



伏能士

Artis

170
210

Increased
arc stability
to unleash your
welding potential



您的工艺,

我们的技术

业界认为钨极惰性气体保护焊 (TIG) 是最高级的焊接工艺, 对手工操作和经验均提出了严苛的要求。焊缝外观和质量均须符合高标准。

我们可为您提供合适的技术, 帮助您全神贯注地进行 TIG 焊接: 我们的紧凑型 Artis-170/210 产品系列可提供各种功能, 帮助您充分释放焊接潜力。



优良品质，

彰显于每一次焊接

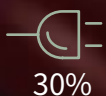
TIG 焊接的重点在于实现高焊接质量。在此过程中，始终保持电弧稳定与焊接系统的多种功能同样重要。

Artis-170/210 系列系统在两者之间取得了完美的平衡，融二者为一，外形设计紧凑坚固：此款系统结构轻巧、易于操作，重量不及 10 千克，却提供了只有大型专业 TIG 系统才具备的所有关键调整选项。我们的重点始终是确保焊接系统充分利用输入电压。这不仅有助于 Artis 实现节能，而且非常可靠和高效，最终也将为您带来更加愉快的焊接体验！

TIG 焊接更高效

40%

40% 的暂载率即可获得最大输出功率



最大输出功率下的电源电压公差为 30%



96 V-265 V
电源电压

在 170 或 210 安培电流下实现四分钟不间断焊接, 具体因型号而异。

这无疑是一个巨大优势, 尤其是在缺乏保护的电网中: 逆变器技术可对电压波动或过低的输入电压进行完美补偿, 从而始终提供最大输出功率。

高带宽电源意味着 Artis 170/210 几乎能与全球任何电网兼容。

产品亮点



9.8 kg

IP23 防护等级

多电压

TIG 焊枪
可选 LED



- 可通过 USB 更新
- 与发电机兼容
- 提供匹配脚踏遥控器
- 高频引弧
- 40% 的暂载率即可获得最大输出功率

高技术

彰显于每一次焊接



智能焊接

数字化智能谐振技术可针对电压波动做出合适的响应,从而确保电弧处于稳定状态。



节能、坚固且可靠

标配过滤网

我们的系统配有可重复使用的灰尘过滤网，以确保系统内的电源部件处于无尘状态。



FPP - 伏能士电源插头

借助焊接系统背面的可锁定防水接头，您可以根据使用位置快速、轻松地更换电源线/插头。



TMC - TIG 多接点

具有特殊功能 (Up/Down、电位器) 的焊枪等外围设备的通用连接为用户提供了跨产品优势。



坚固、轻便且实用

功能载体是此焊接系统结构设计的核心要素。它将所有部件固定到位。与外壳一样，载体由耐用塑料制成，并经过远超标准的机械应力测试。这保证了焊接系统尽可能坚固的同时重量尽可能轻。



直观、安全的操作

先进的操作原理

Artis 融入了先进技术以及用户友好的操作原理, 具有简单的旋转按钮和清晰的发光功能显示屏。



专注于发挥焊接潜力

Artis 融入的巧妙技术可确保您能够全身心投入焊接, 且无论电压波动如何, 始终保持稳定的电弧。

操作简单直观

用于快速设置焊接参数

保护效果好

得益于嵌入式操作区域

1

旋转按钮

用于设置功能曲线中关键焊接参数

2

气体检测键

用于检查气体流量并在较长停机时间后清洗中继线

3

焊接工艺设置键

二步模式、四步模式和电焊条模式

4

焊接工艺状态指示灯

用于指示二步、四步和电焊条模式

5

个性化调节

背景菜单内提供了诸多设置



为今天、明天以及未来服务

未来尽在您手中





400 V 保护电路

当将系统连接至电压过高的电源时,可防止系统受损。

PFC – 功率因数修正

确保正弦电流消耗,从而有效利用可用功率:仅从电网获取所需的功率。这样可以节省能源,可使用更长的输电网引线,从而改进发电机的适用性并增加焊接电流,且实现所有这些的同时不会触发自动断路器。

