

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



# TRANSSTEEL

/ 3500 / 4000 PULSE\* / 5000 / 5000 PULSE\*

EFFICIËNT PRODUCEREN EN EEN BREED  
SCALA AAN TOEPASSINGEN



# LASSEN BIJ HOOG VERMOGEN EN EEN BREED SCALA AAN TOEPASSINGEN.

**MET BIJNA 170 GEOPTIMALISEERDE  
SYNERGISCHE LIJNEN HEEFT DE TRANSSTEEEL  
SERIE DE KARAKTERISTIEKEN** WAAR DE SECTOR  
VAN DE ZWARE STAALBOUW OM VRAAGT.

Toch blijft de krachtbron veelzijdig: de TransSteel versies met de pulsfunctie maken het gebruik van Aluminium en Roestvaststaal kinderspel. Men kan profiteren van deze verscheidenheid aan materialen, omdat ze slechts één apparaat nodig hebben voor een breed scala aan toepassingen. De onderliggende filosofie - blijf op de hoogte. Het functiespectrum van de TransSteel is daarom bewust teruggebracht tot het essentiële op alle gebieden volgens het motto - zo veel als nodig is, met het best mogelijke overzicht en gebruiksgemak.

What's your  
welding challenge?

Let's get connected.



**40%**  
INSCHAKELDUUR

**40%**  
ED

Vier minuten continu lassen bij maximaal uitgangsvermogen, met andere woorden, een minuut meer productieve output in vergelijking met het gemiddelde in dit vermogensbereik.

**168**  
KARAKTERISTIEKEN\*

**167x**

- / Staal, CrNi, AlMg, AlSi, Metal Cored, Rutil FCW, Basic FCW, Self-shielded lasdraden
- / 0.8 – 1.6mm draad diameter.
- / Acht verschillende gasmengsels.

**KLAAR OM  
TE LASSEN**  
IN DRIE STAPPEN

1 2 3

- / Het intuïtieve bedieningsconcept stelt lassers in staat om direct aan het werk te gaan - er is geen voorkennis van het apparaat nodig. Alle essentiële lasparameters kunnen op het frontpaneel worden bekeken en aangepast. De enige parameters die voor het begin van het lassen moeten worden geselecteerd, zijn het gas, de draaddiameter en de materiaaldikte.

**70% LESS**  
NABEWERKING, 30%  
EFFICIENTER WERKEN

**PULSE**

- / Met de pulsfunctie kan de moeilijk te beheersen en spatgevoelige overgangsboog worden omzeild en door minder spatvorming wordt nabewerking tot wel 70 procent verminderd. In vergelijking met de standaard boog, kunnen tot 30% hogere lassnelheden worden bereikt met de pulserende boog, vooral in aluminium en CrNi-toepassingen.

/\* Maximaal aantal synergische lijnen (TransSteel 5000 Pulse), hangt af van de databank.



## ECONOMISCH EN DUURZAAM

### INVERTER TECHNOLOGIE

De invertertechnologie verlaagt het stroomverbruik en genereert tegelijkertijd hetzelfde uitgangsvermogen, waardoor de energiekosten dalen.

### EFFICIËNTIE

De TransSteelserie heeft een rendement van tenminste 85% over het hele bereik, wat betekent dat het grootste deel van het vermogen dat aan het net wordt onttrokken, zonder verlies wordt omgezet in energie voor de vlamboog.

### KOELING

Fronius koelvloeistof FCL 10/20. De samenstelling van de Fronius-koelvloeistof maakt deze bijzonder duurzaam en verlengt de levensduur van het systeem. De koelvloeistof is niet brandbaar, niet-irriterend en behoeft geen speciale etikettering.

# DE TRANSSTEEL SERIE



FUNCTIES	TransSteel 3500	TransSteel 4000 PULSE	TransSteel 5000	TransSteel 5000 PULSE
Pulse		✓		✓
SynchroPulse		✓		✓
Data documentatie	✓	✓	✓	✓
Primaire spanning	3-fase	3-fase	3-fase	3-fase
Koeling	watergekoeld / gasgekoeld	watergekoeld / gasgekoeld	watergekoeld / gasgekoeld	watergekoeld / gasgekoeld
Draadaanvoer	4R	4R	4R	4R
Easy Jobs	5	5	5	5

VEELZIJDIG:  
VOOR EEN  
BREED  
TOEPASSINGS-  
GEBIED!



