



Artis

170
210

Increased
arc stability
to unleash your
welding potential



Twoja zręczność

nasza technologia

Spawanie elektrodą
wolframową w osłonie
gazu obojętnego (TIG)
uznawane jest za jedną
z najlepszych metod
spawania, która wymaga
zarówno zręczności,
jak i doświadczenia.
Spoiny muszą zarówno
pod względem wizualnym,
jak i jakościowym spełniać
najwyższe wymagania.

Dysponujemy urządzeniami,
które pozwalają w pełni skupić
się na technice wykonywania
spoin metodą TIG: linia
kompaktowych produktów
Artis-170/210 oferuje szeroki
zakres funkcji, które pomogą
uwolnić Twój potencjał
spawalniczy.





Najwyższa jakość, przy każdej spoinie

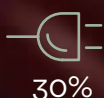
Podczas spawania TIG najważniejszą sprawą jest
wysoka jakość spoiny. Stabilność łuku spawalniczego
jest równie ważna i pożądana, jak szeroki zakres
funkcji systemu spawalniczego.

Urządzenia generacji Artis-170/210 znakomicie sobie z tym radzą, łącząc obie te cechy w kompaktowej, solidnej konstrukcji: pomimo niewielkiego gabarytu urządzenia o masie poniżej 10 kg oferują wszystkie istotne funkcje i ustawienia, które zwykle występują w większych, wysokiej klasy systemach TIG. Bardzo istotnym założeniem urządzenia było jego najlepsze wykorzystanie napięcia wejściowego. Dzięki temu Artis jest nie tylko energooszczędny, ale także niezawodny i wydajny, co sprawia, że spawanie nim jest prawdziwą przyjemnością!

Wydajniejsze spawanie metodą TIG

40%

40% cykl pracy przy maksymalnej mocy wyjściowej



30%

30% tolerancji napięcia sieciowego przy maksymalnej mocy wyjściowej



96–265 V
Napięcie zasilania sieciowego

Cztery minuty spawania bez przerwy prądem 170A lub 210 A, zależnie od modelu

To olbrzymia zaleta w przypadku instalacji elektrycznych ze słabymi zabezpieczeniami: technologia inwerterowa może optymalnie kompensować wahania napięcia lub zbyt niskie wartości napięcia wejściowego, co umożliwia wykorzystanie maksymalnej mocy wyjściowej urządzenia.

Szeroki zakres napięć zasilania sprawia, że system spawania Artis 170/210 można podłączyć do prawie każdej sieci elektrycznej w dowolnym miejscu na świecie.

Atuty



9,8 kg

Stopień ochrony IP23

Uniwersalny zakres napięć

Uchwyt spawalniczy TIG
opcjonalnie z LED



- Możliwość aktualizacji przez USB
- Przystosowanie do zasilania z agregatu prądotwórczego
- Zdalny przycisk sterowania nożnego stanowi również standardowe wyposażenie urządzenia.
- Zajarzenie HF (wysokiej częstotliwości)
- 40% cykl pracy przy maksymalnej mocy wyjściowej

Zaawansowana technologia —

przy każdej spoinie



Inteligentne spawanie

Cyfrowa inteligencja responsywna optymalnie reaguje na wahania napięcia, zapewniając w ten sposób bezkompromisowo stabilny łuk spawalniczy.



Energooszczędność, solidność i niezawodność

Filtr w standardzie

Wyposażamy nasze urządzenia w wielokrotnego użytku filtr pyłu i brudu, który nie dopuszcza do zanieczyszczenia elementów elektronicznych wewnątrz urządzenia.



FPP — Fronius Power Plug

Wodoszczelne, blokowane wtyki umieszczone z tyłu urządzenia umożliwiają szybką i łatwą wymianę przewodu zasilającego.



TMC — TIG Multi Connector

Uniwersalne przyłącze do urządzeń peryferyjnych, takich jak uchwyt spawalniczy wyposażony w funkcje specjalne (Up/Down, potencjometr) lub regulator zdalny, są dodatkowymi zaletami dla użytkownika.



