



T rans S teel

Infinite applications
to unleash your
welding potential

2200C

2700C

3000C

3500C

多工艺焊机系列



Steel Transfer
Technology



Multi-
process



Pulse
Technology

无限制应用

TransSteel 多工艺焊接系统。

无论何种焊接任务
仅凭一台设备即可实现
MIG/MAG、TIG 和
MMA 工艺。

无论是在工地还是车间，无论是农业企业还是金属加工公司，也无论是用于装配、维修还是保养，TransSteel 多工艺设备系列均能够提供专业水准的 MIG/MAG、TIG 和 MMA 工艺。



TransSteel – 您的优势



一台设备 – 适用于
所有手工焊接应用
场合

将 MIG/MAG、TIG 和 MMA 工艺整合在一台设备中意味着您不再需要购买其他任何焊接电源。各工艺的焊接性能与专业的焊接设备相比完全没有任何差别。



118 118
种特性曲线

- 钢、铬镍、铝镁、铝硅、金属粉芯、金红石药芯、碱性药芯、自保护焊丝
- 0.8 - 1.2 mm 焊丝直径
- 八种不同的保护气体



准备就绪
只需三步

直观的操作理念使得焊工可直接上手 - 无需事先了解设备。可于前面板上查看和调整所有必要的焊接参数。在焊接开始前只需选择气体、焊丝直径和材料厚度这三个参数即可。



返工率降低 70%，
焊接速度提升 30%

难以控制且易于产生飞溅的过渡电弧因脉冲功能的推出而成为过去，最大限度上减少飞溅使得返工率下降了多达70%。与标准电弧相比，脉冲电弧的焊接速度提升了30%，主要用于铝和铬镍焊接。

如需更多信息，请访问：
www.fronius.com/TransSteel





TransSteel 设备系列



TransSteel
2200C



TransSteel
2700C



TransSteel
3500C



功能

专题报道

● 极性转换

当使用药芯自保护焊丝时，方便切换焊丝极性。

● 控制面板锁

可选配件，适用于
TST 3000C Pulse 和
TST 3500C。

● 宽电压

TransSteel 2200C 和 2700C
可提供宽电压版本

功能	TransSteel 2200C	TransSteel 2700C	TransSteel 3000C Pulse	TransSteel 3500C
多工艺	✓	✓	✓	✓
脉冲			✓	
SynchroPulse			✓	
焊丝盘大小	D 100 / D 200	D 200 / D 300	D 200 / D 300	D 200 / D 300
送丝方式	2R	4R	4R	4R
极性转换	✓	✓	✓	✓
冷却方式	气冷式	气冷式	气冷式 / 水冷式 (可选)	气冷式 / 水冷式 (可选)
Easy Job	2	5	5	5
数据归档			✓	✓
供电	单相	三相/单相	三相	三相
宽电压	✓	✓		



TransSteel
3000C Pulse



- 以更快速度进行厚板焊接
- 更少的飞溅
- 此外，脉冲电弧还可减少返工量

MIG/MAG

焊接功能



脉冲焊 可控且快速

全新的 TransSteel 3000C Pulse 首次于 Trans-Steel 设备系列中引入了脉冲电弧。只需从主菜单中选择该设置便可轻松控制过渡电弧范围内的电弧。



点焊和 间隔焊 最小材料变形

您可通过点焊模式以固定的时间间隔放置焊点。由于您在间隔时间内具有绝对的灵活性，因此点焊是对工件进行定位焊时的理想之选。间隔焊不仅能够产生鱼鳞片纹路焊缝，较低的热输入也降低了薄板焊接时材料变形的可能性。





Steel Transfer 技术



- Steel 快速便捷地适用于常规焊接应用场合。
- Steel Root 专为打底焊而设计。其特点为间隙桥接能力（即填充宽间隙的能力）极强。
- Steel Dynamic 可产生极强的集中电弧，因此焊接速度快且熔深好。
- PCS 特性不但整合了脉冲电弧和喷射电弧，而且还避免了过渡电弧的负面影响 - 因此能够以最少的飞溅达到较大的熔深。

