6kg	1,8kg
Fil ø	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Durée de courant de soudage (ArCO ₂)	180A	250A	360A
Durée de courant de soudage (CO ₂)	210A	310A	360A
Courant de soudage / Facteur de marche [ArCO ₂]	280A / 40%	400A / 40%	500A / 40%
Courant de soudage / Facteur de marche [CO ₂]	350A / 40%	500A / 40%	530A / 40%

MTW3500 S / MTW5000 S Standard, Up/Down

(Torche soudage manuel pour TransSteel)



Procédé

Soudage MIG/MAG

Matériaux de base recommandés

Acier

Équipements standards

Courbure col de cygne 45°
Protection thermique (MTW5000)
Gaine pivotante
Système de connection Fronius FSC
Protection résistante sur côté connecteur central
Protection en caoutchouc résistant sur plaque de serrage avec joint rotule
Poignée anti-dérapante avec composants doux

Applications

Constructions métalliques, fabrication de l'acier
Constructions navales / offshore
Construction de véhicules spéciaux
Constructions ferroviaires

Options

Touche torche sur la partie supérieure
Protection thermique (MTW3500)
Faisceau spécifique client longueur 1,5-6,0m
Angle col de cygne spécifique client
Longueur corps de torche spécifique client

	MTW3500 S	MTW5000 S
Poids	1,4kg	1,5kg
Fil ø	0,8-1,2mm	1-1,6mm
Durée de courant de soudage (ArCO ₂)	300A	400A
Durée de courant de soudage (CO ₂)	350A	500A

TPS 320i / 400i / 500i Standard



Équipements standards

Fonction synergique
écran graphique 7"
simple opération de contrôleur de bouton
poussoir rotatif
Interface utilisateur logique (texte, Wizard's)
multilingue
EasyJobs
Panneau de commande de dispositif de couverture
Port USB
Port Ethernet
Ventilateur thermorégulé
Sigle S, CE
Fil gaz d'alimentation ou courant

Options

Process de soudage Pulsé
Process de soudage LSC - Low Spatter
Control
Process de soudage PMC - Puls Multi Control

	TPS 320i	TPS 400i	TPS 500i	TPS 600i
Dimensions / b	300mm	300mm	300mm	300mm
Poids	33,7kg	36,45kg	38kg	50kg
Dimensions / h	510mm	510mm	510mm	510mm
Dimensions / l	706mm	706mm	706mm	706mm
Fréquence primaire	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Tension à vide	73V	73V	71V	74V
Tension réseau [±10%]	3 x 400V	3 x 400V	3 x 400V	3 x 400V
Tension en charge	14,2-30V	14,2-34V	14,2-39V	14,2-44V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	240A / 100%	320A / 100%	360A / 100%	500A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	320A / 40%	400A / 40%	500A / 40%	-
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	260A / 60%	360A / 60%	430A / 60%	600A / 60%
Courant de soudage max.	320A	400A	500A	600A
Courant de soudage min.	3A	3A	3A	3A

Indispensable !



**4,100,908 EN 1090 package de conformité pulsé,
en langue française**

**4,100,909 EN 1090 package de conformité standard,
en langue française**

TPS 320i C Pulsé



	TPS 320i C PULSÉ /4R/FSC	TPS 320i C PULSÉ /4R/FSC/MV/nc
Dimensions / b	300mm	300mm
Dimensions / h	510mm	510mm
Dimensions / l	706mm	706mm
Poids	35,8kg	38,5kg
Fréquence primaire	50-60Hz	50-60Hz
Fusible primaire	35A	35A
Tension à vide	71V	82V
Tension réseau [±10%]	3 x 400V	3x 200-230V / 3x 380-460V
Tension en charge	14,2-30V	14,2-30V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	220A / 100%	220A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	320A / 40%	320A / 40%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	260A / 60%	260A / 60%
Courant de soudage max.	320A	320A
Courant de soudage min.	3A	3A

Torche de soudage manuel refroidie air MTG 250i / MTG 320i / MTG 400i / MTG 5300 S



MTG 250i



MTG 320i



MTG 400i



MTG 5300 S

Équipements standards

Buse gaz interchangeable
Tube externe acier
Protection anti-projections à haute résistance thermique (MHP 400i)

Poignée antidérapante avec composants doux
Protection en caoutchouc anti-pluie avec joint rotule
Bus 2 fils

Câble coaxial
Protection en caoutchouc anti-pluie côté connecteur central
Système de connexion Fronius FSC

Options

Kits basics
Contec (MTB 320i, MTB 400i)
Protection anti-projections en céramique pour les applications lourdes

Protection à haute résistance thermique (MHP 250i, MTG 320i)
Gâchette torche sur la partie supérieure
Faisceau spécifique client longueur 1,5-6,0m

Longueur corps de torche spécifique client
Longueur et courbure col de cygne spécifique client
Adaptateur F et Euro (uniquement pour les torches de soudage standards)

	MTG 250i	MTG 320i	MTG 400i	MTG5300 S
Poids	2,6kg	2,7kg	3,1kg	1,8kg
Fil ø	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Durée de courant de soudage (ArCO2)	170A	210A	260A	360A
Durée de courant de soudage (CO2)	170A	210A	260A	360A
Courant de soudage / Facteur de marche [ArCO2]	250A / 40%	320A / 40%	400A / 40%	500A / 40%
Courant de soudage / Facteur de marche [CO2]	250A / 40%	320A / 40%	400A / 40%	530A / 40%

Torche de soudage manuel refroidi eau MTW 250i / MTW 320i / MTW 500i / MTW 700i



MTW 250i



MTW 320i



MTW 500i



MTW 700i

Équipements standards

Buse de gaz interchangeable
Tube externe acier
Protection anti-projections (MTW 500i, MTW 700i)
Poignée antidérapante avec composants doux

Protection en caoutchouc anti-plier avec joint rotule
Bus 2 fils
Câble coaxial
Gaine de protection

Protection en caoutchouc anti-plier sur côté connecteur central
Système de connexion Fronius FSC

Options

Kits basics
Contec (MTW 320i, MTW 500i)
Protection anti-projections (MTW 250i, MTW 320i)

Gâchette torche sur la partie supérieure
Longueur et courbure corps de torche spécifique client
Faisceau spécifique client longueur 1,5-6,0m

Adaptateur F++ et Euro (uniquement pour les torches de soudage standards)

	MTW 250i	MTW 320i	MTW 500i	MTW 700i
Poids	2,3kg	2,4kg	2,7kg	3kg
Fil ø	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Durée de courant de soudage (ArCO2)	250A	320A	500A	700A
Durée de courant de soudage (CO2)	250A	320A	500A	700A

Torches de soudage manuel Multilock MTB 250i / MTB 320i / MTB 400i / MHP 250i / MHP 400i



MTB 250i G + MHP 250i G



MTB 320i G + MHP 400i G



MTB 400i G + MHP 400i G



MTB 200i G



MTB 360i G

Équipements standards

Buse de gaz interchangeable
Tube externe acier
Pivotant sur 360°, dispositif anti-torsion à 0°
Protection anti-projections (MHP 400i)

Poignée antidérapante avec composants doux
Arrêt d'eau intégré au faisceau
Protection en caoutchouc anti-plier avec joint rotule
Bus 2 fils

Câble coaxial
Protection en caoutchouc anti-plier sur côté connecteur central
Système de connexion Fronius FSC

Options

Kits basics
Contec (MTB 320i, MTB 400i)
Protection anti-projections en céramique pour les applications lourdes

Protection anti-projections (MHP 250i)
Gâchette torche sur la partie supérieure
Longueur et courbure corps de torche spécifique client

Faisceau spécifique client longueur 1,5-6,0m
Longueur et courbure col de cygne spécifique client
Adaptateur F et Euro (uniquement pour les torches de soudage standards)

	Poids	Fil ø	Durée de courant de soudage (ArCO2)	Durée de courant de soudage (CO2)	Courant de soudage / Facteur de marche [ArCO2]	Courant de soudage / Facteur de marche [CO2]
MTB 250i G	0,275kg	0,8-1,2mm	170A	170A	250A / 40%	250A / 40%
MTB 320i G	0,375kg	1-1,6mm	210A	210A	320A / 40%	320A / 40%
MTB 400i G	0,415kg	1-1,6mm	260A	260A	400A / 40%	400A / 40%
MHP 250i G	2,5kg	0,8-1,2mm	170A	170A	250A / 40%	250A / 40%
MHP 400i G	2,9kg	1-1,6mm	260A	260A	400A / 40%	400A / 40%
MTB 200i G flex	0,48kg	0,8-1,2mm	160A / 100%	160A / 100%	200A / 40%	200A / 40%
MTB 360i G flex	0,64kg	0,8-1,6mm	240A / 100%	240A / 100%	360A / 40%	360A / 40%

Torches de soudage manuel Multilock refroidi eau MTB 250i / MTB 320i / MTB 500i / MTB 700i / MHP 500i / MHP 700i



MTB 250i W + MHP 500i W



MTB 320i W + MHP 500i W



MTB 500i W + MHP 500i W



MTB 330i W



MTB 400i W

Équipements standards

Buse de gaz interchangeable

Tube externe acier

Pivotant sur 360°, dispositif anti-torsion à 0°

Protection anti-projections (MHP 400i)

Poignée antidérapante avec composants doux

Arrêt d'eau intégré au faisceau

Protection en caoutchouc anti-pliure avec joint rotule

Bus 2 fils

Câble coaxial

Protection en caoutchouc anti-pliure sur côté connecteur central

Système de connexion Fronius FSC

Options

Kits basics

Contec (MTB 320i, MTB 400i)