定时关机/待机模式

功率模块将在定义的时间段后自动关闭。系统进入待机模式以减少在待机期间的能耗。

低功耗

得益于改进的功率模块设计和功率因数修正技术,在保持同等输出功率的情况下,Artis 170/210 的输入功率较同类系统最多可降低 40%。



自动和手动计算提前送气时间/滞后停气时间

与您一起思考的焊接系统：根据设置的焊接电流，Artis 能够自动计算最佳滞后停气持续时间。这样一来可改善焊缝收弧处和钨棒的气体保护效果。

扳机模式关闭：自动关闭

焊接过程完成后，焊接电流即会在电弧长度发生特定变化后自动关闭。

TAC 功能在定位焊材料时最多可节省 50% 的时间

脉冲电流用于使熔池震荡。可帮助您更加轻松地将工件焊接在一起，并减少定位焊时间。定位点上几乎没有退火留下的颜色。

PTD - 脉冲/TAC 显示功能曲线

可用于向控制面板上的功能曲线添加两个附加焊接参数——“pulse”和“TAC”。

TIG 脉冲功能：即使板材较薄也可进行焊接

脉冲焊接主要用于狭小空间内的焊接或极薄材料的焊接。脉冲设置范围为 1 Hz 至 990 Hz。

接触式高频引弧

例如，如果部件不易触及，则需要使用不带焊枪扳机的焊枪，此时便要用到接触式高频引弧功能：机器检测与工件的接触情况，并在规定的时间后在所需的点精确地引燃电弧。

具有不同操作选项的 TIG 焊枪

我们根据您的需要提供具有标准功能、Up/Down 功能、长扳机或电位计的 TIG 焊枪。



点焊和叠焊：重复的焊接接头

点焊模式可用于以均匀的间隔施加焊点。叠焊暂停时间可自由调节，因此您还可以采用叠焊。



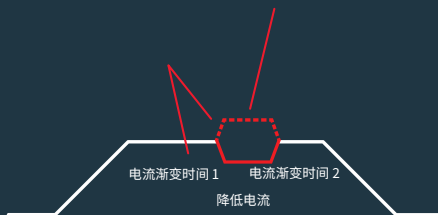
TIG

焊接功能

降低电流 I₂

降低电流功能仅适用于 TIG 四步焊接。可用于在焊接过程中根据需要减少或增加主电流。

- 如果焊接过程中需要更换填充金属，可以为降低电流设置一个电流渐变时间。
- 例如，如果需要焊接定位点，降低电流可设置为主电流的 200%。



可根据所设置的降低电流使用上升斜率或下降斜率。

最大可为 200% 主电流的降低电流。





焊条

焊接功能

焊条脉冲焊接

焊条脉冲模式可在狭小空间内实现更好的焊接特性并提高间隙桥接能力。非常适合焊接立向上焊缝。

热起弧功能在引燃电弧时使用

为了使焊条更易引燃，焊接系统可在引弧时瞬间提高电流强度。

纤维素焊条

专为焊接纤维素焊条而优化的特性曲线需要更高的开路电压或引弧功率。

电弧力动态

如果以低电流（即负载不足时）进行碱性焊条焊接且伴有较大颗粒熔滴过渡，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。

防粘丝

如果发生短路（在焊条电弧焊期间焊条发生粘连），则焊接电流将中断。这可以防止焊条退火和严重的焊接缺陷。

优质 引弧响应

- 无粘连
- 无断弧



焊条脉冲焊接

由于外观呈纹波焊缝，因此脉冲焊条电弧焊模式也适用于可见焊缝。



技术数据

	Artis 170/EF Artis 170/NP	Artis 170/XT*/B Artis 170/XT*/NP	
电源电压 U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
电源电压公差	-30%/+15%	-20%/+15%	-30%/+15%
电源频率	50/60 Hz		
电源保险丝(慢断)	16 A	20 A	16 A
最大初级功率 (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		
TIG 焊接电流	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40% D.C.	170 A	140 A	170 A
60% D.C.	155 A	120 A	155 A
100% D.C.	140 A	100 A	140 A
焊条焊接电流	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40% D.C.	150 A	100 A	150 A
60% D.C.	120 A	90 A	120 A
100% D.C.	110 A	80 A	110 A
TIG 开路电压(脉冲)	35 V		
焊条电弧焊开路电压(脉冲)	97 V		
TIG 输出电压范围	10.4–16.8 V		
焊条电弧焊输出电压范围	20.4–26.0 V		
防护等级	IP 23		
尺寸 l × w × h	435 x 160 x 310 mm		
重量	9.8 kg (21.6 lb)	9.9 kg (21.8 lb)	
合格标记	CE	CE/CSA	
安全标识	S		

	Artis 210/EF Artis 210/NP	Artis 210/XT*/B Artis 210/XT*/NP	
电源电压 U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
电源电压公差	-30%/+15%	-20%/+15%	-30%/+15%
电源频率	50/60 Hz		
电源保险丝(慢断)	16 A	20 A	16 A
最大初级功率 (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		
TIG 焊接电流	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40% D.C.	210 A	170 A	210 A
60% D.C.	185 A	130 A	185 A
100% D.C.	160 A	100 A	160 A
焊条焊接电流	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40% D.C.	180 A	120 A	180 A
60% D.C.	150 A	100 A	150 A
100% D.C.	120 A	90 A	120 A
TIG 开路电压(脉冲)	35 V		
焊条电弧焊开路电压(脉冲)	97 V		
TIG 输出电压范围	10.4–18.4 V		
焊条电弧焊输出电压范围	20.4–27.2 V		
防护等级	IP 23		
尺寸 l × w × h	435 x 160 x 310 mm		
重量	9.8 kg (21.6 lb)	9.9 kg (21.8 lb)	
合格标记	CE	CE/CSA	
安全标识	S		

*XT 原为 MV (多电压)

激活

您的焊接系统保修

享受伏能士制造商的 3 年保修服务。更多信息请访问：

<https://warranty.fronius.com/>



有关

Artis 170/210 的更多信息，
可访问：
<https://www.fronius.com/artis>



Unleash your welding potential



帮助客户释放焊接潜力是我们的使命。作为电弧焊的创新带头人和机器人辅助焊接的全球市场先锋，我们基于可持续发展的理念创造了能为客户带来利益的先进焊接解决方案。我们希望与客户保持长期合作关系。我们了解他们面临的挑战和看待问题的视角，并通过遍布全球各地的区域服务团队与之保持密切的关系。我们通过倾听并理解客户的需求来塑造焊接行业的思维方式。我们的优势在于能够将客户的知识与我们的专业知识进行结合，从而帮助客户释放全部焊接潜力。

伏能士智能设备（上海）有限公司
中国上海市宝山区
富联二路 177 弄 2 号楼
邮编：201906
T +86 21 2606 3200
F +86 21 2606 3209
pw_sales_cn@fronius.com
www.fronius.com/cn

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Austria
T +43 7242 241-0
F +43 7242 241-95 39 40
sales@fronius.com
www.fronius.com