## EASY JOBS

Om snel en eenvoudig repetitieve lastaken uit te voeren, kunnen vijf sets van lasparameters worden opgeslagen – de zogenaamde EasyJobs.

**DE VEREISTE LASPARAMETERS KUNNEN DAN MET EEN DRUK OP DE KNOP WORDEN OPGEROEPEN.**



## DISPLAY VERGRENDLING

Door het invoeren van een bepaalde knoppencombinatie wordt het TransSteel-bedieningspaneel vergrendeld. **ONBEDOELDE WIJZIGINGEN VAN DE LASPARAMETERS ZIJN DAARMEE UITGESLOTEN.** Een optionele sleutelvergrendelingschakelaar is ook beschikbaar voor alle bedieningspanelen in de TransSteel-serie (met uitzondering van TransSteel 2200C & 2700C).



# DE MIG/MAG LAS FUNCTIES



**PULS**  
LASSEN  
GECONTROLEERD EN SNEL

De nieuwe TransSteel 4000 Pulse en TransSteel 5000 Pulse markeren de komst van de gepulseerde boog in de TransSteel serie. Gecontroleerd lassen in het overgangsbereik samen met optimale lasbaarheid bij het werken met aluminium maken nu deel uit van van het basispakket.

## SPECIAL 4-TAKT MODUS

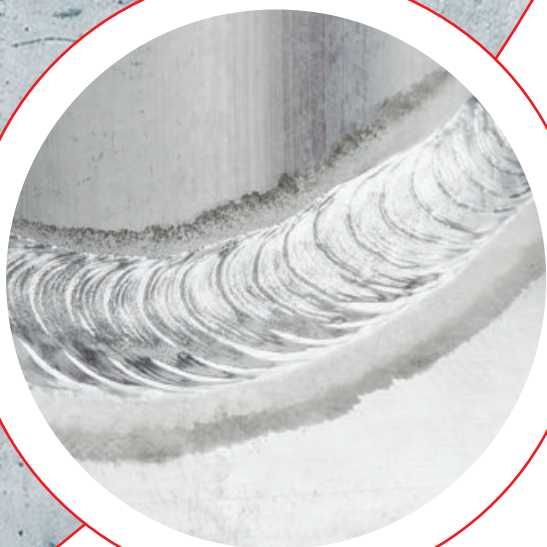
VOOR EEN STABIELERE BOOG

De "Special 4-taktmodus" is bijzonder geschikt voor het lassen in het hogere vermogensbereik. In de special 4-taktmodus, begint het lassen met een lager vermogen, waardoor de boog gemakkelijker stabiliseert.

## SYNCHROPULSE

SCHUBTEKENING VOOR ALUMINIUMLEGERINGEN

De optie "SynchroPulse" wordt aanbevolen voor het lassen van aluminiumlegeringen wanneer een schubtekening gewenst is. Dit effect wordt bereikt door het lassen op twee verschillende vermogens binnen een synergische lijn.



SYNCHROPULSE werkt in  
STANDARD SYNERGIC EN PULSE SYNERGIC MODE –  
uitsluitend op de TransSteel 4000 en 5000 Pulse.



## SPOT - EN INTERVAL LASSEN

MET MINDER MATERIAALVERVORMING

De spot-modus maakt het mogelijk om puntlassen te creëren gecombineerd met een intervaltijd. Omdat u volledig flexibel bent in de pauzetijd tussen de intervallen, is puntlassen ideaal voor het hechten van werkstukken. Interval lassen geeft niet alleen een mooi lasnaadbeeld, maar door de geringe warmte-inbreng blijft bij het werken met dunne platen ook de mogelijke materiaalvervorming beperkt.

## STEEL TRANSFER TECHNOLOGY



/ **STEEL** is het universele karakter en is breed inzetbaar.

/ **STEEL ROOT** is een special ontwikkeld karakter voor doorlassingen en stapelwerk. Het wordt gekenmerkt door een groot spleet overbruggend vermogen.

/ **STEEL DYNAMIC** is een karakter met een harde en geconcentreerde boog, wat resulteert in hogere voortloopsnelheden met meer inbranding.

/ **PCS** (Pulse Controlled Spray Arc) karakter is een combinatieboog van puls- en sproei-boog lassen - het resultaat is een diepe penetratie met minimale spatvorming.

## CORRECTIES TIJDENS LASSEN

/ De **BOOGLENGTECORRECTIE** en de **DYNAMIC/PULS CORRECTIE** lasparameters kunnen gebruikt worden om het lasresultaat te optimaliseren.