Gâchette torche sur la partie supérieure

Demande spécifique client pour la longueur sur demande

Faisceau spécifique client longueur 1,5-6,0m

Adaptateur F/F ++ et connexion Euro (uniquement pour les torches de soudage standards)

	Poids	Fil ø	Durée de courant de soudage (ArCO2)	Durée de courant de soudage (CO2)
MTB 250i W	0,26kg	0,8-1,2mm	250A	250A
MTB 320i W	0,335kg	1-1,6mm	320A	320A
MTB 500i W	0,36kg	1-1,6mm	500A	500A
MTB 700i W	0,61kg	1-1,6mm	700A	700A
MHP 500i W	2,5kg	1-1,6mm	500A	500A
MHP 700i W	2,75kg	0,8-1,6mm	700A	700A
MTB 330i W flex	0,46kg	8-1,2mm	330A	330A
MTB 400i W flex	0,6kg	0,8-1,6mm	400A	400A
MHP 700i W	3,4kg	1,2-2,8mm	700A / 100%	700A / 100%

Torche Multilock refroidi gaz pour fil fourré MTB 3600S / MHP 3600S



Équipements standards

Petit nombre de pièces d'usure (pas de buse gaz, sans doublure intérieure sur le col de cygne)

Ecran de protection thermique

Dispositif 360° orientable, sécurité de torsion à 0°

Poignée anti-dérapante avec rotules flexibles sur le faisceau

Bus de communication sur 2 fils

câble coaxial

Clapet anti fuite au niveau du connecteur

Connecteur Fronius (FSC)

Options

Gâchette torche

Longueur spécifique client et angle du col de cygne

Longueur spécifique client du faisceau 1,5 - 6,0m

Adaptateur F et Euro jusqu'à ø2,0mm (uniquement pour les torches de soudage standards)

	MTB 3600S G L190	MHP 3600S G L290
Poids	0,189kg	4kg
Fil ø	1,2-2,8mm	1,2-2,8mm
Durée de courant de soudage (ArCO2)	360A / 100%	360A / 100%
Durée de courant de soudage (CO2)	360A / 100%	360A / 100%

PullMig torche de soudage manuel MHP 280i G PM / MHP 320i W PM



Équipements standards

Multilock corps de torche
Système de buse gaz vissée
Contact force entre fil et tube-contact
Pivotant sur 360 °, le dispositif de sécurité de torsion pouvant tourner à 0 °
Faisceaux :
Poignée antidérapante avec des composants souples
DC-servomoteur
Arrêt d'eau intégré au faisceau
Fonction anti-coude en caoutchouc au niveau du connecteur
Bus 2 fils et SpeedNet
Connexion FSC

Options

Kits basics
Multilock corps de torche
Contec (MTB 320i, MTB 400i)
Protection anti-projections à haute résistance thermique
Demande spécifique client pour la longueur sur demande
Faisceaux
Protection thermique
Touche torche sur la partie supérieure
Demande spécifique client pour la longueur sur demande
Adaptateur F/F ++ et connexion Euro (uniquement pour les torches de soudage standards)

	MHP 280i G PM	MHP 320i W PM
Fil ø	0,8-1,6mm	0,8-1,6mm
Durée de courant de soudage (ArCO2)	170A	320A
Durée de courant de soudage (CO2)	170A	320A
Courant de soudage / Facteur de marche [ArCO2]	280A / 40%	320A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [CO2]	280A / 40%	320A / 100%

Dévidoirs



	WF 15i /4R/W/FSC	Dévidoir WF 25i /4R/G/FSC	WF 30i /4R/W/FSC
Dimensions / b	282mm	281,5mm	281,5mm
Poids	13kg	12,9kg	13kg
Dimensions / h	362mm	361,47mm	361,47mm
Dimensions / l	658mm	657,95mm	657,95mm
Fil ø	0,8-2,4mm	0,8-1,6mm	0,8-1,6mm
Vitesse max. d'alimentation du fil	15m/min	25m/min	30m/min

TransSynergic 4000 / 4000 C / 5000 / 5000 C



Procédé

Soudage MIG/MAG
Brasage MIG
TIG-DC
Soudage manuel à l'électrode (Version Confort)
Gougeage arc-air (TS 5000 C)

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers de construction à revêtement
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux à base de nickel
Matériaux aluminium

Applications

Industrie automobile et équipementiers
Construction de véhicules spéciaux et BTP
Constructions métalliques
Soudage robot
Constructions ferroviaires
Constructions navales / offshore

Options

Commande à distance
Touches de fonction définies par l'utilisateur
Amorçage par contact
Mode PullMig
Interface robot
Support de torche articulé »Human«
Interrupteur à clé
Programmes de soudage fournis par une banque de données
Amorçage sans projections SFI
Détecteur de débit pour le refroidissement de la torche
SynchroPuls
JobExplorer / WIN RCU
Données Procédé de soudage
Document de calibrage
Mode spécial temps

Équipements standards

Entraînement à 2-/4-galets
Arrêt automatique du refroidisseur
Introduction du fil sans gaz ni courant
Burn-back automatique
Bouton de purge
Mode »job« (Version Confort)
Soudage par manuel (Version Confort)
Mode Synergique

Label S, label CE
Ventilateur commandé par thermostat
Commande Up/Down à partir de la torche
Protection de surchauffe
Mode 2 temps ou 4 temps
Soudage par points
Amorçage aluminium
Adaptateur bobine

	TransSynergic 4000	TransSynergic 4000 MV	TransSynergic 5000	TransSynergic 5000 MV
Poids	35,2kg	35,2kg	35,6kg	35,6kg
Dimensions / h	475mm	475mm	475mm	475mm
Dimensions / b	290mm	290mm	290mm	290mm
Dimensions / l	625mm	625mm	625mm	625mm
Tension à vide	70V	80V	70V	80V
Courant de soudage max.	400A	400A	500A	500A
Courant de soudage min.	3A	3A	3A	3A
Tension en charge	14,2-34V	14,2-34V	14,2-39V	14,2-39V
Classe de protection	IP23	IP23	IP23	IP23
Fusible primaire	35A	63A / 38A	35A	63A / 35A
Fréquence primaire	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Tension réseau [+/-10%]	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	320A / 100%	280A / 100%	360A / 100%	320A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	365A / 60%	365A / 60%	450A / 60%	450A / 60%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	400A / 50%	400A / 50%	500A / 40%	500A / 40%

TPS 2700 / 2700 TIG / 2700 Duo / 2700 Duo TIG



Procédé

Soudage MIG/MAG
Soudage MIG/MAG à arc pulsé
Brasage MIG
TIG-DC
Soudage manuel à l'électrode

Applications

Industrie automobile et équipementiers
Maintenance et réparation
Constructions métalliques
Constructions ferroviaires

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers de construction à revêtement
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux à base de nickel
Matériaux aluminium
Matériaux spéciaux

Options

Commande à distance
Interrupteur à clé
Programmes de soudage fournis par une banque de données
Amorçage sans projections SFI
Détecteur de débit pour le refroidissement de la torche
SynchroPuls
JobExplorer / WIN RCU
Mode gachette „Gun Trigger“
Document de calibrage

Équipements standards

Entraînement à 4 galets	Ventilateur commandé par thermostat
Arrêt automatique du refroidisseur	Commande Up/Down à partir de la torche
Touches de fonction	Protection de surchauffe
Introduction du fil sans gaz ni courant	Mode 2 temps ou mode 4 temps
Burn-back automatique	Soudage manuel
Bouton de purge	Soudage par points
Mode »job«	Amorçage aluminium
Mode Synergique	Adaptateur bobine
Label S, label CE	

	TransPuls Synergic 2700 4R/Z	TransPuls Synergic 2700 MV/4R/Z
Poids	27,5kg	27,5kg
Dimensions / h	480mm	480mm
Dimensions / b	290mm	290mm
Dimensions / l	625mm	625mm
Tension à vide	50V	50V
Courant de soudage max.	270A	270A
Courant de soudage min.	3A	3A
Tension en charge	14,2-27,5V	14,2-27,5V
Classe de protection	IP23	IP23
Fusible primaire	16A	25A / 15A
Fréquence primaire	50-60Hz	50-60Hz
Tension réseau [+/-10%]	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	170A / 100%	170A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	210A / 60%	210A / 60%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	270A / 40%	270A / 40%

TPS 3200 / 4000 / 5000



Procédé

Soudage MIG/MAG
Soudage MIG/MAG à arc pulsé
Brasage MIG
TIG-DC
Soudage manuel à l'électrode,
gougeage arc-air (TPS 5000)

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers de construction à revêtement
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux à base de nickel
Matériaux aluminium
Matériaux spéciaux
Matériaux magnésium (TPS 5000)
Matériaux cuivre (TPS 5000)

Applications

Industrie automobile et équipementiers
Construction de véhicules spéciaux et BTP
Maintenance et réparation
Constructions métalliques
Soudage robot
Construction d'installations industrielles
et pipelines
Constructions ferroviaires
Constructions navales / offshore

Options

Commande à distance
Mode PullMig
Interface robot
Support de torche articulé »Human«
Interrupteur à clé
Programmes de soudage fournis par une
banque de données
Amorçage sans projections SFI
SynchroPuls
JobExplorer / WIN RCU
Données Procédé de soudage
Mode spécial temp
Document de calibrage

Équipements standards

Entraînement à 4 galets	Ventilateur commandé par thermostat
Arrêt automatique du refroidisseur	Commande Up/Down à partir de la torche
Introduction du fil sans gaz ni courant	Protection de surchauffe
Burn-back automatique	Mode 2 temps. Mode 4 temps
Bouton de purge	Soudage manuel
Mode »job«	Soudage par points
Mode manuel	Amorçage aluminium
Mode Synergique	Adaptateur bobine
Label S, label CE	

Indispensable !



