



Artis

170
210

Increased
arc stability
to unleash your
welding potential



Dine ferdigheter,

vår teknologi

Den regnes som den
mest krevende av alle
fugeprosesser:
Wolfram-Inertgass-
sveising (TIG), der
det kreves både
ferdigheter og erfaring.
Sveisesømmene
skal både visuelt og
kvalitativt oppfylle de
høyeste krav.

For at du skal kunne konsentrere deg fullt og helt om TIG-sveisesømmen, tilbyr vi deg den passende teknikken: Vår kompakte Artis-170/210-produktfamilie byr på et bredt spekter av funksjoner og hjelper deg med å frigjøre ditt fulle sveisepotensial.





Høyeste kvalitet,

ved enhver sveisesøm

Ved TIG-sveising står sveisesømkvaliteten i høysetet.
Da trengs det en stabil lysbue og et omfattende
funksjonsutvalg på sveisesystemet.

Artis-170/210-systemgenerasjon mestrer denne spagaten perfekt og forener begge deler i et kompakt, robust systemdesign: Tross den hendige konstruksjonen og lave vekten på under ti kg, har den alle de viktige innstillingsmulighetene som ellers bare er å finne på store, profesjonelle TIG-systemer. For oss er det viktig at sveisesystemet utnytter inngangsspenningen på en best mulig måte. Artis gjør dette ikke bare energieffektivt, men også ytterst pålitelig og produktivt, og bidrar dermed til å øke sveisegleden din!

Mer effektiv TIG-sveising

40 %

40 % innkoblingsvarighet ved maksimal utgangseffekt

30 %

30 % nettspenningstoleranse ved maksimal utgangseffekt



96 V–265 V
Nettspenningsforsyning

Fire minutters sveising uten pause, ved 170 eller 210 ampere avhengig av modell

En enorm fordel, ikke minst i dårlig sikrede strømnett: Inverterteknologi kan kompensere for spenningssvingninger eller utilstrekkelig inngangsspenning optimalt slik at den maksimale utgangseffekten alltid er tilgjengelig.

Spenningsforsyningens høye båndbredde gjør Artis 170/210 kompatibel med nesten alle strømnett over hele verden.

Høydepunktene



9,8 kg

IP23-
beskyttelse

MultiVolt

TIG-sveisepistol
med LED som
ekstrautstyr



- Kan oppdateres via USB
- Generatoregnet
- Passende fotfjernkontroll i sortimentet
- Høyfrekvent tenning
- 40 % innkoblingsvarighet ved maksimal utgangseffekt

Høytetekno- logisk

ved enhver sveisesøm



Intelligent sveising

Den digitale og resonante intelligensen reagerer optimalt på spændingssvingninger og garanterer dermed en kompromissløs stabil lysbue.



Energieffektiv, robust og pålitelig

Filter som standard

Våre systemer er utstyrt med et gjenbrukbart støv- og smussfilter som sørger for at ytelseskomponeentene inne i apparatet holder seg smussfrie.



FPP – Fronius Power Plug

Ved hjelp av en vanntett, låsbar enhetskontakt på baksiden av sveiseapparatet kan strømledningen/ pluggen byttes raskt og enkelt, alt etter brukssted.



TMC – TIG Multi Connector

Den enhetlige tilkoblingen for periferienheter, som sveisepistoler med spesielle funksjoner (Up/Down, potensiometer) eller fjernkontroller, gir brukeren produktuavhengige fordeler.



Robust, lett og funksjonell

Det sentrale elementet i den konstruktive oppbyggingen av sveisesystemet er funksjonsbæreren. Den ha kontroll på alle komponenter. I likhet med huset er den produsert i kraftig plast og testet for mekaniske belastninger langt ut over påkrevd standard. Det garanterer best mulig robusthet ved samtidig lav vekt.



For intuitivt og trygt arbeid

Gjennomtenkt betjeningskonsept

Artis er fullspekket
av teknologi, men
overbeviser også
med sitt praktiske
betjeningskonsept
med enkel dreie-
og trykknapp
og oversiktlig
funksjonsdisplay
med lys.

Med ditt
sveisepotensiale
i fokus

Den gjennomtenkte teknikken inni Artis sørger for at du kan konsentrere deg helt og holdent om sveisesømmen – uavhengig av spenningssvingninger og med konstant stabil lysbue.