### / BOOGLENGTE CORRECTIE OM DE BOOGLENGTE AAN TE PASSEN

- ⊖ kortere boog, lagere spanning
- neutrale boog
- ⊕ langere boog, hogere spanning

### / DYNAMIK OM DE DYNAMIEK TIJDENS DE DRUPPELAFSPITING BIJ KORTSLUITING TE BEÏNVLOEDEN

- ⊖ hard, stabiele boog
- neutrale boog
- ⊕ zacht, weinig spetters

### / PULS CORRECTIE OM DE DRUPPELENERGIE TIJDENS PULSLASSEN TE BEÏNVLOEDEN

- ⊖ lagere druppelafplitskracht
- neutrale druppelafplitskracht
- ⊕ hogere druppelafplitskracht

# LAS DATA DOCUMENTATIE

De documentatie van lasgegevens is essentieel, vooral in de staalbouw. Dragende staalconstructies, massaproducten of kwaliteitsonderdelen moeten vaak volledig traceerbaar zijn. De optie easy Documentatie maakt het voor transsteel mogelijk om lasgegevens uiterst eenvoudig vast te leggen.



## USB THUMB DRIVE EXPORT FUNCTIE



Aan de achterzijde van het apparaat kan een USB-stick worden aangesloten (de stick wordt bij de optie Easy Documentation meegeleverd). De drive kan dan worden gebruikt om een CSV-bestand met lasgegevens te exporteren.

## EASY DOCUMENTATION REGISTRATIE VAN LASPARAMETERS



Easy Documentation registreert de volgende lasparameters:

- / Stroombron ID
- / Firmwareversie
- / Serienummer
- / Proces (Handmatig, Standaard, Puls, TIG, MMA)
- / Stroom / spanning / draadsnelheid in de hoofdprocesfase
- / Vermogen bij actuele waarden "IP" (actueel vermogen) - energie / tijd (in de hoofdprocesfase)
- / Energie bij actuele waarden "IE" (actuele energie) over de gehele lascyclus
- / Motorstroom (in de hoofdprocesfase)
- / Tijdstempel hh:mm:ss wanneer de stroom begint te stromen
- / Teller
- / Lasduur
- / Error/fout nr. bij beëindiging van het lassen
- / Draadsnelheid (metrisch en imperiaal)
- / Karakteristiek nummer
- / Werkingswijze (2T, S2T, 4T, S4T, Spot-, Intervallassen, SynchroPulse)
- / Handtekening voor elk lasnaadnummer
- / Sjabloon voor .csv-bestand
- / Easy Jobnummer



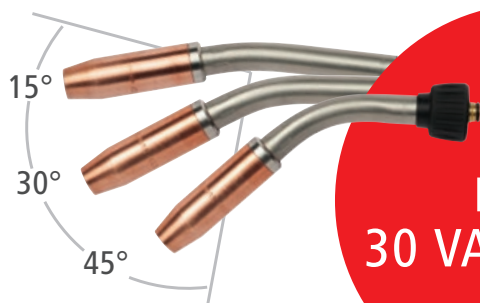
# LASTOORTS MET OPTIONELE FUNCTIES CONFIGUREERBAAR

## MULTILOCK

DE GEPATENTEERDE AANSLUITING

Met de gepatenteerde MultiLock-aansluiting kunt u de MIG/MAG-lastoorts\* configureren afhankelijk van de taak. Door de ruime keuze aan zwanenhalsen in lengte en hoek kunnen zelfs moeilijk toegankelijke onderdelen probleemloos worden gelast. In geval van twijfel is het beste alternatief een flexibele zwanenhals.

/\* Standaard en Up/Down lastoorts.



MultiLock:  
MEER DAN  
30 VARIANTEN



## FSC FRONIUS SYSTEM CONNECTOR

De Fronius System Connector (FSC) is de centrale connector voor alle signalen en maakt het mogelijk om verschillende lastoortsen aan te sluiten.

# OPTIES EN ACCESSOIRES

## TU CAR 4 ONDERSTEL BASIC, STANDARD & PRO

Is geschikt voor alle apparaten met gescheiden draadaanvoerunit uit de TransSteel-serie.



BESCHIKBAAR  
IN DRIE  
VERSIES



## KOEL UNIT FK 5000

De koelunit wordt standaard gevuld met FCL10-koelvloeistof en is uitgerust met een koelvloeistoffilter (en een flow-/ temperatuursensor als optie).