**4,100,908 EN 1090 package de conformité pulsé,
en langue française**

**4,100,909 EN 1090 package de conformité standard,
en langue française**

	TransPuls Synergic 3200	TransPuls Synergic 3200 MV	TransPuls Synergic 4000	TransPuls Synergic 4000 MV	TransPuls Synergic 5000	TransPuls Synergic 5000 MV
Poids	34,6kg	34,6kg	35,2kg	35,2kg	35,6kg	35,6kg
Dimensions / h	475mm	475mm	475mm	475mm	475mm	475mm
Dimensions / b	290mm	290mm	290mm	290mm	290mm	290mm
Dimensions / l	625mm	625mm	625mm	625mm	625mm	625mm
Tension à vide	65V	80V	70V	80V	70V	80V
Courant de soudage max.	320A	320A	400A	400A	500A	500A
Courant de soudage min.	3A	3A	3A	3A	3A	3A
Tension en charge	14,2-30V	14,2-30V	14,2-34V	14,2-34V	14,2-39V	14,2-39V
Classe de protection	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Fusible primaire	35A	35A / 35A	35A	63A / 35A	35A	63A / 35A
Fréquence primaire	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Tension réseau [±10%]	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	220A / 100%	220A / 100%	320A / 100%	280A / 100%	360A / 100%	320A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	260A / 60%	260A / 60%	365A / 60%	365A / 60%	450A / 60%	450A / 60%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	320A / 40%	320A / 40%	400A / 50%	400A / 50%	500A / 40%	500A / 40%

AL2300 / 3000 / 4000 / 5000 Standard, Up/Down, JobMaster



Procédé

Soudage MIG/MAG
Brasage MIG

Équipements standards

Gaine de guidage acier pour fil acier
Courbure col de cygne 45° (AL5000 - 30°)
Protection anti-projections à haute résistance thermique
Tube-contact en alliage CuCrZr
Câble coaxial
Protection anti-pluie côté machine et côté torche

Équipements standard pour Job-Master uniquement

Commande à distance intégrée
Rappel des paramètres fréquemment utilisés
Mode ajustage des paramètres
Affichage digital des paramètres
Rappel des points de fonctionnement et des jobs

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers de construction à revêtement
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Matériaux aluminium
Matériaux magnésium

Applications

Industrie automobile et équipementiers
Construction d'installations chimiques
Maintenance et réparation

Options

Gaine de guidage combi pour fils alu et inox
Tubes-contact avec perforation de centrage pour fils alu
Gâchette de torche sur le dessus de la poignée
Longueurs spéciales de faisceau 1,5 à 6,0 m (avec câble de puissance 35 mm² si plus de 4,5 m, données techniques voir AL300, AL5000 uniquement disponible en longueur standard)
Longueur spéciale de col de cygne
Courbure spéciale de col de cygne

	AL2300	AL3000	AL4000	AL5000
Poids	0,95kg	1,1kg	1,35kg	1,8kg
Fil ø	0,6-1mm	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Durée de courant de soudage (ArCO2)	120A	150A	220A	250A
Courant de soudage / Facteur de marche [ArCO2]	200A / 40%	250A / 40%	350A / 40%	400A / 40%
Durée de courant de soudage (CO2)	150A	190A	250A	320A
Courant de soudage / Facteur de marche [CO2]	230A / 40%	300A / 40%	400A / 40%	500A / 40%

AW2500 / 4000 / 5000 / 7000 Standard, Up/Down, JobMaster



Procédé

Soudage MIG/MAG
Soudage MIG/MAG à arc pulsé
Brasage MIG/MAG

Applications

Constructions métalliques
Industrie automobile et équipementiers
Construction de véhicules spéciaux et BTP
Construction d'installations chimiques
Maintenance et réparation
Constructions ferroviaires
Constructions navales / offshore

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers de construction à revêtement
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux à base de nickel
Matériaux aluminium
Matériaux magnésium
Matériaux cuivre

Options

Gaine de guidage combi pour fils alu et inox
Tubes-contact avec perforation de centrage pour fils alu
Gâchette de torche sur le dessus de la poignée
Longueurs spéciales de faisceau 1,5 à 6,0 m
Longueur spéciale de col de cygne
Courbure spéciale de col de cygne

Équipements standards

Gaine de guidage acier pour fil acier	Tube-contact en alliage CuCrZr	Gaine fil de protection pivotante
Courbure col de cygne 45°	Contact forcé entre fil et tube-contact	Protection anti-piùre côté machine et côté torche
Protection anti-projections à haute résistance thermique	Acheminement du gaz par conduit fermé – pas de pertes par fuite	

Équipements standard pour Job-Master uniquement

Commande à distance intégrée	Mode ajustage des paramètres	Rappel des points de fonctionnement et des jobs
Rappel des paramètres fréquemment utilisés	Affichage digital des paramètres	

	AW2500	AW4000	AW5000	AW7000
Poids	1,1kg	1,2kg	1,4kg	1,65kg
Fil ø	0,6-1,2mm	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Durée de courant de soudage (ArCO2)	220A	350A	400A	550A
Durée de courant de soudage (CO2)	250A	400A	500A	700A

Système Multilock



Options

Col de cygne
Tubes-contact avec perforation de centrage pour fils alu
Tube-contact en alliage CuCrZr
Courbure spécifique de col de cygne
Longueurs spéciales jusqu'à 1200 mm maxi, au delà de 500 mm un support est nécessaire

Faisceau
Gaine de guidage combi pour fils alu et inox
Gâchette de torche sur le dessus de la poignée
Longueurs spéciales 1,5 à 6,0 m refroidies air: avec câble de puissance 35 mm² si plus de 4,5 m, pour les données techniques voir AL3000

Procédé

Soudage MIG/MAG
Soudage MIG/MAG à arc pulsé
Brasage MIG

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers de construction à revêtement
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux à base de nickel
Matériaux aluminium
Matériaux magnésium
Matériaux cuivre

Applications

Constructions métalliques
Industrie automobile et équipementiers
Construction de véhicules spéciaux et BTP
Construction d'installations chimiques
Maintenance et réparation
Constructions ferroviaires
Constructions navales / offshore

Équipements standards

Corps de torche	Faisceau
Protection anti-projections à haute résistance thermique	Gaine de guidage acier pour fil acier
Contact forcé entre fil et tube-contact	Gaine fil protection pivotante
Pivotant sur 360°	Câble coaxial (sur torches refroidies à gaz)
	Protection anti-piùre côté machine et côté torche

	Poids	Fil ø	Durée de courant de soudage (ArCO2)	Durée de courant de soudage (CO2)	Courant de soudage / Facteur de marche [ArCO2]	Courant de soudage / Facteur de marche [CO2]
Multilock AL2300/AW2500	0,295kg	0,6-1mm Gas / 0,6-1,2mm Wasser	120A Gas / 220A Wasser	150A Gas / 250A Wasser	200A / 40% Gas	230A / 40% Gas
Multilock AL3000/AW4000	0,35kg	0,8-1,2mm	150A Gas / 350A Wasser	190A Gas / 400A Wasser	250A / 40% Gas	300A / 40% Gas
Multilock AL4000/AW5000	0,435kg	1-1,6mm	220A Gas / 400A Wasser	250A Gas / 500A Wasser	350A / 40% Gas	400A / 40% Gas
Multilock AW7000	0,39kg	1-1,6mm	550A	700A		
Multilock AW332	0,26kg	0,8-1,2mm	150A	190A	200A / 60%	250A / 60%
Multilock AW335	0,39kg	0,8-1,2mm	150A	190A	200A / 60%	250A / 60%
Multilock G	1,05kg	0,6-1,6mm	220A	250A	350A / 40%	400A / 40%
Multilock W	1,2kg	0,8-1,6mm	400A	500A		
ML AL2000 col flexible	0,442kg	0,6-1,2mm	150A	150A	200A / 40%	200A / 40%
ML AL3500 col flexible	0,646kg	1-1,6	220A	220A	350A / 40%	350A / 40%

TransTig 1750 Puls



Équipements standards

Commutation amorçage par contact / amorçage HF
Fonction de contrôle gaz
Compatible avec générateur
Label S, label CE
Ventilateur commandé par thermostat
Lanière de transport
Commande Up/Down à partir de la torche

Protection contre les surchauffes
Mode 2 temps, ou mode 4 temps
Soudage par points/ mode pulsé
Affichage digital
TAC - mode special
Détection des courants de fuite de terre

Procédé

TIG-DC
Soudage manuel à l'électrode

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux à base de nickel
Matériaux magnésium
Matériaux cuivre
Matériaux spéciaux

Applications

Constructions en acier, de machines, et de containers
Construction d'installations industrielles et pipelines
Maintenance et réparation
Construction d'installations chimiques, et d'usine de papier
Sous-traitants automobile et constructeurs

Options

Commande à distance
Document de calibrage

TransTig 1750 Puls G/F

Dimensions / b	180mm
Poids	9,1kg
Dimensions / h	280mm
Dimensions / l	430mm
Fréquence primaire	50-60Hz
Fusible primaire	16A
Classe de protection	IP23
Tension à vide	93V
Tension réseau [±10%]	230V
Tension en charge	10,1-16,8V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	120A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	170A / 35%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	135A / 60%

TransTig 800 Job / 2200 / 2200 Job



Procédé

TIG-DC
Soudage manuel à l'électrode

Options

Contrôlable à distance
Interface robot (seulement pour le modèle Job)
JobMaster TIG (seulement pour le modèle Job)
Document de calibrage (seulement pour le modèle Job)
Dévidage fil froid (seulement pour le modèle Job)

