

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



# TRANSSTEEL

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

VITESSE DE FABRICATION ÉLEVÉE ET VASTE  
GAMME D'UTILISATIONS

**GRENOBLE**  
**SOUDEAGE**

Fournisseur d'équipements techniques



# SOUDAGE DE GRANDE PUISSANCE ET VASTE GAMME D'APPLICATIONS.

QU'IL S'AGISSE DE CONSTRUCTION DE CONTENEURS, DE PONTS OU DE MATÉRIELS DE TRAVAUX PUBLICS : **AVEC PRÈS DE 170 CARACTÉRISTIQUES OPTIMISÉES, LA SÉRIE TRANSSTEEL PRÉSENTE LES PARTICULARITÉS DEMANDÉES** DANS LA CONSTRUCTION MÉTALLIQUE LOURDE.

Le système de soudage reste polyvalent : rien que dans la variante avec la fonction pulsée, le TransSteel facilite les utilisations avec de l'aluminium et de l'acier inoxydable. Les petites et moyennes entreprises peuvent tirer profit de cette variété de matériaux, car un seul appareil couvre parfaitement un large éventail d'applications. Garder une vue d'ensemble : telle est notre philosophie. Par conséquent, la palette de fonctions du TransSteel se résume délibérément à l'essentiel dans tous les domaines. Nous appliquons cette philosophie autant que nécessaire, avec la plus grande clarté et la plus grande simplicité de manipulation possible.

Quel est votre défi de soudage ?

Let's get connected.



# AVANTAGES POUR LE CLIENT

/ 3

**40 %**  
DE FACTEUR DE MARCHÉ

**40 %**  
F.M.

/ Quatre minutes de soudage continu pour une puissance de sortie maximale : cela signifie une minute supplémentaire de productivité que la moyenne dans cette plage de puissance.

**167**  
CARACTÉRISTIQUES\*

**116x**

/ Acier, CrNi, AlMg, AlSi, fil fourré métallique, rutile FCW, Basic FCW, fil autoprotecteur  
/ Diamètre de fil 0,8 – 1,6 mm  
/ Huit mélanges de gaz différents

PRÊT POUR LE SOUDAGE  
**EN TROIS**  
ÉTAPES

1 2 3

/ Le principe de fonctionnement intuitif permet aux soudeurs une mise en service immédiate, sans connaissance préalable de l'appareil. Tous les paramètres importants sont visibles et réglables sur l'avant de l'appareil. Il suffit de choisir le gaz, le diamètre de fil et l'épaisseur du matériau pour que l'appareil soit prêt à souder.

**70 %** DE RETOUCHES  
EN MOINS, SOUDAGE  
30 % PLUS RAPIDE

**PULSE**

/ La fonction Pulse des TransSteel 4000 et 5000 Pulse permet des vitesses de soudage plus élevées pour de plus grandes épaisseurs de matériaux. L'arc électrique pulsé réduit également le nombre de retouches, puisqu'il occasionne moins de projections de soudure.

/ \* Nombre maximal de caractéristiques (TransSteel 5000 Pulse), varie selon le modèle.



## ÉCONOMIQUE ET DURABLE

### TECHNOLOGIE ONDULEUR

La technologie Inverter garantit une puissance absorbée plus faible pour une puissance de sortie identique et réduit ainsi les coûts de la consommation électrique.

### EFFICACITÉ

Les générateurs TransSteel disposent d'environ 85 % d'efficacité minimale sans interruption. Cela signifie que la plus grande partie de la puissance tirée du réseau est transformée sans perte en énergie d'arc électrique.

### REFROIDISSEMENT

Liquide de refroidissement Fronius FCL 10/20. De par sa composition, le liquide de refroidissement Fronius est particulièrement durable et prolonge la durée de vie du système. Le liquide n'est ni inflammable ni irritant et n'est soumis à aucune obligation de marquage.