特殊四步 模式

可产生更加稳定的电弧

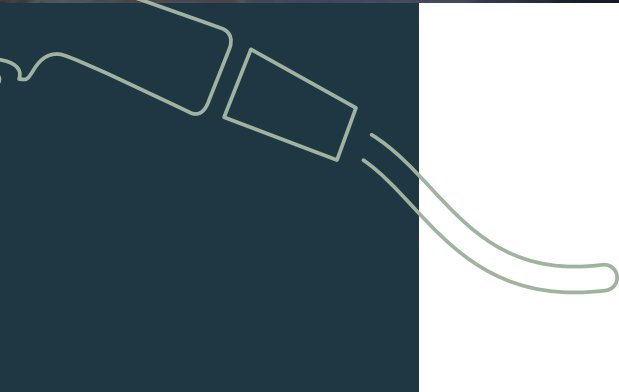
“特殊四步模式”尤其适用于较高功率范围内的焊接。在“特殊四步模式”下，焊接工艺以较低功率启动，因此更易于稳定电弧。

SynchroPulse: 铝合金鱼鳞纹外观

在焊接铝合金时，若要求产生鱼鳞纹外观，则建议使用“SynchroPulse”选项。这种效果是通过更改两作业点间的焊接功率实现的。



SynchroPulse 可在标准 Synergic 和脉冲 Synergic 模式下使用 - 但仅适用于 TransSteel 3000C Pulse。



TIG



焊接功能

几乎与常规 TIG 电源相同

的高焊接性能。



TIG 脉冲焊

TIG 脉冲焊主要用于全位置焊接或焊接极薄材料。脉冲设置范围为 1 Hz 至 990 Hz。