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux à base de nickel
Matériaux magnésium
Matériaux cuivre
Matériaux spéciaux

Applications

Constructions métalliques
Construction d'installations industrielles et pipelines
Maintenance et réparation
Construction d'installations chimiques
Automobile et équipementiers
Soudage robot

Équipements standards

Arrêt automatique du refroidisseur
Commutation amorçage par contact / amorçage HF
Surveillance du courant de terre
Bouton de purge
Fonctionnement possible sur groupe électrogène

Mode »job«
Label S, label CE
Ventilateur commandé par thermostat
Lanière de transport
Commande Up/Down à partir de la torche
Protection de surchauffe

Mode 2 temps, mode 4 temps (seulement pour le modèle Job)
Soudage par points / mode pulsé
Ecran digital
TAC – fonction pointage
Surveillance du courant de terre

	TransTig 800 Job G/F	TransTig 2200 G/F
Poids	14,1kg	16,8kg
Dimensions / h	344mm	390mm
Dimensions / b	180mm	180mm
Dimensions / l	485mm	485mm
Tension en charge	10-13,2V	10,1-18,8V
Classe de protection	23	IP23
Fusible primaire	16A	16A
Fréquence primaire	50-60Hz	50-60Hz
Tension réseau [±10%]	230V	230V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	60A	150A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	80A	180A / 60%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]		220A / 40%

TransTig 2500 / 3000 / 2500 Job / 3000 Job / 2500 Comfort / 3000 Comfort



Procédé

TIG-DC
Soudage manuel à l'électrode

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers inox ferritiques et austénitiques
Aciers duplex
Matériaux à base de nickel
Matériaux à base de magnésium
Matériaux à base de cuivre
Matériaux spéciaux

Applications

Constructions métalliques
Construction d'installations industrielles et pipelines
Maintenance et réparation
Construction d'installations chimiques
Automobile et équipementiers
Soudage robot
Constructions ferroviaires
Constructions navales / offshore

Options

Commande à distance
Interface robot
JobMaster TIG
Document de calibrage
Contrôle du débit eau pour le refroidissement de la torche

Équipements standards

Arrêt automatique refroidisseur
Commutation amorçage par contact / amorçage HF
Bouton de purge
Compatible avec groupe électrogène
Mode Job (uniquement pour TT 4000/5000 Job)

Label S, label CE
Ventilateur contrôlé par thermostat
Commande Up/Down à partir de la torche
Protection de surchauffe
Mode 2 temps, ou mode 4 temps

Soudage par points / mode pulsé
Affichage digital
TAC – mode spécial
Compatible avec système Bus
Surveillance du courant de terre

	TransTig 2500 G/F	TransTig 3000 Job G/F
Poids	24,2kg	24,2kg
Dimensions / h	435mm	435mm
Dimensions / b	250mm	250mm
Dimensions / l	560mm	560mm
Tension à vide	85V	81V
Tension en charge	10,1-20V	10,1-20V
Classe de protection	IP23	IP23
Fusible primaire	16A	16A
Fréquence primaire	50-60Hz	50-60Hz
Tension réseau [±10%]	3 x 400V	3 x 400V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	210A / 100%	240A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	240A / 60%	300A / 50%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	250A / 50%	300A / 45%



/ Panneau de commande MW 2500 Job



/ Panneau de commande MW 3000 Comfort



/ Panneau de commande TT 2500 Standard

TransTig 4000 / 5000 / 4000 Job / 5000 Job / 4000 Comfort



Procédé

TIG-DC
Soudage manuel à l'électrode

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers inox ferritiques et austénitiques
Aciers duplex
Matériaux à base de nickel
Matériaux à base de magnésium
Matériaux à base de cuivre
Matériaux spéciaux

Applications

Constructions métalliques
Construction d'installations industrielles et pipelines
Maintenance et réparation
Construction d'installations chimiques
Automobile et équipementiers
Soudage robot
Constructions ferroviaires
Constructions navales / offshore

Options

Commande à distance
Interface robot
JobMaster TIG
Document de calibrage
Contrôle du débit eau pour le refroidissement de la torche

Équipements standards

Arrêt automatique refroidisseur
Commutation amorçage par contact / amorçage HF
Bouton de purge
Compatible avec groupe électrogène

Mode Job (uniquement pour TT 4000/5000 Job)
Label S, label CE
Ventilateur contrôlé par thermostat
Commande Up/Down à partir de la torche
Protection de surchauffe

Mode 2 temps, ou mode 4 temps
Soudage par points / mode pulsé
Affichage digital
TAC – mode spécial
Compatible avec système Bus
Surveillance du courant de terre

	TransTig 4000 G/F	TransTig 4000 Job G/F MV	TransTig 5000 Job G/F	TransTig 5000 Job G/F MV
Dimensions / b	290mm	290mm	290mm	290mm
Poids	39,8kg	39,8kg	39,7kg	39,7kg
Dimensions / h	475mm	475mm	475mm	475mm
Dimensions / l	625mm	625mm	625mm	625mm
Fréquence primaire	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Fusible primaire	35A	63A / 35A	35A	63A / 35A
Classe de protection	IP23	IP23	IP23	IP23
Tension à vide	86V	86V	86V	86V
Tension réseau [±/-10%]	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Tension en charge	10,1-51V	10,1-51V	10,1-46V	10,1-47V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	310A / 100%	300A / 100%	350A / 100%	350A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	400A / 45%	400A / 45%	500A / 40%	500A / 40%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	365A / 60%	360A / 60%	450A / 60%	440A / 60%

MagicWave 1700 / 2200 / 1700 Job / 2200 Job



Procédé

TIG-DC
TIG-AC/DC
Soudage manuel à l'électrode

Options

Contrôlable à distance
Interface robot (seulement pour le modèle Job)
JobMaster TIG (seulement pour le modèle Job)
Document de calibrage
Dévidage fil froid (2200 Job)

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux à base de nickel
Matériaux aluminium, alliages aluminium
Matériaux magnésium
Matériaux cuivre
Matériaux spéciaux

Applications

Constructions métalliques
Construction d'installations industrielles et pipelines
Maintenance et réparation
Construction d'installations chimiques
Automobile et équipementiers
Soudage robot
Constructions ferroviaires
Industrie aéronautique

Équipements standards

Formation automatique d'extrémité en calotte
Arrêt automatique du refroidisseur
Commutation amorçage par contact / amorçage HF
Bouton de purge
Fonctionnement possible sur groupe électrogène
Mode „Job“ (uniquement pour variante JOB)
Inversion de polarité
Label S, label CE
Ventilateur commandé par thermostat
Lanière de transport (MW 2200)

Poignée de transport
Commande Up/Down à partir de la torche
Protection de surchauffe
Mode 2 temps, ou mode 4 temps
Soudage par points / mode pulsé (uniquement pour variante JOB)
Ecran digital
TAC – fonction pointage
Arc silencieux grâce au »fuzzy logic«
Surveillance du courant de terre

	MagicWave 1700 G/F	MagicWave 2200 Job G/F
Dimensions / b	180mm	180mm
Poids	15kg	17,4kg
Dimensions / h	344mm	390mm
Dimensions / l	485mm	485mm
Fréquence primaire	50-60Hz	50-60Hz
Fusible primaire	16A	16A
Classe de protection	IP23	IP23
Tension à vide	88V	88V
Tension réseau [±10%]	230V	230V
Tension en charge	10,1-26V	10,1-24V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	100A / 100%	150A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	170A / 35%	220A / 35%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	130A / 60%	170A / 60%

MagicWave 2500 / 3000 / 2500 Job / 3000 Job / 2500 Comfort / 3000 Comfort



Procédé

TIG-DC
TIG-AC/DC
Soudage manuel à l'électrode

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux à base de nickel
Matériaux aluminium, alliages aluminium
Matériaux magnésium
Matériaux cuivre
Matériaux spéciaux

Applications

Constructions métalliques, fabrication de l'acier
Construction d'installations industrielles et pipelines
Maintenance et réparation
Construction d'installations chimiques
Automobile et équipementiers
Constructions ferroviaires
Industrie aéronautique
Constructions navales / offshore
Soudage robot

Options

Commande à distance
Interface robot (seulement pour le modèle Job)
JobMaster TIG (seulement pour le modèle Job)
Document de calibrage
Contrôle du débit eau pour le refroidissement de la torche
Dévidage fil froid

Équipements standards

Formation automatique de la boule en bout d'électrode
Arrêt automatique refroidisseur
Commutation amorçage par contact / amorçage HF
Bouton de purge
Compatible avec groupe électrogène
Mode Job (uniquement pour variante Job)
Inversion de polarité
Label S, Label CE
Ventilateur commandé par thermostat

Commande Up/Down à partir de la torche
Protection de surchauffe
Mode 2 temps, ou mode 4 temps
Soudage par points, mode pulsé (uniquement pour variante Job)
Affichage digital
TAC – fonction pointage
Arc silencieux grâce à la "Fuzzy Logic"
Surveillance du courant de terre

	MagicWave 2500 G/F	MagicWave 3000 Comfort G/F
Poids	26,6kg	28,1kg
Dimensions / h	435mm	435mm
Dimensions / b	250mm	250mm
Dimensions / l	560mm	560mm
Tension à vide	89V	89V
Tension en charge	10,1-20V	10,1-22V
Classe de protection	IP23	IP23
Fusible primaire	16A	16A
Fréquence primaire	50-60Hz	50-60Hz
Tension réseau [±10%]	3x 400V	3x 400V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	180A / 100%	200A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	210A / 60%	250A / 60%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	250A / 40%	300A / 35%