# LA SÉRIE TRANSSTEEL



FONCTIONS	TransSteel 3500	TransSteel 4000 PULSE	TransSteel 5000	TransSteel 5000 PULSE
Pulse		✓		✓
SynchroPulse		✓		✓
Documentation des données	✓	✓	✓	✓
Alimentation par le réseau	Triphasé	Triphasé	Triphasé	Triphasé
Refroidissement	Refroidissement par eau	Refroidissement par eau	Refroidissement par eau	Refroidissement par eau
Dévidoir	4R	4R	4R	4R
Easy Jobs	5	5	5	5

**POLYVALENT :  
POUR  
UNE LARGE GAMME  
D'APPLICATIONS !**



## EASY JOBS

Afin de réaliser facilement et rapidement les tâches de soudage récurrentes, il suffit d'enregistrer cinq paramètres spécifiques, appelés EasyJobs.

**UNE PRESSION SUR LA TOUCHE SUFFIT À CONSULTER LES PARAMÈTRES DE SOUDAGE SOUHAITÉS.**



## VERROUILLAGE DU PANNEAU DE COMMANDE

Une combinaison de touches permet de verrouiller le panneau de commande du TransSteel, **CE QUI EMPÊCHE TOUTE MODIFICATION INVOLONTAIRE DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE**. Un commutateur à clé est également disponible en option sur tous les panneaux de commande de la série TransSteel (hormis les TransSteel 2200 & 2700 C).

# LES FONCTIONS DE SOUDAGE MIG/MAG



SOUDAGE  
**PULSÉ**  
CONTROLÉ ET RAPIDE

Avec les nouveaux TransSteel 4000 Pulse et TransSteel 5000 Pulse, l'arc pulsé intègre désormais également la série d'appareils TransSteel. L'équipement de base permet ainsi un soudage contrôlé au niveau de l'arc globulaire ainsi qu'un meilleur soudage de l'aluminium.

## MODE SPÉCIAL 4 TEMPS

POUR UN ARC ÉLECTRIQUE PLUS STABLE

Le « Mode spécial 4 temps » se prête particulièrement bien au soudage de matériaux dans les plages de puissance élevées. Dans le mode spécial 4 temps, le début du soudage s'effectue à plus faible puissance, ce qui permet de stabiliser plus facilement l'arc électrique.

## SYNCHROPULSE

VAGUES DE SOUDURE POUR ALLIAGES D'ALUMINIUM

Nous recommandons l'emploi de l'option « SynchroPulse » pour l'assemblage par soudage d'alliages d'aluminium dont le visuel souhaité doit se présenter sous forme de vagues de soudure. Cet effet est obtenu en utilisant la puissance de soudage qui change constamment d'un point de travail à un autre.



SYNCHROPULSE fonctionne en  
MODE STANDARD SYNERGIC ET PULSE SYNERGIC,  
mais uniquement sur les TransSteel 4000 et 5000 Pulse.





## SOUDAGE PAR POINTS ET PAR INTERVALLE

SANS DÉFORMATION DE MATÉRIAUX

Il est possible de réaliser des points de soudure réguliers à l'aide du mode de soudage par points. Le temps de pause entre les intervalles peut être choisi librement et est donc idéal pour le pointage des pièces à souder. Le soudage par intervalle donne un aspect de vagues à la soudure, et le faible apport d'énergie réduit la déformation possible des matériaux sur les tôles fines.

## STEEL TRANSFER TECHNOLOGY



- / **STEEL** est la caractéristique universelle pour les applications de soudage simples et rapides.
- / **STEEL ROOT** est la seule caractéristique conçue pour les passes de fond. Elle se distingue par une capacité à combler les jeux particulièrement bonne, notamment lorsque l'écartement des joints est important.
- / **STEEL DYNAMIC** est une caractéristique avec un arc électrique particulièrement ferme et concentré. Le résultat : des vitesses de soudage élevées et une pénétration importante.

- / Les **CARACTÉRISTIQUES PCS** (Pulse Controlled Spray Arc) permettent de combiner arc pulsé et pulvérisation axiale. Le résultat : une pénétration profonde pour une formation minimale de projections.

## CORRECTIONS EN MODE SOUDAGE

- / Les paramètres **CORRECTION DE LA LONGUEUR DE L'ARC ÉLECTRIQUE** et **DYNAMIQUE** permettent une optimisation supplémentaire du résultat de soudage.