Solidny, lekki i funkcjonalny

Wspornik funkcyjny jest centralnym elementem konstrukcji systemu spawania. Utrzymuje wszystkie komponenty we właściwym miejscu. Podobnie jak obudowa jest wykonany z tworzywa sztucznego wytrzymującego obciążenia mechaniczne przekraczające wymagania normy. Gwarantuje to najwyższy poziom wytrzymałości przy jednoczesnym ograniczeniu wagi do minimum.



Łatwa i intuicyjna obsługa

Przemysłany panel obsługi

Artis to nie tylko
zaawansowana
technologia, ale
także przyjazna
dla użytkownika
koncepcja obsługi
obejmująca
potencjometr
i czytelny,
podświetlany
wyświetlacz
funkcji.

Skupienie na
Twoim potencjale
spawalniczym

Przemysłana technologia zastosowana w urządzeniu Artis sprawia, że można niezależnie od wahań napięcia, w pełni skoncentrować się na spawaniu i zawsze ze stabilnym łukiem.



Łatwa i intuicyjna
obsługa

Dla szybkiego ustawiania parametrów

Optymalna
ochrona

Obszar obsługi zabezpieczony i cofnięty w głąb konstrukcji

1

Przycisk obrotowy

do ustawiania najważniejszych parametrów spawania na krzywej funkcji

2

Przycisk pomiaru przepływu gazu

do sprawdzenia przepływu gazu i płukania wiązki uchwyty po dłuższej przerwie w pracy

3

Przycisk regulacji

Tryb 2-takt, 4-takt i elektrodowy

4

Wskazanie statusu metody spawania

do trybu 2-takt, 4-takt i elektrodowego

5

Możliwość indywidualnej regulacji

liczne możliwości regulacji w menu w tle



Dziś, jutro, pojutrze

Przyszłość w Twoich rękach





Okablowanie ochronne 400 V

Uniemożliwia uszkodzenie, gdy użytkownik podłączy urządzenie do zbyt wysokiego napięcia zasilającego.

PFC — Power Factor Correction

Zapewnia sinusoidalny przebieg prądu, który jest warunkiem efektywnego wykorzystania dostępnej mocy: z instalacji elektrycznej pobierane jest tylko tyle mocy, ile jest konieczne. Przekłada się to na oszczędność energii, pozwala podłączać dłuższe przewody zasilające, usprawnia zasilanie z agregatu prądotwórczego i zwiększa prądy spawania — bez prowokowania zadziałania wyłącznika instalacyjnego.

Time Shutdown / Tryb czuwania

Po upływie określonego czasu moduł mocy jest wyłączany. Urządzenie przechodzi w tryb czuwania, aby obniżyć w tym czasie zużycie energii do minimum.

Mały pobór mocy

Dzięki ulepszonej konstrukcji modułu mocy i technologii Power Factor Correction źródło prądu spawania Artis 170/210 potrzebuje nawet o 40% mniej mocy wejściowej niż urządzenia konkurencji — przy jednakowej mocy wyjściowej.



Automatyczna i manualna regulacja wyptywu gazu przed spawaniem i po zakończeniu spawania

Ten system spawania jest inteligentny: w zależności od ustawionego prądu spawania urządzenie Artis automatycznie oblicza czas trwania optymalnego wyptywu gazu po zakończeniu spawania. Poprawia to osłonę gazową końca spoiny i elektrody wolframowej.

Trigger Mode OFF: Automatyczne Wyłączenie

W chwili zakończenia procesu spawania po celowym wydłużeniu łuku spawalniczego następuje automatyczne wyłączenie prądu spawania.

Oszczędność nawet 50% czasu dla użytkownika w porównaniu ze szepianiem konwencjonalnym

Prąd pulsujący wprawia w drgania jezioro spawalnicze. Ułatwia to szepianie elementów i skraca czas szepiania. Nie występują przebarwienia w miejscach szepiania.

PTD – Puls / TAC Display

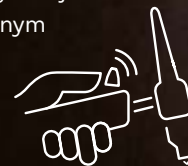
Ta funkcja umożliwia rozszerzenie krzywej funkcji na panelu obsługowym o dwa dodatkowe parametry „Puls” i „TAC”.

Spawanie metodą TIG Puls: spawanie także cienkich blach

Spawanie pulsacyjne jest stosowane przede wszystkim w pozycjach wymuszonych lub podczas spawania szczególnie cienkich materiałów. Zakres ustawień podczas spawania pulsacyjnego mieści się w zakresie od 1 Hz do 990 Hz.