MagicWave 4000 / 5000 / 4000 Job / 5000 Job / 4000 Comfort



Procédé

TIG-DC
TIG-AC/DC
Soudage manuel à l'électrode

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux à base de nickel
Matériaux aluminium, alliages aluminium
Matériaux magnésium
Matériaux cuivre
Matériaux spéciaux

Applications

Constructions métalliques
Construction d'installations industrielles et pipelines
Maintenance et réparation
Construction d'installations chimiques
Automobile et équipementiers
Soudage robot
Constructions ferroviaires
Industrie aéronautique
Constructions navales / offshore

Options

Commande à distance
Interface robot (seulement pour le modèle Job)
JobMaster TIG (seulement pour le modèle Job)
Document de calibrage
Contrôle du débit eau pour le refroidissement de la torche
Dévidage fil froid

Équipements standards

Formation automatique de la boule en bout d'électrode
Arrêt automatique refroidisseur
Commutation amorçage par contact / amorçage HF
Bouton de purge
Compatible avec groupe électrogène
Mode Job (uniquement pour MW 4000/5000 Job)
Inversion de polarité
Label S, Label CE

Ventilateur commandé par thermostat
Commande Up/Down à partir de la torche
Protection de surchauffe
Mode 2 temps, ou mode 4 temps
Soudage par points, mode pulsé (seulement pour le modèle Job)
Affichage digital
TAC – fonction pointage
Arc silencieux grâce à la "Fuzzy Logic"
Surveillance du courant de terre

	MagicWave 4000 G/F	MagicWave 5000 Job G/F	MagicWave 4000 Job G/F MV	MagicWave 5000 Job G/F MV
Dimensions / b	290mm	290mm	290mm	290mm
Poids	58,2kg	58,2kg	58,2kg	58,2kg
Dimensions / h	705mm	705mm	705mm	705mm
Dimensions / l	625mm	625mm	625mm	625mm
Fréquence primaire	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Fusible primaire	35A	35A	63A / 35A	63A / 35A
Classe de protection	IP23	IP23	IP23	IP23
Tension à vide	90V	90V	90V	90V
Tension réseau [±10%]	3 x 400V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Tension en charge	10,1-33V	10,1-33V	10,1-32V	10,1-30V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	310A / 100%	350A / 100%	300A / 100%	350A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	400A / 45%	500A / 40%	400A / 45%	500A / 40%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	365A / 60%	440A / 60%	360A / 60%	440A / 60%

TTG1200A / 1600A / 2200A / 2600A / PL10



TTG1200 / TTG1600



TTG2200 / TTG2600

Procédé

TIG-DC
TIG-AC/DC

Matériaux de base recommandés

Aciers inox ferritiques / austénitiques
Matériaux aluminium
Matériaux magnésium

Équipements standards

Système de buses de gaz enfichables
Corps de torche pivotant sur 90°
Switch facile à actionner
Gaine de protection pivotante avec soufflet
Gaine de protection résistante aux UV et à l'ozone
Buse gaz, électrode tungstène, coiffe longue
Protection anti-pliure côté machine et côté torche

Applications

Industrie automobile et équipementiers
Construction d'installations chimiques
Maintenance et réparation
Tuyauterie

Options

Housse de protection cuir flexible L = 0,7 m
Diffuseurs gaz
Système P (buse vissée)
Gaine de protection renforcée

Longueurs spéciales de faisceau 1,0 à 16,0 m
Alimentation pour TTG2200
Adaptateurs pour anciennes machines

	TTG1200A	TTG1600A	TTG2200A	TTG2600A	PL10
Poids	0,65kg	0,65kg	0,96kg	0,57kg	0,55kg
Courant de soudage / Facteur de marche [DC]	90A / 60%	120A / 60%	170A / 60%	200A / 60%	65A / 60%
Courant de soudage / Facteur de marche [AC]	85A / 35%	120A / 35%	180A / 35%	220A / 35%	60A / 40%
Courant de soudage / Facteur de marche [AC]	65A / 60%	90A / 60%	130A / 60%	170A / 60%	50A / 60%
Courant de soudage / Facteur de marche [DC]	120A / 35%	160A / 35%	220A / 35%	260A / 35%	80A / 40%
Diamètre électrode	1-3,2mm	1-3,2mm	1-4mm	1,6-6,4mm	1-2,4mm

TTG1600A WKZ / 1600A-POT / 1600A S / 2200 S / 2200-TCS



TTG1600 WKZ / TTG1600 Pot



TTG1600 S / TTG2200 TCS

	TTG1600A WKZ	TTG1600A-Pot	TTG1600A S	TTG2200A S	TTG2200-TCS
Poids	0,35kg	0,45kg	2,36kg	2,7kg	0,57kg
Courant de soudage / Facteur de marche [DC]	160A / 15%	160A / 15%	160A / 15%	220A / 15%	160A / 35%
Courant de soudage / Facteur de marche [DC]	80A / 60%	80A / 60%	80A / 60%	110A / 60%	120A / 60%
Diamètre électrode	1-3,2mm	1-3,2mm	1-3,2mm	1-4mm	1-4mm

TTW2500A / 3000A / 4000A / 5000A / PW18



TTW2500 / TTW3000



TTW4000 / TTW5000

Équipements standards

Système de buses de gaz enfichables
Corps de torche pivotant sur 90°
Switch facile à actionner
Gaine de protection pivotante avec soufflet

Gaine de protection résistante aux UV et à l'ozone
Buse gaz, électrode tungstène, coiffe longue
Protection anti-piùre côté machine et côté torche

Options

Housse de protection cuir flexible L = 0,7 m
Diffuseurs gaz
Système P (buse vissée)
Gaine de protection renforcée

Longueurs spéciales de faisceau
1,0 à 16,0 m (TTW2500 uniquement jusque 8,0m)
Amenée de fil KD pour TTW4000
Adaptateurs pour anciennes machines

Procédé

TIG-DC
TIG-AC/DC

Matériaux de base recommandés

Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux à base de nickel
Matériaux aluminium
Matériaux magnésium
Matériaux cuivre

Applications

Constructions métalliques
Industrie automobile et équipementiers
Construction de véhicules spéciaux et BTP
Construction d'installations chimiques
Maintenance et réparation
Tuyauterie
Constructions ferroviaires
Constructions navales / offshore

	TTW2500A	TTW3000A	TTW4000A	TTW5000A	PW18
Poids	0,47kg	0,75kg	0,96kg	0,985kg	0,6kg
Courant de soudage / Facteur de marche [DC]	200A / 60%	300A / 60%	400A / 60%	500A / 60%	180A / 60%
Courant de soudage / Facteur de marche [AC]	140A / 60%	250A / 60%	350A / 60%	400A / 60%	140A / 60%
Diamètre électrode	1-3,2mm	1-3,2mm	1-4mm	1,6-6,4mm	1-2,4mm

TTW2500A WKZ / TTW3000P-KD interne / 4000A FumeEx / 4000A-KD interne / 5500P



TTW2500 WKZ / TTW3000P-KD



TTW4000 FumeEx / TTW4000A-KD / TTW5500P

	TTW2500A-WKZ	TTW3000P-KD /JM	TTW4000A /UD FumeEx	TTW4000A-KD /JM	TTW5500P /UD
Poids	0,39kg	0,64kg	1,01kg	0,84kg	0,98kg
Courant de soudage / Facteur de marche [DC]	200A / 60%	300A / 60%	400A / 60%	400A / 60%	550A / 60%
Courant de soudage / Facteur de marche [AC]	140A / 60%	250A / 60%	350A / 60%	350A / 60%	440A / 60%
Diamètre électrode	1,2-3,2mm	1-3,2mm	1-4mm	1-4mm	3,2-6,4mm



AccuPocket



Procédé

Soudage à l'électrodes (MMA) (C-version)
Compatible Cel
TIG-DC

Applications

Construction d'installations chimiques
Maintenance et réparation
Construction d'installations industrielles et pipelines, acier

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux aluminium



Équipements standards

La technologie Li / Ion
Chargeur
Fonctionnement possible sur groupe électrogène (2kVA)
Marquage S, Marquage CE
Fonction Anti-collage
Post-gaz automatique
Amorçage par contact
Soudage vertical en descendant à l'électrode

Mode 1 en phase possible jusqu'à 140A (150 A TIG)
Ventilateur commande par thermostat
Protection de surchauffe
Filtre à poussière
Hot-Start
Soft-Start
Mode Dynamique
Dévidoir possible jusqu'à 100m

Affichage de la capacité
Le mode standard et démarrage rapide
Le mode autonome et hybride
Fonction TAC (TIG)
Mode Puls (TIG)
Comfort-stop (TIG)
Valve aimant intégrée (TIG)
Contrôle UpDown de la torche

Données techniques

Caractéristiques techniques pour EU :
Tension d'entrée : 230 VAC / 50 Hz
Tension de sortie : 30 à 58 VDC
Circuit d'entrée max : 10 A eff
Circuit de sortie : 18 ADC
Ligne de sortie max : 1073 W
Cos phi jusqu'à 96%
Température : -20 ° C - +40 ° C

Classe de protection : IP43S
Poids : 2 kg

Caractéristiques techniques pour les USA :
ActiveCharger 1000/120
Tension d'entrée : 120 VAC / 60 Hz
Tension de sortie : 30 à 58 VDC
Circuit d'entrée max : 16. A eff

Circuit de sortie : 18 ADC
Ligne de sortie max : 1073 W
Cos phi jusqu'à 96%
Température : -20 ° C - +40 ° C
Classe de protection: IP43S
Poids : 2 kg