预送气时间 + 后置送气时间

TransSteel 会根据所设定的焊接电流自动计算滞后停气的最佳持续时间。这样一来可改善焊缝收尾处和钨极的气体保护效果。

提拉引弧

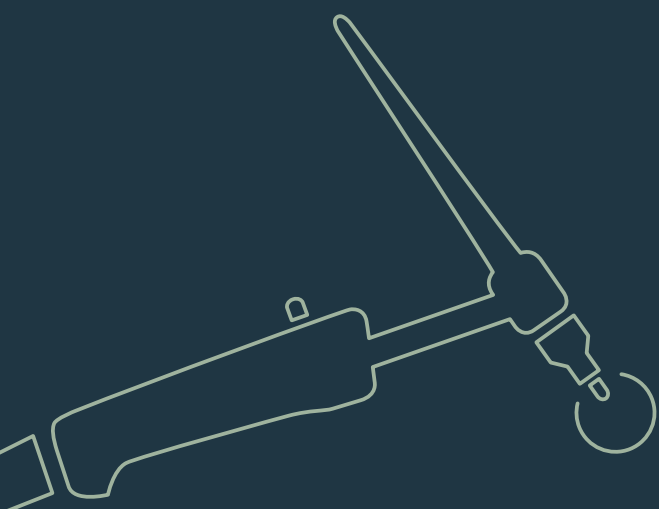
高度精确的提拉引弧与高频引弧不分伯仲，且便于用户使用。

TAC

定位焊功能

利用脉冲电流使熔池产生振荡。这样可以更加轻松地工件焊接在一起，并减少定位焊时间。脉冲电弧有利于焊接极薄的材料，因为电流较小的相位温度略低。

- 与传统定位焊相比可为用户节约长达 50% 的时间
- 可在不烧毁母材边缘的情况下快速形成定位焊点
- 最小化定位焊焊点处的过烧色程度
- 点焊功能



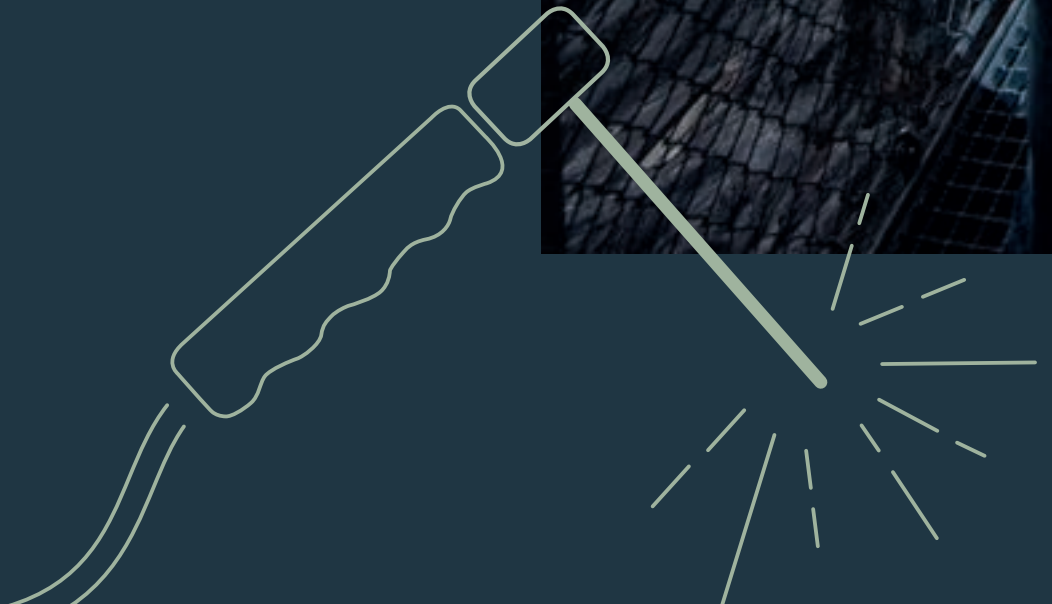
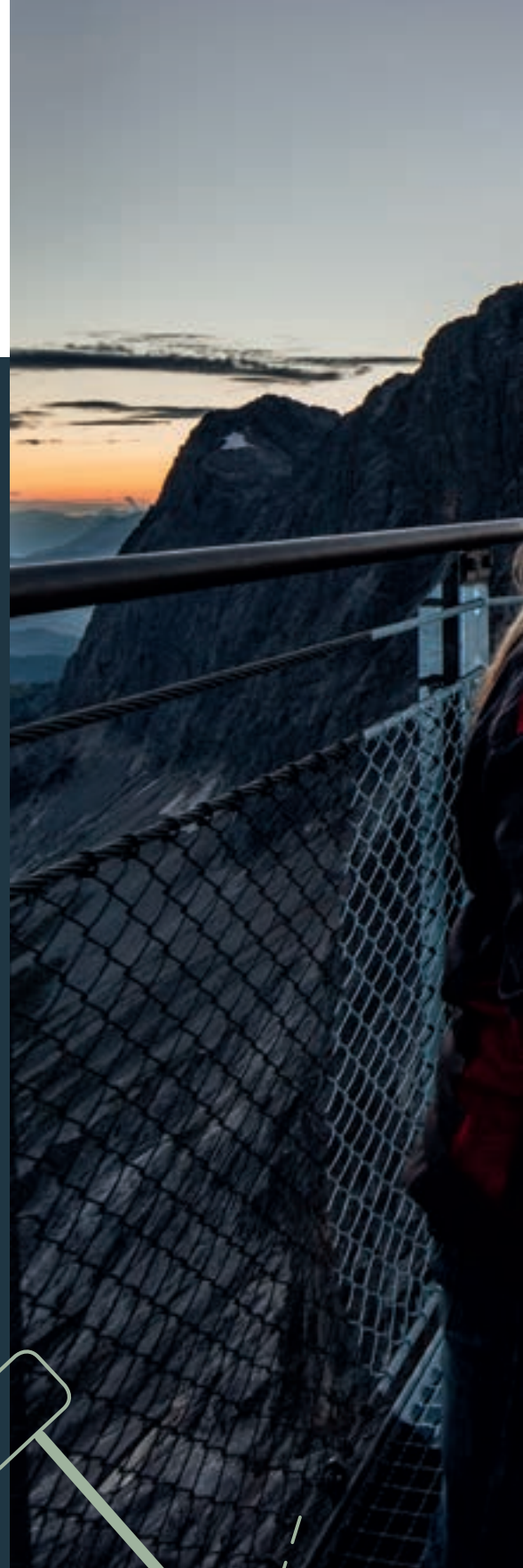
MMA