Zajarzenie wysokiej częstotliwości

Zajarzenie dotykowe wysokiej częstotliwości jest przydatne, gdy np. z powodu utrudnionego dostępu do spawanego elementu wymagane jest użycie uchwytu spawalniczego bez przycisku. Urządzenie wykrywa zetknięcie z elementem spawanym i — po upływie określonego czasu — wywołuje zajarzenie łuku spawalniczego w wybranym miejscu z punktową dokładnością.



Uchwyty spawalnicze TIG z różnymi opcjami obsługi

W zależności od wymagań, nasze uchwyty spawalnicze TIG są dostępne w wersji standard, Up/Down, z długim spustem lub potencjometrem.

Spawanie punktowe i wielościegowe: cykliczne, powtarzające się spoiny



W trybie punktowym można wykonywać spoiny punktowe w równych odstępach. Zgodnie z dowolnie ustawianym czasem przerwy interwału można je kontynuować również jako spawanie przerywane.

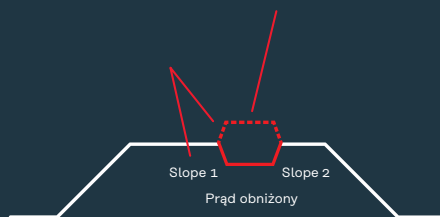
TIG

Funkcje spawalnicze

Prąd obniżania I_2

Prądu obniżania używa się tylko w metodzie spawania TIG 4-takt specjalny. Umożliwia ona spawaczowi dowolne podwyższenie lub obniżenie wartości prądu głównego w czasie spawania.

- Jeśli w trakcie spawania konieczna jest zmiana spoiwa, do prądu obniżonego można dodać czas opadania.
- Prąd obniżania można regulować w zakresie do 200% prądu głównego, jeśli np. wymagane jest spawanie na punkcie szczypania.



W zależności od ustawionej wartości obniżania prądu można użyć opadania lub narastania.

Obniżanie prądu do wartości do 200% prądu głównego.





Elek- trody —

Funkcje
spawalnicze

Spawanie elektrodowe łukiem pulsującym

Tryb impulsowy elektrod pozwala uzyskać lepsze właściwości spawania w potożeniach wymuszonych i lepsze wypełnianie szczelin. Ten tryb najlepiej nadaje się do spawania pionowego z dołu do góry.

Funkcja Hot Start podczas zajarzenia łuku spawalniczego

Aby zapewnić łatwiejsze zajarzenie elektrody, podczas zajarzania urządzenie na ułamek sekundy doprowadza prąd o wyższej wartości.

Elektrody celulozowe

Optymalna charakterystyka do spawania elektrodami celulozowymi. Potrzebna jest do tego wyższa moc wyjściowa.

Dynamika

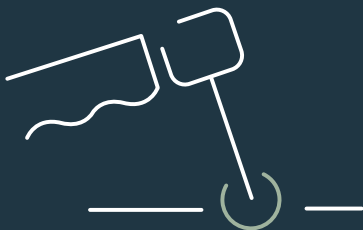
Jeżeli elektrodami zasadowymi spawa się z użyciem niskiego prądu (zbyt małe obciążenie), a przejście materiału odbywa się dużymi kroplami, pojawia się niebezpieczeństwo przyklejenia. Aby je wykluczyć, na krótko przed przyklejeniem system przez ułamek sekundy doprowadza prąd o wyższej wartości. Elektroda się uwalnia, co zapobiega przyklejaniu.

Anti-Stick

W razie wystąpienia zwarcia (przyklejenia elektrody podczas spawania elektrodowego) następuje natychmiastowe wyłączenie źródła spawalniczego. Zapobiega to wyżarzeniu elektrody oraz wystąpieniu wad spawalniczych.

Idealne właściwości zajarzenia

- Brak przywierania
- Brak zrywania łuku spawalniczego



Spawanie elektrodowe łukiem pulsującym

Dzięki zapewnieniu drobnotuskowego wyglądu spoiny, tryb elektrodowego spawania łukiem pulsacyjnym nadaje się także do spoin licowych.