	AccuPocket 150/400
Dimensions / b	160mm
Dimensions / h	310mm
Dimensions / l	435mm
Poids	10,9kg
Classe de protection	IP23
Tension à vide	91V
Tension en charge	0-91V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	40A / 100% ED (Hybrid)
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	140A / 18% ED (Hybrid)
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	100A / 25% ED (Hybrid)
Courant de soudage max.	140A
Courant de soudage min.	10A

TransPocket 1500 / 1500 RC / 1500 TIG



Procédé

TIG-DC
Soudage manuel à l'électrode
Compatible électrode cellulosique

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux aluminium

Applications

Construction d'installations chimiques
Maintenance et réparation
Constructions métalliques
Construction d'installations industrielles et pipelines

Options

Commande à distance

Équipements standards

Fonctionnement possible sur groupe électrogène	d'énergie réduite
Label S, label CE	Soudage vertical en descendant à l'électrode
Fonction anti-collage	Contrôlable à distance (version RC)
Post-gaz automatique (en fonction du courant de soudage – version TIG)	Ventilateur commandé par thermostat
Amorçage par contact	Lanière de transport
Technologie onduleur à consommation	Protection de surchauffe
	Filtre à poussière

	TransPocket 1500
Dimensions / b	110mm
Poids	4,7kg
Dimensions / h	200mm
Dimensions / l	315mm
Fréquence primaire	50-60Hz
Fusible primaire	16A
Classe de protection	IP23
Tension à vide	92V
Tension réseau [±10%]	230V
Tension en charge	10,4-25,6V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	80A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	140A / 30%
Courant de soudage max.	150A
Courant de soudage min.	10A

TransPocket 1500 / 1500 RC / 1500 TIG Set



Procédé

TIG-DC
Soudage manuel à l'électrode
Compatible électrode cellulosique

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux aluminium

Applications

Construction d'installations chimiques
Maintenance et réparation
Constructions métalliques
Construction d'installations industrielles et pipelines

TransPocket 2500 / 3500



Procédé

Soudage manuel à l'électrode
TIG-DC
Compatible électrode cellulosique

Options

Commande à distance
Document de calibrage
Commande à distance sans fil

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Aciers duplex
Matériaux aluminium

Applications

Construction d'installations chimiques
Maintenance et réparation
Constructions métalliques
Construction d'installation industrielles et pipelines

Équipements standards

Compatible avec un groupe électrogène	Technologie Inverter à consommation	Filtre à poussière
Label S, Label CE	d'énergie réduite	Hot-Start
Fonction anti-collage	Soudage vertical en descendant	Soft-Start
Post-gaz automatique	Contrôlable à distance (Version RC, Comfort et TIG)	Dynamic
(en fonction du courant de soudage - Version TIG)	Ventilateur commandé par thermostat	Câble d'alimentation jusqu'à 100 mètres
Amorçage par contact	Lanière de transport	
	Protection de surchauffe	

	TransPocket 2500	TransPocket 2500 MVm	TransPocket 3500	TransPocket 3500 MVm
Poids	12,5kg	13,5kg	20kg	21kg
Dimensions / h	320mm	320mm	390mm	390mm
Dimensions / b	180mm	180mm	190mm	190mm
Dimensions / l	430mm	430mm	490mm	490mm
Tension à vide	88V	88V	89V	89V
Courant de soudage max.	250A	250A	350A	350A
Courant de soudage min.	15A	15A	10A	10A
Classe de protection	IP23	IP23	IP23	IP23
Fusible primaire	16A	16A / 20A	25A	25A / 40A
Fréquence primaire	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Tension réseau [±10%]	3 x 380-460V	3 x 380-460V / 3 x 200-240V	3 x 380-460V	3 x 380-460V / 3 x 200-240V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	175A / 100%	175A / 100%	230A / 100%	230A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	200A / 60%	200A / 60%	280A / 60%	280A / 60%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	250A / 35%	250A / 35%	350A / 35%	350A / 35%

TransPocket 4000 Cel / 5000 Cel



Procédé

TIG-DC
Soudage manuel à l'électrode
Gougeage arc-air

Équipements standards

Fonctionnement possible sur groupe électrogène (excepté MV)
Commande par microprocesseur
Label S, label CE
Régulation digitale du processus de soudage
Surveillance du courant de terre
Soudage vertical en descendant à l'électrode cellulosique
Contrôlable à distance
Ventilateur commandé par thermostat
Protection de surchauffe

Matériaux de base recommandés

Aciers de construction
Aciers inox ferritiques / austénitiques
Matériaux aluminium

Applications

Constructions navales / offshore
Réparation / maintenance
Construction d'installations industrielles et pipelines

Options

Commande à distance sans fil
Interrupteur à clé
Commande à distance
Fonction anti-collage
Document de calibrage

	TransPocket 4000 Cel	TransPocket 4000 MV Cel	TransPocket 5000 Cel	TransPocket 5000 MV Cel
Poids	36,1kg	40kg	37kg	40,5kg
Dimensions / h	475mm	475mm	475mm	475mm
Dimensions / b	290mm	290mm	290mm	290mm
Dimensions / l	625mm	625mm	625mm	625mm
Tension à vide	95V	95V	95V	95V
Courant de soudage max.	380A	380A	480A	480A
Courant de soudage min.	10A	10A	10A	10A
Tension en charge	20,4-35,2V	20,4-35,2V	20,4-39,2V	20,4-39,2V
Classe de protection	IP23	IP23	IP23	IP23
Fusible primaire	35A	63A / 35A	35A	63A / 35A
Fréquence primaire	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Tension réseau [±10%]	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	320A / 100%	320A / 100%	360A / 100%	340A / 100%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	360A / 60%	360A / 60%	415A / 60%	415A / 60%
Courant de soudage / Facteur de marche [10min/40C]	380A / 40%	380A / 40%	480A / 40%	480A / 40%

Vizor 3000 Professional / Plus / Standard



Généralités

Obscurcissement automatique grâce à la technologie LCD
Protection permanente contre les radiations UV-IR
Distance ajustable entre les yeux et la cartouche
Inclinaison réglable de la cagoule
Hauteur et diamètre réglables de la bande frontale
Filtre couleurs naturelles (Vizor 3000 Professional)
2 protections par jeu

Vizor 3000 Plus

Paramètres réglables
Indice d'obscurcissement de 9 à 13
Vitesse d'ouverture
Mode meulage
Sensibilité réglable
Capteur coulissant

Procédés Vizor 3000 Standard

Paramètres réglables
Indice d'obscurcissement de 10/11
Capteur coulissant

Vizor 3000 Professionnel

Paramètres réglables
Indice d'obscurcissement de 5 à 13
Vitesse d'ouverture
Mode meulage
Sensibilité réglable
Capteur coulissant

	Vizor 3000 Professional	Vizor 3000 Plus	Vizor 3000 Standard
Poids	0,49kg	0,49kg	0,46kg
Type des cartouches	4 / 5-9 bzw. 4 / 9-13	4 / 9-13	4 / 10 bzw. 4-11
Taille de cartouches	90x110x 7mm	90 x 110 x 7mm	90 x 110 x 7mm
Temps de réglage clair à foncé	fast < 0,35 sec / slow > 0,35sec	fast: 1-0,35sec / slow: >0,35sec	0,2-0,3sec

Vizor 3000 Air/3 Professional, Air/3 Plus, Air/3 Standard



Généralités

Filtre pour chargeur de batterie
Flux d'air en 3 étapes : 150l/min mini, et 200l/min, 250l/min contrôlé
Matériel : Polyamid (PA-GF)
Ventilateur sur roulement à billes
Filtre: Typ TH3P R SL
Niveau sonore : max 60 dB
Alarmes : alarmes visibles et audibles (débit d'air et/ou batterie faibles)

	Vizor 3000 Air/3 Professional	Vizor 3000 Air/3 Plus	Vizor 3000 Air/3 Standard
Poids	1,195kg	1,195kg	1,195kg
Type des cartouches	5-9 / 9-13	9-13	10-11
Taille de cartouches	90 x 110 x 7mm	90 x 110 x 7mm	90 x 110 x 7mm
Temps de réglage clair à foncé	fast < 0,35 sec / slow > 0,35 sec	fast < 0,35 sec / slow > 0,35 sec	0,2-0,3sec
Filtre	TH3P (EN12941)	TH3P R SL (EN12941)	TH3P (EN12941)
Écoulement d'air	150l/min, 200l/min, 0,25l/min	150l/min, 200l/min, 0,25l/min	150l/min, 200l/min, 0,25l/min

Fazor 1000



Généralités

Obscurcissement automatique grâce à la technologie LCD
Protection permanente contre les radiations UV-IR
Distance ajustable entre les yeux et la cartouche
Inclinaison réglable de la cagoule
Hauteur et diamètre réglables de la bande frontale

Fazor 1000

Paramètres réglables:
Indice d'obscurcissement de 9 à 13
Vitesse d'ouverture
Sensibilité réglable

	Fazor 1000
Poids	0,49kg
Type des cartouches	4 / 9-13
Taille de cartouches	90 x 110 x 7mm
Temps de réglage clair à foncé	0,25sec0-00,7sec, stufenlos verstellbar

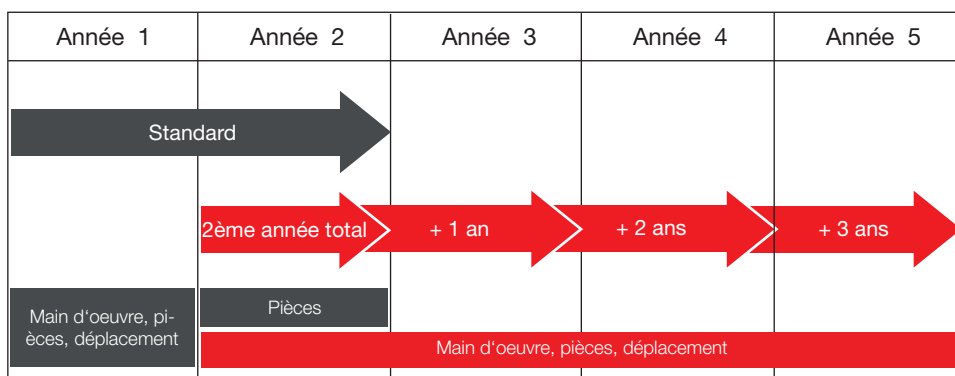
Extension de garantie pour les nouveaux postes



LA GARANTIE PERSONNALISABLE

Fronius vous propose une extension de garantie flexible, adaptée à vos besoins et transparente. Vous choisissez la durée et la meilleure protection pour vos équipements.