## ONDERDELEN BOX

Geschikt voor alle apparaten uit de TransSteel-serie.



## VIZOR AIR/3X



De betrouwbare ventilatorfilterunit filtert tot 99,8% van de gevaarlijke deeltjes uit de omgevingslucht in de omgeving van de lasser.

## AFSTANDSBEDIENING

TR 1200, TR 1300, TR 1600, TR 3000



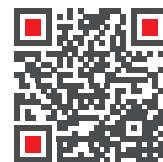
## VR 5000 REMOTE

Een 4-rols aangedreven draadaanvoerunit met optionele bedienpanelen voor puls- of standaard toepassingen welke perfect is aangepast aan het systeem.



## TECHNISCHE GEGEVENS

	TransSteel 3500	TransSteel 3500 MV	TransSteel 4000 Pulse	TransSteel 4000 Pulse MV	TransSteel 5000/5000 Pulse	TransSteel 5000/5000 Pulse MV
Primaire spanning	3 x 380 V - 460 V	3 x 200 V   400 V	3 x 380 V - 460 V	3 x 200 V   230 V   400 V   460 V	3 x 380 V	3 x 200 V   230 V   400 V   460 V
Primaire afzekering (Traag)	35 A	35 A	35 A	35 A	35 A	63 A   35 A
Primaire tolerantie	15.67 kVA	13.18 kVA   12.96 kVA	20.42 kVA	16.22 kVA   15.96 kVA	28.36 kVA	23.08 kVA   22.49 kVA
<b>LASSTROOM BEREIK</b>						
MIG/MAG	10 – 350 A	10 – 350 A	10 – 400 A	10 – 400 A	10 – 500 A	10 – 500 A
<b>LASSTROOM</b>						
MIG/MAG						
10min/40°C (104°F) 40% D.C.	350 A	350 A	400 A	400 A	500 A	500 A
10min/40°C (104°F) 100% D.C.	250 A	250 A	340 A	340 A	360 A	360 A
open spanning	60 V	50 V	65 V	57 V	65 V	57 V
<b>LASSPANNINGS-BEREIK</b>						
MIG/MAG	14.5 – 31.5 V	14.5 – 31.5 V	14.5 – 34 V	14.5 – 34 V	14.3 – 39 V	14.3 – 39 V
Beschermingsklasse	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Afmetingen l x b x h	747 x 300 x 497 mm 29.4 x 11.8 x 19.6 in	747 x 300 x 497 mm 29.4 x 11.8 x 19.6 in	747 x 300 x 497 mm 29.4 x 11.8 x 19.6 in	747 x 300 x 497 mm 29.4 x 11.8 x 19.6 in	747 x 300 x 497 mm 29.4 x 11.8 x 19.6 in	747 x 300 x 497 mm 29.4 x 11.8 x 19.6 in
Gewicht	29 kg (63.5 lb)	37.3 kg (82 lb)	32.5 kg (71.65 lb)	37.3 kg (82 lb)	32.5 kg (71.65 lb)	43.6 kg (96.1 lb)



/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

### DRIE BUSINESS UNITS, ÉÉN PASSIE: TECHNOLOGIE DIE GRENZEN VERLEGT.

Wat in 1945 als eenmanszaak begon, is inmiddels uitgegroeid tot een onderneming die op technologisch gebied toonaangevend is in de sectoren Lastechniek, Fotovoltaiek en Acculaadtechniek. Wereldwijd hebben wij ongeveer 5.440 betrokken medewerkers in dienst. Allemaal mensen met een passie voor vernieuwing, wat ook wel blijkt uit de 1.264 toegekende octrooien. Duurzame ontwikkeling is voor ons: groene en sociale principes omzetten in rendabele oplossingen. Als innovatief koploper zijn wij daar als geen ander toe in staat.

Meer informatie over de producten van Fronius en over ons wereldwijde netwerk van handelspartners en vertegenwoordigers vindt u op [www.fronius.com](http://www.fronius.com)

Metalas NV  
Slachthuislaan 21  
2060 Antwerpen  
Tel. +32 (0)3/235.77.17  
E-mail : [info@metalas.be](mailto:info@metalas.be)  
[www.metalas.be](http://www.metalas.be)

Fronius International GmbH  
Froniusplatz 1  
4600 Wels  
Austria  
Telefoon +43 7242 241-0  
Fax +43 7242 241-953940  
[sales@fronius.com](mailto:sales@fronius.com)  
[www.fronius.com](http://www.fronius.com)