Dane techniczne

	Artis 170/EF Artis 170/NP	Artis 170/XT*/B Artis 170/XT*/NP	
Napięcie sieciowe U ₁	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Tolerancja napięcia sieciowego	-30% / +15%	-20% / +15%	-30% / +15%
Częstotliwość sieci	50/60 Hz		
Bezpiecznik sieciowy (zwłoczny)	16 A	20 A	16 A
Maksymalna moc znamionowa (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		
Prąd spawania TIG	10 min/40°C (104°F), U ₁ = 230 V		
40% cykl pracy	170 A	140 A	170 A
60% cykl pracy	155 A	120 A	155 A
100% cykl pracy	140 A	100 A	140 A
Prąd spawania elektrody	10 min/40°C (104°F), U ₁ = 230 V		
40% cykl pracy	150 A	100 A	150 A
60% cykl pracy	120 A	90 A	120 A
100% cykl pracy	110 A	80 A	110 A
Napięcie jałowe (Puls) spawania TIG	35 V		
Napięcie jałowe (Puls) spawania elektrodowego	97 V		
Zakres napięcia wyjściowego TIG	10,4–16,8 V		
Zakres napięcia wyjściowego elektrody	20,4–26,0 V		
Stopień ochrony	IP 23		
Wymiary dł. x szer. x wys.	435 x 160 x 310 mm		
Masa	9,8 kg (21,6 lb)	9,9 kg (21,8 lb)	
Znak jakości	CE	CE/CSA	
Symbol bezpieczeństwa	S		

	Artis 210/EF Artis 210/NP	Artis 210/XT*/B Artis 210/XT*/NP	
Napięcie sieciowe U ₁	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Tolerancja napięcia sieciowego	-30% / +15%	-20% / +15%	-30% / +15%
Częstotliwość sieci	50/60 Hz		
Bezpiecznik sieciowy (zwłoczny)	16 A	20 A	16 A
Maksymalna moc znamionowa (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		
Prąd spawania TIG	10 min/40°C (104°F), U ₁ = 230 V		
40% cykl pracy	210 A	170 A	210 A
60% cykl pracy	185 A	130 A	185 A
100% cykl pracy	160 A	100 A	160 A
Prąd spawania elektrody	10 min/40°C (104°F), U ₁ = 230 V		
40% cykl pracy	180 A	120 A	180 A
60% cykl pracy	150 A	100 A	150 A
100% cykl pracy	120 A	90 A	120 A
Napięcie jałowe (Puls) spawania TIG	35 V		
Napięcie jałowe (Puls) spawania elektrodowego	97 V		
Zakres napięcia wyjściowego TIG	10,4–18,4 V		
Zakres napięcia wyjściowego elektrody	20,4–27,2 V		
Stopień ochrony	IP 23		
Wymiary dł. x szer. x wys.	435 x 160 x 310 mm		
Masa	9,8 kg (21,6 lb)	9,9 kg (21,8 lb)	
Znak jakości	CE	CE/CSA	
Symbol bezpieczeństwa	S		

*XT dawniej MV (Multivoltage)

Aktywowanie gwarancji

systemu spawania

Skorzystaj z 3-letniej gwarancji producenta Fronius.
Więcej informacji na stronie: <https://warranty.fronius.com/>



Dalsze informacje

na temat Artis 170/210
znajdziesz tutaj:
<https://www.fronius.com/artis>



Unleash your welding potential



Odblokowanie potencjału spawalniczego naszych klientów: to jest nasza misja. Jako pionier w dziedzinie spawania łukowego oraz lider na rynku robotyzacji spawania tworzymy zarazem postępowe i rentowne rozwiązania spawalnicze, zainspirowane naszą filozofią zrównoważonego rozwoju. Z naszymi klientami łączą nas często wieloletnie relacje. Znamy ich wyzwania i perspektywę, a nasz serwis na miejscu jest zawsze blisko klienta. Słuchamy, rozumiemy i na tej podstawie kształtujemy sposób myślenia w branży spawalniczej. Nasza siła leży w tym, że łączymy wiedzę naszych klientów z naszym doświadczeniem, aby odblokować ich pełny potencjał spawalniczy.

Fronius Polska Sp. z o.o.
ul. Gustawa Eiffel'a 8
44-109 Gliwice
Polska
T +48 32 62 10 700
F +48 32 62 10 701
sales.poland@fronius.com
www.fronius.pl

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