Le service en détail :



/ Paiement au début de la période de garantie

/ La prestation comprend les pièces et la main d'œuvre, ainsi que le transport et le temps de trajet aller-retour (jusqu'à maxi. 200 km soit 3 heures de parcours)

L'extension de garantie est liée au numéro de série de l'appareil (y compris le dévidoir, le refroidisseur, etc.). Cependant, il ne couvre pas les torches de soudage ou le remplacement des pièces détachées dites pièces d'usure. La garantie ne s'applique pas non plus sur les pièces qui ne sont pas d'origine !

Les produits sont classés par catégories, celles-ci déterminent le prix des extensions de garantie.

	Catégorie A	Catégorie B	Catégorie C	Catégorie D
	AccuPocket MW 1700 G/F TP 1500 TP 2500 TT 1750 Puls G/F VSt 1500 G/F VSt 2500 G/F VSt 3100 G/F	MW 2200 G/F MW 2500 G/F MW 3000 G/F TP 3500 TPS 2700 G/F TT 2200 G/F TT 2500 G/F TT 3000 G/F VS 3400 / 3400-2 G/F VS 4000 / 4000-2 G/F TSt 2500c	MW 2200 W/F++ MW 2500 / 3000 W/F++ TP 4000 / 5000 Cel TPS 2700 W/F TPS 3200 G/F TPS 270i G/F TPS 270i W/F++ TPS 320i G/F TPS 320i C G/F TPS 400i G/F TSt 3500c TSt 3500 / 5000 Standard / Professional / Yard TT 2200 Job W/F++ TT 2500 / 3000 W/F++ VS 3400 / 3400-2 W/F++ VS 4000 / 4000-2 W/F++ VS 5000 / 5000-2 W/F++	TPS 3200 / 4000 / 5000 W/F++ TS 4000 / 4000 C W/F++ TS 5000 / 5000 C W/F++ TT 4000 W/F++ TT 5000 W/F++ TPS 320i W/F++ TPS 400i Pulse G/F TPS 400i W/F++ TPS 500i W/F++ MW 4000 W/F++ MW 5000 W/F++ TPS 320i Pulse W/F++ TPS 400i Pulse W/F++ TPS 500i Pulse W/F++ TPS 600i TPS 400i LSC Advanced

Packs de maintenance



DES SERVICES FLEXIBLES ET ADAPTÉS À VOS BESOINS

Les forfaits de maintenance Fronius vous assurent une productivité et rentabilité élevées de par la disponibilité optimale de votre matériel. L'objectif étant de rentabiliser au mieux votre investissement.

Vous avez la possibilité de personnaliser votre forfait en optant pour différents modules depuis le forfait standard Basic. Fronius s'adapte à vos besoins!

Les forfaits modulables sont disponibles pour les systèmes Fronius ainsi que pour des systèmes tiers, selon appréciation d'un responsable d'agence (VSP). (Exigé : plaque d'identification lisible et contrôles sécurité CE- / CSA), quel que soit l'âge de l'appareil.

Le service en détail:

Chaque forfait de maintenance comprend un rendez-vous d'entretien annuel. La durée est convenue individuellement.

/ Forfait standard: „BASIC“

- / Choix de la date de maintenance
- / Inventaire du matériel
- / Inspection visuelle de la source
- / Contrôle visuel des sources / éléments auxiliaires (par exemple, torche, faisceau, câble, ...)
- / Nettoyage de tout le système
- / Vérification des fonctions
- / Soudure Test
- / Remplacement des petites pièces

/ Modulables à volonté :

- / Contrôle sécurité avec documentation (annuel)
- / Calibrage avec documentation (annuel)
- / Réparation
Pour les réparations, le temps de travail et les matériaux sont inclus ; peu importe si la réparation est effectuée dans la période programmée ou non (dans les 12 mois à compter de la date d'achat) et peu importe le nombre de réparations nécessaires. Pour les postes dits anciens, le coût matériel de réparation est plafonné à 1500€.
- / Mise à jour du logiciel et de sauvegarde (une fois pendant la maintenance programmée)
Sauvegarde du système combinée avec l'installation du logiciel du système actuel, uniquement avec le consentement explicite du client
- / Maintenance PLUS de la source / des éléments auxiliaires (une fois pendant la maintenance programmée)
Mesure de gaz et débit d'eau, remplacement des pièces d'usure, mesure du débit pour les systèmes refroidis eau
- / Entretien complémentaire : en plus de l'entretien annuel, un rendez-vous supplémentaire de suivi est prévu.
Maintenance BASIC (fréquence et rendez-vous supplémentaire convenus individuellement). Si des mesures supplémentaires telles que l'étalonnage ou le contrôle de sécurité sont souhaités, ils doivent être réglés séparément.

/ Concernant les torches : la torche utilisée sur le système lors de l'entretien sera vérifiée et entretenue

/ Lorsque le client souscrit un forfait de maintenance pour la première fois, il reçoit un inventaire du matériel gratuitement!

Le tableau suivant indique les modules disponibles pour chaque système :

	Systèmes Fronius		Systèmes tiers	
	Nouveaux systèmes	Anciens systèmes	Nouveaux systèmes	Anciens systèmes
BASIC (fixe)	X	X	X	Types de services et tarif unique-ment sur demande!
Contrôle sécurité avec documentation (annuel)	X	X	X	
Calibrage avec documenta- tion (annuel)	X	X	X	
Réparation	X	X	Types de services et tarif unique-ment sur demande!	
Maintenance PLUS des sources / éléments auxi- liaires	X	X		
Mise à jour logiciel & sauvegarde	X	X		
Entretien supplémentaire	X	X	X	

Postes dits anciens:

Le coût matériel de réparation est plafonné à 1500€.

Définition d'un système Fronius : systèmes qui ne sont plus fabriqués

Définition d'un système tiers : systèmes ayant plus de 15 ans.

Petites pièces:

Ceci comprend les colliers de serrage, vis joints d'étanchéité, écrous, vis auto-taraudeuse, le matériel de nettoyage, huiles, produits d'étanchéité et des adhésifs, entretoises plastiques et métalliques pour fixer les circuits imprimés et des composants d'assemblages internes, du liquide de refroidissement.

Mise à jour logiciel:

Les mises à jour sont effectuées exclusivement par Fronius, sans le consentement du client dans la mesure où les fonctionnalités et propriétés ne sont pas affectées. Dans le cas contraire, le consentement écrit du client serait alors nécessaire.

Dans le cas où le remplacement de composant s'avère être nécessaire à la mise à jour du logiciel, ceux-ci seraient facturés sur la base des coûts réels encourus, suite à une confirmation de commande client.

Réparation:

sont exclues les torches et le remplacement des pièces sujettes à une usure naturelle. La pompe à eau, le moteur d'alimentation et le ventilateur ne sont pas des pièces d'usure et pourront être remplacés gratuitement en cas de réparation nécessaire.

Maintenance PLUS de la source / éléments médias:

La torche utilisée sur le système lors de l'entretien sera vérifiée et entretenue.

Les prix des forfaits de maintenance sur mesure sont déterminés en fonction des catégories de produits - qu'il s'agisse d'un Fronius ou d'un tiers:

/ Systèmes MMA.

/ Systèmes refroidi air

/ Systèmes refroidi eau

Lorsque le client souscrit un forfait de maintenance pour la première fois, il reçoit un inventaire du matériel gratuitement ! (n° article : 43,400,025). Valable uniquement une fois par client, avant que la maintenance ne débute

Infos:

Les modules de réparation, la maintenance PLUS, la mise à jour logiciel et de sauvegarde ainsi que le rendez-vous additionnel peuvent être commandés et facturés uniquement en utilisant les références articles et les prix indiqués dans le cadre des forfaits de maintenance et incluant le module „BASIC „.

Les frais de transport et de déplacement ne sont pas inclus dans le prix et seront facturés séparément.

Demandez un devis !

contact.france@fronius.com
01 39 33 12 12

Forfaits de maintenance prédéfinis



UN ENSEMBLE DE SERVICES PARFAITEMENT ADAPTÉS

En plus des forfaits personnalisés, le client peut également choisir des forfaits pré-configurés et bénéficier ainsi des mêmes avantages : haute productivité et rentabilité. 4 solutions adaptées aux besoins de chacun:

BASIC

COMPACT

COMFORT

PREMIUM

Les forfaits modulables sont disponibles pour les systèmes Fronius ainsi que pour des systèmes tiers, selon appréciation d'un technicien Fronius. (Exigé : plaque d'identification lisible et contrôles de sécurité CE- / CSA), quel que soit l'âge de l'appareil.