Enkel og intuitiv
betjening

for rask innstilling av
parameterne

Optimalt
beskyttet

takket være at betjeningsområdet
er flyttet lengre bak

1

Dreie- og trykknapp

til innstilling av de viktigste sveiseparameterne på funksjonskurven

2

Gass-testtast

til kontroll av gasstrømmen og til spyling av slangepakken etter lengre perioder uten bruk

3

Innstillingstast sveiseprosesser

2-takts drift, 4-takts drift og elektrodemodus

4

Statusindikator for sveiseprosesser

for 2-takts drift, 4-takts drift og elektrodemodus

5

Kan stilles inn individuelt

omfattende innstillingsmuligheter i bakgrunnsmenyen



For i dag, i morgen, i overmorgen

Fremtiden ligger i dine hender





400 V- vernekobling

Den hindrer skader dersom enheten er koblet til en for høy spenningsforsyning.

PFC – Power Factor Correction

Sørger for sinusformet strømoptak og bruker dermed den tilgjengelige effekten effektivt: Det brukes ikke mer strøm enn nødvendig. Dette sparer energi, muliggjør bruken av lengre strømledninger, forbedrer generatoregnetheten og fører til høyere sveisestrømmer – uten at automatsikringen løser ut.

Time Shutdown/ Standby-modus

Etter en definert tid slår effekt delen seg av. Enheten går i standby-modus for å redusere energiforbruket til et minimum i løpet av denne tiden.

Lavt effektopptak

Takket være en forbedret effekt delkonstruksjon og Power Factor Correction-teknologi klarer Artis 170/210 å oppnå inntil 40 % mindre inngangseffekt sammenlignet med konkurrentene – og dette med samme utgangseffekt.



Automatisk og manuell gassforstrømningstid/ gassetterstrømningstid

Sveisesystemet som tenker sammen med deg. Avhengig av sveisestrømmen som er innstilt, beregner Artis automatisk den optimale gassetterstrømningstiden. Dette forbedrer gassbeskyttelsen av sveisesømmenden og wolframelektroden.

Trigger Mode OFF: automatisk utkobling

Når sveiseprosessen er avsluttet, kobler sveisestrømmen seg automatisk ut etter en målrettet endring i lysbuelengden.

TAC-funksjon for inntil 50 % tidsbesparing ved hefting av materialer

Takket være pulsstrømmen skapes det svingninger i smeltebadet. Dette forenkler sammenheftingen av komponenter og forkorter heftetiden. Det oppstår nærmest ingen misfarging på heftepunktene.

PTD – Puls/TAC-display funksjonskurve

Slik kan du utvide funksjonskurven på betjeningspanelet med ytterligere to parametere: "Puls" og "TAC".

TIG-puls-funksjon: Sveising også av tynne plater

Pulssveising brukes hovedsakelig til sveising i tvangsposisjoner eller ved sveising av spesielt tynne materialer. Innstillingsområdet for pulssveising ligger på 1–990 Hz.

Touch høyfrekventtenning

Hvis for eksempel begrenset tilgjengelighet fører til at det må brukes sveisepistol uten pistolbryter, kommer Touch høyfrekventtenning til sin rett: Maskinen registrerer berøring av arbeidsemnet og tenner – etter et definert tidsrom – lysbuen punktnøyaktig på ønsket sted.



TIG-sveisepistoler med forskjellige betjeningsmuligheter

Du kan velge mellom TIG-sveisepistoler med standard-, Up/Down-funksjon, Long trigger eller potensiometer.

Punkt- og intervallsveising: tilbakevendende sveiseforbindelser



Med punktmodusen kan du sette sveisepunkter i jevne intervaller. Med den innstillbare intervallpausetiden kan disse også videreføres som intervallsveising.

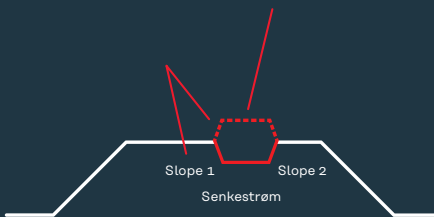
TIG –

sveisefunksjonene

Senke- strøm I_2

Senkestrøm brukes kun ved TIG 4-taktssveising. Med denne kan du redusere eller øke hovedstrømmen som du vil under sveiseprosessen.

- Hvis du må bytte tilsatsmateriale under sveisingen, kan du stille inn en slope-tid på senkestrømmen.
- Senkestrømmen kan stilles inn inntil 200 % av hovedstrømmen, hvis f.eks. et heftepunkt må oversveises.



Avhengig av innstilt senkestrøm kan det brukes en Up- eller DownSlope.

Senkestrøm inntil 200 % av hovedstrømmen.





Elek- trode-

sveise-
funksjonene

Elektrode-pulssveising

Elektrode-pulsmodus gir bedre sveiseegenskaper i tvangsposisjoner samt bedre fugefylling. Den er topp egnet for stigende sveisesømmer.

HotStart-funksjon ved tenning av lysbuen

For å gjøre det lettere å tenne elektroden økes strømmen i sveisesystemet i brøkdelen av et sekund ved tenning.