焊接功能



防粘 功能 防止焊条粘连

如果发生短路（在手工电弧焊期间焊条发生粘连），则焊接工艺将在 1.5 秒后中断。这样可防止焊条烧毁和/或严重的焊缝缺陷。





极佳的 引弧特性

TP150/180是MMA焊接的完美选择。

/ 不易粘连
/ 电弧稳定

弧压调节 防止低电流粘连

如果以低电流（即负载不足时）进行碱性焊条焊接且伴有颗粒滴过渡，则存在焊条粘连风险。为避免这种情况，在发生粘连前的一瞬间应迅速提高电流强度，以便焊条能够连续燃烧，从而防止粘连。

热起弧 功能 在引弧时使用

电流在引弧的一瞬间迅速增加以使焊条更易点燃并提前达到所需熔深。

提高操作效率的

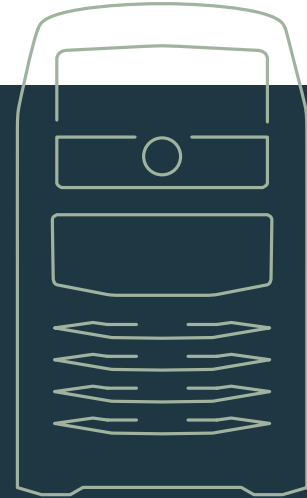
功能





焊接期间修正

弧长修正和弧压调节焊接参数可用于优化焊接效果。



Easy Jobs 快速便捷地 查看焊接参数

快速和容易地设置重复性的焊接任务。

5 最多可保存个
Easy Job

弧长修正 用于更改电弧特性曲线

用于更改电弧特性曲线。

脉冲修正 用于调节脉冲电弧的能量。

穿丝 更加容易

只需按下按钮便可自动将焊丝送入中继线和焊枪，无需开启送丝轮。期间不会出现保护气体逸出现象。

气体测试 功能

可通过按下气体检测键用保护气体对已闲置一段时间的中继线进行冲洗。保护气体在引弧时已处于可用状态。

控制面板 锁

输入某一特定按钮组合可锁定 Trans-Steel 控制面板，从而防止无意间修改焊接参数。

弧压调节

用于调节熔滴过渡瞬间的短路动态

焊接数据



归档

焊接数据归档必不可少，尤其是在钢结构施工中。承重钢结构、批量生产的产品或敏感零件通常需要追溯到最终的焊接参数。Easy Documentation 选件使得 TransSteel* 能够极为轻松地记录焊接数据。



Easy Dokumentation 记录焊接参数

Easy Dokumentation 可记录以下焊接参数：

- 焊接电源 ID
- 固件版本
- 序列号
- 焊接工艺 (手工、标准、脉冲、TIG、MMA)
- 主要工艺阶段内的电流/电压/送丝速度



TIG 多接头 多工艺焊接系统的附加功能

TransSteel 是一款真正的多工艺电源，因此还可提供带有附加功能的 TIG 焊枪接口-TIG多重接头 (TMC)。这使得 Up/Down 焊枪也可用于 TIG 焊接。

* 标准和 Up/Down 焊枪

可持续焊接



一台设备 - 所有焊接应用

将 MIG/MAG、TIG 和电极焊接整合在一台设备中，使我们能够通过消除购买多个电源的需要来持续减低资源使用率。多功能电源可节省空间和重量 - 不仅在运输过程中。最后但同样重要的，由于设备的长使用寿命，所需的资源更少 - 部件和备件的耗损就是证明。



U 盘 导出功能

可将 U 盘连接至设备后部（U 盘随 Easy Documentation 选件提供）。然后可通过 U 盘导出包含焊接数据的 CSV 文件。



FSC Fronius System Connector

Fronius System Connector (FSC) 是所有信号集中连接器，可用于连接各种不同的焊枪。



MultiLock 专利接口

荣获专利的 MultiLock 接口允许您根据手头任务配置 MIG/MAG 焊枪*。枪颈在长度和角度方面的多样性使得即使是很难接近的零件也能够完美焊接。若存在任何不确定性，最好是选择柔性枪颈。



能效

在整个产品系列中, TransSteel 设备系列的效率水平至少为 85%, 这意味着从电网获取的大部分电能可在无任何损失的情况下转化为电弧能量。



逆变技术

逆变技术可在产生相同输出功率的同时降低功耗, 进而降低能源成本。