### / CORRECTION DE LA LONGUEUR DE L'ARC ÉLECTRIQUE

POUR MODIFIER LES CARACTÉRISTIQUE D'ARC ÉLECTRIQUE

- ⊖ arc électrique plus court, réduction de la tension de soudage
- arc électrique neutre
- ⊕ arc électrique plus long, augmentation de la tension de soudage

### / DYNAMIQUE

POUR INFLUENCER LA DYNAMIQUE DE COURT-CIRCUIT AU MOMENT DU TRANSFERT DE GOUTTE

- ⊖ arc électrique ferme et stable
- arc électrique neutre
- ⊕ arc électrique plus doux et à plus faibles projections

### / CORRECTION ARC PULSÉ

POUR CORRIGER L'ÉNERGIE D'IMPULSION EN CAS D'ARC ÉLECTRIQUE PULSÉ

- ⊖ force de détachement de la goutte plus faible
- force de détachement de la goutte neutre
- ⊕ force de détachement de la goutte plus élevée

## DOCUMENTATION DES DONNÉES NUMÉRIQUES DE SOUDAGE

La documentation des données numériques de soudage est essentielle, en particulier dans le domaine de la construction métallique. Les structures porteuses en acier, les produits de série ou les composants sensibles doivent souvent pouvoir être tracés jusqu'au dernier paramètre de soudage. Avec l'option Easy Documentation, les TransSteel\* permettent d'enregistrer les données numériques de soudage de la manière la plus simple qui soit.



### CLÉ USB FONCTION EXPORT



Une clé USB peut être raccordée sur la face arrière de l'appareil (contenu dans la livraison pour l'option Easy Documentation). Un fichier CSV avec les données numériques de soudage peut être exporté via la clé USB connectée.

### EASY DOCUMENTATION ENREGISTREMENT DES PARAMÈTRES



Les paramètres suivants sont enregistrés avec Easy Documentation :

- / ID des sources de courant
- / Numéro de micrologiciel
- / Numéro de série
- / Mode opératoire (Manual, Standard, Pulse, TIG, MMA)
- / Courant / tension / vitesse d'avance du fil dans la phase de process principale
- / Puissance des valeurs instantanées « IP » (Instantaneous Power) - énergie / temps (dans la phase de process principale)
- / Énergie des valeurs instantanées « IE » (Instantaneous energy) sur l'ensemble du soudage
- / Courant moteur (dans la phase de process principale)
- / Cachet dateur hh:mm:ss au moment du démarrage du débit de courant
- / Compteur
- / Durée de soudage
- / N° d'erreur lors de l'interruption du soudage
- / Vitesse d'avance du fil métrique et impériale
- / Numéro des caractéristiques
- / Mode de service (2T, S2T, 4T, S4T, soudage par points, par intervalle, SynchroPulse)
- / Signature pour chaque numéro de soudure
- / Modèle pour fichier CSV
- / Numéro Easy Job

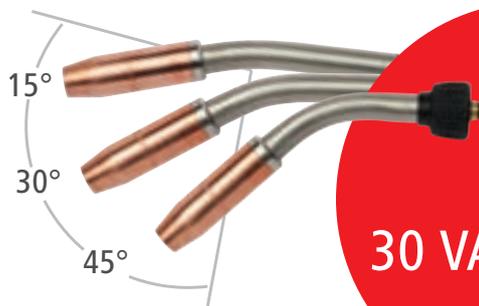
# TORCHE DE SOUDAGE AVEC FONCTIONS SUPPLÉMENTAIRES ADAPTABLE INDIVIDUELLEMENT

## MULTILOCK

L'INTERFACE BREVETÉE

Avec l'interface brevetée MultiLock, il est possible d'adapter les torches de soudage MIG/MAG\* aux exigences respectives. La grande diversité de cols de cygne (en matière de courbure et de longueur) permet de souder facilement les pièces difficilement accessibles. En cas de doute, un col de cygne plus flexible reste la meilleure solution.

/\* Torches de soudage Standard et Up/Down.



MultiLock :  
PLUS DE  
30 VARIANTES



## FSC FRONIUS SYSTEM CONNECTOR

Le Fronius System Connector (FSC) sert de connecteur central pour tous les composants. Il est donc possible de raccorder un grand nombre de torches de soudage différentes.

# OPTIONS ET ACCESSOIRES

## TU CAR 4 CHARIOT BASIC, STANDARD & PRO

Adapté à tous les  
appareils de la série  
TransSteel.