CEL-elektroder

Optimal karakteristik for sveising med CEL-elektroder. Til dette trengs en høyere tomgangsspenning eller tenneffekt.

Dynamikk

Hvis det sveises basiske elektroder med grovdråpet materialovergang og lite strøm (underbelastet), er det fare for fastbrenning. For å forhindre dette tilføres det mer strøm i brøkdelen av et sekund rett før elektroden fester seg. Elektroden brennes fri, og fastbrenning unngås.

Anti-stick

Hvis det oppstår kortslutning (fastbrenning av elektroden under elektrodessveising), avbrytes sveisestrømmen. Dette forhindrer at elektroden slukner og at det oppstår grove sveisesømfeil.

Perfekte tenningsforhold

- Ingen fastbrenning
- Ingen brudd i lysbuen



Elektrode-pulssveising

På grunn av det fin skjellete utseende til sømmene er elektrodepulsmodus også egnet for synlige sømmer.



Tekniske data

	Artis 170/EF Artis 170/NP	Artis 170/XT*/B Artis 170/XT*/NP	
Nettspenning U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Nettspenningstoleranse	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Nettfrekvens	50/60 Hz		
Nettsikring (treg)	16 A	20 A	16 A
Maksimal primæreffekt (100 % D. C.)	2,7 kVA (140 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	2,7 kVA (140 A TIG)
Cos phi	0,99		
Sveisestrøm TIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % IV	170 A	140 A	170 A
60 % IV	155 A	120 A	155 A
100 % IV	140 A	100 A	140 A
Sveisestrøm elektrode	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % IV	150 A	100 A	150 A
60 % IV	120 A	90 A	120 A
100 % IV	110 A	80 A	110 A
Tomgangsspenning (puls) TIG	35 V		
Tomgangsspenning (puls) elektrode	97 V		
Utgangsspenningsområde TIG	10,4–16,8 V		
Utgangsspenningsområde elektrode	20,4–26,0 V		
Beskyttelsesklasse	IP 23		
Mål L x b x h	435 x 160 x 310 mm		
Vekt	9,8 kg (21.6 lb)	9,9 kg (21.8 lb)	
Kontrolltegn	CE	CE/CSA	
Sikkerhetssymboler	S		

	Artis 210/EF Artis 210/NP	Artis 210/XT*/B Artis 210/XT*/NP	
Nettspenning U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Nettspenningstoleranse	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Nettfrekvens	50/60 Hz		
Nettsikring (treg)	16 A	20 A	16 A
Maksimal primæreffekt (100 % D. C.)	3,1 kVA (160 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	3,1 kVA (160 A TIG)
Cos phi	0,99		
Sveisestrøm TIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % IV	210 A	170 A	210 A
60 % IV	185 A	130 A	185 A
100 % IV	160 A	100 A	160 A
Sveisestrøm elektrode	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % IV	180 A	120 A	180 A
60 % IV	150 A	100 A	150 A
100 % IV	120 A	90 A	120 A
Tomgangsspenning (puls) TIG	35 V		
Tomgangsspenning (puls) elektrode	97 V		
Utgangsspenningsområde TIG	10,4–18,4 V		
Utgangsspenningsområde elektrode	20,4–27,2 V		
Beskyttelsesklasse	IP 23		
Mål L x b x h	435 x 160 x 310 mm		
Vekt	9,8 kg (21.6 lb)	9,9 kg (21.8 lb)	
Kontrolltegn	CE	CE/CSA	
Sikkerhetssymboler	S		

*XT tidligere MV (Multivolt)

Aktivering av garanti

for ditt sveisesystem

Nyt godt av vår Fronius produsentgaranti i 3 år.
Mer info på: <https://warranty.fronius.com/>



Mer informasjon

om Artis 170/210 finner du her:
<https://www.fronius.com/artis>



Unleash your welding potential



Å frigjøre sveisepotensialet til alle våre kunder: Det er vår misjon. Som innovasjonsledende innen lysbuesveising og den globale markedslederen innen robotstyrt sveising skaper vi både fremtidsrettede og lønnsomme sveiseløsninger som er inspirert av vårt bærekraftige tenkesett. Våre kundeforhold varer som regel over mange år. Vi kjenner kundens utfordringer og syn på ting, og våre fagfolk er der kunden er over hele verden. Vi lytter, forstår og preger dermed sveiseindustriens tenkesett. Vår styrke er å kombinere kundenes kunnskap med vår ekspertise og dermed friggi deres hele og fulle sveisepotensial.

Fronius Norge AS
Finneveien 25
3300 Hokksund
Norge
T +47 32 25 01 10
F +47 32 25 01 11
sales.norway@fronius.com
www.fronius.no

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Austria
T +43 7242 241-0
F +43 7242 241-30 13
contact@fronius.com
www.fronius.com