/ Systèmes Fronius : 4 forfaits possibles.

/ Systèmes tiers : BASIC et COMPACT possibles (autres solutions sur demande).

Le service en détail :

Chaque forfait comprend un rendez-vous d'entretien annuel, fixé individuellement.

	BASIC	COMPACT	COMFORT	PREMIUM
Choix de la date de maintenance	X	X	X	X
Inventaire des équipements	X	X	X	X
Nettoyage	X	X	X	X
Inspection visuelle des sources	X	X	X	X
Vérification des fonctions	X	X	X	X
Soudure test	X	X	X	X
Remplacement des petites pièces	X	X	X	X
Inspection visuelle des sources et éléments auxiliaires	X	X	X	X
Remplacement des pièces d'usure		Facture en fonction des coûts	Facture en fonction des coûts	Facture en fonction des coûts
Contrôle sécurité avec documentation		X	X	X
Calibrage avec documentation			X	X
Mise à jour logiciel et sauvegarde			X	X
Réparation				X Incl. pièces et main d'œuvre
Maintenance PLUS de la source/ éléments auxiliaires				X Incl. pièces et main d'œuvre

FM / FMP



MONTÉ / MONTÉ ET TESTÉ

Les systèmes de soudage peuvent être commandés “montés”, ou “montés et testés”. Un système livré prêt à l’emploi signifie que le client n’a pas de montage à effectuer, et peut commencer à travailler immédiatement.

Le service “FM” en détail :

Assemblage des équipements commandés :

/ Chariot

/ Refroidisseur (rempli de liquide de refroidissement)

/ Générateur

/ Dévidoir (équipé des galets adéquats)

/ Faisceau (x)

/ Toutes les options commandées (kits d’installation et de modification, interfaces, accessoires) sont installées.

Le service “FMP” – prestations complémentaires au FM :

/ Torche de soudage équipée de gaine, tube-contact, buse gaz

/ Torche PushPull, dévidoir intermédiaire et torche Robacta réglés et adaptés au dévidoir

/ Mise en service sur un automate au centre technique en autriche

/ Un test de soudage est effectué

/ Un certificat FMP est fourni

Assignment FM / FMP

	Service FM Standard	Service FMP Inverter	Service FMP Standard	Service FMP Inverter	Montage FMP HighEnd
VarioStar			X		
VarioSynergic	X		X		
TS, TS <i>t</i> , TPS, TPS <i>i</i>		X		X	
TimeTwin / CMT Twin / CMT Advanced / EasyTwin					X
Robacta TC 1000	X				
Générateur avec Interface	X				
TT, MW		X		X	
WIG mécanisé		X		X	
Plasma				X	
LaserHybrid					X

Formations et Séminaires



Mise en service



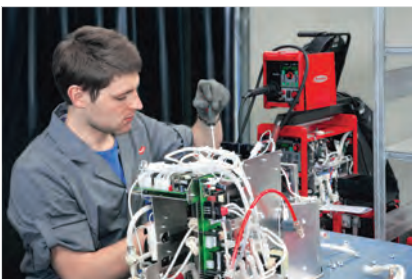
Formation utilisateur



Calibration



Service réparation



Évolution de systèmes



Support „au démarrage“



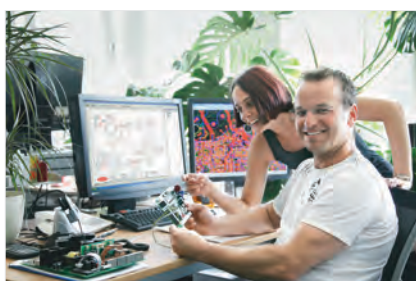
Optimisation paramètres



Support „au démarrage“



Support projet client



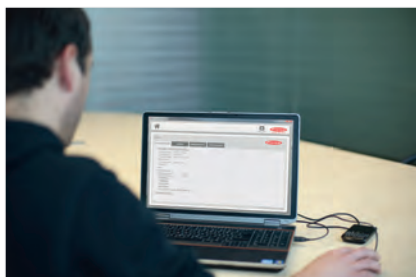
Développement de lois



Location



FeelL : dépannage en réseau



AccuCare pour AccuPocket



Services Automation



SIÈGE SOCIAL

Fronius France
8, rue du Meunier - BP 14061
95723 ROISSY CDG Cedex
Tel. 01.39.33.12.12
Fax : + 33 (0)1 39 33 12 34
contact.france@fronius.com
www.fronius.fr

RÉGION RHÔNE ALPES ET SUD EST

Directeur Régional des Ventes
Frédéric Thivin - Tel. 06.78.22.14.52
thivin.frederic@fronius.com

Agence Rhône Alpes

Les Pierres Blanches
330, allée des Lilas
01150 ST VULBAS.
Tél. 01 39 33 12 30

Secteur Sud est

Technico-commercial Région Sud Est
Franck Didier - Tel. 06.71.58.36.15
didier.franck@fronius.com

RÉGION CENTRE EST

Directeur Régional des Ventes
Roger Romano - Tel. 06.08.67.98.89
romano.roger@fronius.com

Agence de CHALON

106, rue Principale
71530 CRISSEY
Tel. 03.85.46.94.65

DIRECTEUR COMMERCIAL

Jean-Marc Scolari

RESPONSABLE TECHNIQUE

Jean-Marc Sicchiero
Tel. 01.39.33.12.12

RÉGION NORD EST ET IDF

Directeur Régional des Ventes
Patrice Zanin - Tel. 06.75.23.20.72
zanin.patrice@fronius.com

Agence de METZ

Zone Euromoselle Sud
17, rue du Grand Pré
57140 NORROY-LE-VEUR
Tel. 01.39.33.12.60

Technico commercial
Région Alsace Lorraine
Juan Hagen - Tel 06.83.03.38.48
hagen.juan@fronius.com

Secteur Nord

Technico commercial Région Nord
Gérard Haustrate - Tel. 06 30 22 21 96
haustrate.gerard@fronius.com

Secteur IDF

Technico commercial IDF et 45
Frédéric Bunel - Tel 06.30.88.06.55
bunel.frederic@fronius.com

RÉGION SUD OUEST

Directeur régional des ventes
Région Sud Ouest
Joseph Winling - Tel. 06.71.58.36.16
winling.joseph@fronius.com

RESPONSABLE COMMERCIAL AUTOMATION

Jean Luc Gambet
gambet.jean-luc@fronius.com
Tel. 06.74.51.56.11

CHARGÉ D'AFFAIRES AUTOMATION

Laurent Boyer
boyer.laurent@fronius.com
Tel. 06.87.83.32.39

RESPONSABLE MARKETING

Sabrina Roy
roy.sabrina@fronius.com
Tel. 01.39.33.12.58

RÉGION OUEST

Directeur Régional des Ventes
Alain Hamet Tel. 06.71.58.36.12
hamet.alain@fronius.com

Agence de CAEN

1160, bd Charles Cros
Object'Ifs Sud
14123 IFS
Tel. 02.31.70.20.10

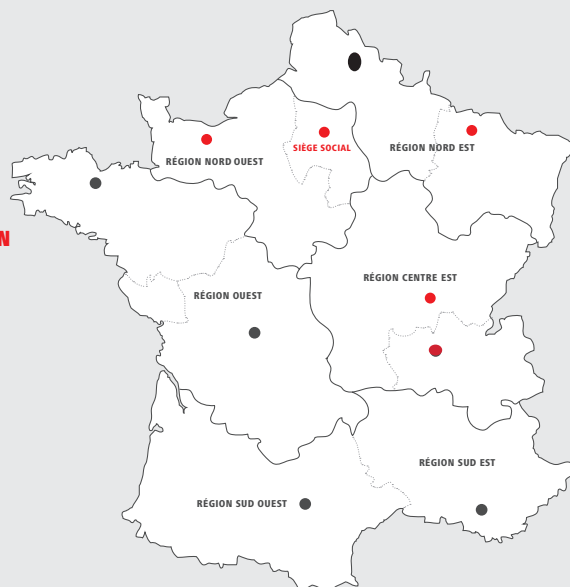
Bruno Hervé - Tel 06 32 57 88 23
herve.bruno@fronius.com
Technico-commercial Région Normandie

Secteur Bretagne et Pays de Loire

Technico commercial
Eric Piquet - Tel 06 70 63 66 70
piquet.eric@fronius.com

Secteur centre ouest

Technico commercial
Yann Baudrillart - Tel 06.71.58.36.14
baudrillart.yann@fronius.com



/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

NOUS AVONS TROIS DIVISIONS ET UNE PASSION : REPOUSSER LES LIMITES DU POSSIBLE.

/ Qu'il s'agisse des techniques de soudage, du photovoltaïque ou des techniques de charge de batterie, notre exigence est clairement définie : être le leader de l'innovation. Avec près de 3 000 collaborateurs dans le monde entier, nous repoussons les limites du possible, et plus de 1 000 brevets délivrés viennent le confirmer. Alors que les autres avancent lentement, nous progressons à pas de géant. Comme toujours. L'utilisation responsable de nos ressources constitue la base de l'action de notre entreprise.

Vous trouverez d'autres informations relatives à tous les produits Fronius ainsi qu'à nos partenaires commerciaux et représentants sur le site www.fronius.com

v03 Jul 2014 FR

Fronius France
ZAC du Moulin
8, rue du Meunier - BP 14061
95723 Roissy CDG Cedex
France
Téléphone +33 (0)1 39 33 12 12
Télécopie +33 (0)1 39 33 12 34
contact.france@fronius.com
www.fronius.fr

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Austria
Téléphone +43 7242 241-0
Télécopie +43 7242 241-953940
sales@fronius.com
www.fronius.com