DISPONIBLE  
EN TROIS  
VARIANTES



## REFROIDISSEUR FK 5000

Le refroidisseur est équipé de série de liquide FCL10 et d'un filtre de réfrigérant (en option avec capteur de température et de débit).



## TOOL BOX TIROIR PRATIQUE À OUTILS

Adapté à tous les appareils de la série TransSteel.



## VR 5000 REMOTE

Parfait, sur le dévidoir 4 galets adapté au système avec unité de commande en option pour applications Pulse ou Standard



## VIZOR AIR/3X



Le système de protection respiratoire à ventilation fiable, filtre jusqu'à 99,8 % des particules nocives de l'air ambiant du soudeur.

## COMMANDE À DISTANCE TR 1300



# CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	TransSteel 3500	TransSteel 3500 MV	TransSteel 4000 Pulse	TransSteel 4000 Pulse MV	TransSteel 5000/5000 Pulse	TransSteel 5000/5000 Pulse MV
Tension du secteur	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
Protection par fusibles du réseau (retardé)	35 A	63 A   35 A				
Tolérance réseau	-10/+15	-10/+15 %	-10/+15 %	-10/+15 %	-10/+15 %	-10/+15 %
Puissance apparente max	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>PLAGE D'INTENSITÉ DE SOUDAGE</b>						
MIG/MAG	10 à 350 A	10 à 350 A	10 à 400 A	10 à 400 A	10 à 500 A	10 à 500 A
<b>INTENSITÉ DE SOUDAGE</b>						
MIG/MAG						
10 min/40 °C (104 °F) 40 % f.m.	350 A	350 A	400 A	400 A	500 A	500 A
10 min/40 °C (104 °F) 100 % f.m.	250 A	250 A	340 A	340 A	360 A	360 A
Tension à vide	60 V	50 V	65 V	57 V	65 V	57 V
<b>PLAGE DE TENSION DE SORTIE</b>						
MIG/MAG	14,5 à 31,5 V	14,5 à 31,5 V	14,5 à 34 V	14,5 à 34 V	14,3 à 39 V	14,3 à 39 V
Indice de protection	IP 23					
Dimensions L x l 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
Poids	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)



## DES INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

sur le TransSteel sont disponibles ici  
<https://www.fronius.com/transsteel>



## ENREGISTREZ VOTRE SYSTÈME DE SOUDAGE

et prolongez la garantie

<https://www.fronius.com/pw/product-registration>



/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

## TROIS BUSINESS UNITS, UNE PASSION : UNE TECHNOLOGIE QUI POSE DE NOUVEAUX JALONS.

Fondée en 1945 par un seul homme, Fronius pose désormais de nouveaux jalons technologiques en soudage, photovoltaïque et techniques de charge. Nous comptons aujourd'hui près de 4 760 collaborateurs dans le monde entier et 1 253 brevets délivrés pour le développement de produits, preuve de l'esprit novateur qui anime l'entreprise.

Vous trouverez d'autres informations relatives à tous les produits Fronius ainsi qu'à nos partenaires commerciaux et représentants sur le site [www.fronius.com](http://www.fronius.com)

**Fronius Canada Ltd.**  
 2875 Argentia Road, Units 4,5 & 6  
 Mississauga, ON L5N 8G6  
 Canada  
 Téléphone +1 905 288-2100  
 Télécopie +1 905 288-2101  
[sales.canada@fronius.com](mailto:sales.canada@fronius.com)  
[www.fronius.ca](http://www.fronius.ca)

**Fronius Suisse SA**  
 Oberglatterstrasse 11  
 8153 Rümlang  
 Suisse  
 Téléphone 0848 FRONIUS (3766487)  
 Télécopie gratuite 0800 FRONIUS (3766487)  
[sales.switzerland@fronius.com](mailto:sales.switzerland@fronius.com)  
[www.fronius.ch](http://www.fronius.ch)

**Fronius France**  
 ZAC du Moulin  
 8 rue du Meunier – BP 14061  
 95723 Roissy CDG Cedex  
 France  
 Téléphone +33 (0)1 39 33 12 12  
 Télécopie +33 (0)1 39 33 12 34  
[contact.france@fronius.com](mailto:contact.france@fronius.com)  
[www.fronius.fr](http://www.fronius.fr)

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