



Artis

170
210

Increased
arc stability
to unleash your
welding potential



Ditt handlag

Vår teknik

TIG-svetsning
(Tungsten Inert Gas)
anses vara den mest
utmanande av alla
svetsmetoder: här
behövs gott handlag
och erfarenhet.

Svetsfogarna ska
uppfylla de allra
högsta kraven både
visuellt och kvalitativt.

Vi stödjer dig med rätt teknik så att du kan koncentrera dig fullt ut på din TIG-svets. Vår kompakta produktfamilj Artis 170/210 erbjuder ett brett utbud av funktioner som hjälper dig att utveckla hela din svetspotential.





Toppkvalitet

i varje svetsfog

Vid TIG-svetsning ligger fokus helt och hållet på den höga svetskvaliteten. En kompromisslöst stabil ljusbåge är lika önskvärt som ett stort utbud av funktioner hos svetsmaskinen.

Maskingenerationen Artis 170/210 klarar av det konststycket perfekt och kombinerar funktionalitet med en kompakt och robust konstruktion. Trots sitt behändiga utförande och en vikt på mindre än tio kilo, har den alla inställningsmöjligheter som annars endast finns hos de större proffs-TIG-maskinerna. Vårt huvudfokus har legat på att svetsmaskinen ska utnyttja ingångsspänningen på bästa möjliga sätt. Detta gör Artis inte bara energieffektiv utan även extremt pålitlig och produktiv, vilket gör svetsarbetet effektivare.

Effektivare TIG-svetsning

40 %

40 % intermittens
vid maximal
utgångseffekt

30 %

30 % nätspännings-
tolerans vid maximal
utgångseffekt



96 V–265 V
spänningsförsörjning

Fyra minuters svetsning utan
uppehåll beroende på modell vid
170 eller 210 ampere.

Detta är en enorm fördel, i synnerhet med dåligt säkrade
elnät. Invertertekniken kan jämna ut spänningsvariationer
eller en för låg ingångsspänning optimalt så att maximal
utgångseffekt alltid tillhandahålls.

Spänningsförsörjningens stora bandbredd
gör Artis 170/210 kompatibel med i princip
alla elnät i hela världen.

Höjdpunkter



9,8 kg

Skyddsklass IP23

Multivoltage

TIG-brännare
tillval: lysdiod



- Kan uppdateras med USB
- Generatorkompatibel
- Passande fotpedal finns i
sortimentet
- HF-tändning
- 40 % intermittens vid maximal
utgångseffekt

Hightech

i varje svetsfog



Intelligent svetsning

Den digitala, resonanta intelligensen reagerar optimalt på spänningsvariationer och säkerställer därigenom en kompromisslös och stabil ljusbåge.



Energieffektiv, robust och pålitlig

Filter som standard

Vi utrustar våra maskiner med ett återanvändbart damm-/smutsfilter och ser på så sätt till att elkomponenterna inuti maskinerna hålls fria från smuts.



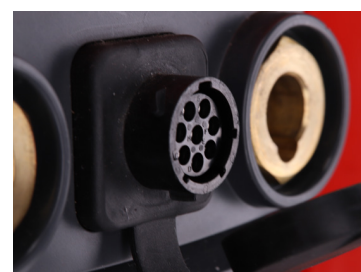
FPP – Fronius Power Plug

Med hjälp av ett vattentätt, spärrbart kontaktdon på maskinens baksida kan nätkabeln/nätkontakten enkelt och snabbt bytas allt efter användningsplats.



TMC – TIG Multi Connector

Universalanslutningen för kringutrustning, såsom brännare med specialfunktioner (Up/Down, potentiometer) eller fjärreglage, ger produktövergripande fördelar för användaren.



Robust, lätt och funktionell

Den bärande ramen är den centrala beståndsdel i svetsmaskinens strukturella konstruktion. Den håller alla komponenter på plats. Liksom höljet är den tillverkad av slitstark plast och är testad där kraven avseende mekanisk påfrestning uppfylls med råge. Det garanterar bästa möjliga robusthet i kombination med låg vikt.



För intuitivt och säkert arbete

Genomtänkt användningskoncept

Fullpackad med tekniska lösningar övertygar Artis genom sitt praktiska användningskoncept med en enkel vrid-/tryckknapp och en översiktlig, upplyst funktionsdisplay.

Din svetspotential i fokus

Den smarta tekniken i Artis säkerställer att du kan koncentrera dig fullt ut på din svetsfog – opåverkad av spänningsvariationer och med en konstant stabil ljusbåge.



Enkel och intuitiv användning

för snabb inställning av parametrarna

Optimalt skyddad

tack vare den försänkta manöverytan

1

Vrid-/tryckknapp

för inställning av de viktigaste svetsparametrarna på funktionskurvan

2

Gastestreglage

för kontroll av gasflödet och spolning av slangpaketet efter längre stillestånd



3

Inställningsreglage svetsmetod

2-takts-, 4-takts- och MMA-läge

4

Statusindikator svetsmetod

för 2-takts-, 4-takts- och MMA-läge

5

Individuella inställningar

med många inställningsmöjligheter i bakgrundsmenyn



För idag, imorgon och framledes

Framtiden i dina händer





400 V skyddskrets

Den förhindrar skada när utrustningen ansluts till en för hög spänningskälla.

PFC – Power Factor Correction

Den sørjer för en sinusformad strömförbrukning och utnyttjar på det sättet den befintliga strömmen effektivt. Endast så mycket ström som behövs tas från elnätet. Det sparar energi och gör det möjligt att använda längre nätledningar, förbättrar generators funktionalitet och leder till högre svetsström utan att utlösa automatsäkringarna.

Time Shutdown/standby-läge

Efter en definierad tidsperiod stängs strömenheten av. Utrustningen går in i standby-läge och drar ned energiförbrukningen till ett minimum under denna tid.

Låg energiförbrukning

Tack vare en förbättrad utformning av strömenheten och Power Factor Correction-tekniken klarar sig Artis 170/210 med upp till 40 % lägre ingångseffekt jämfört med konkurrerande maskiner, och det med lika stor utgångseffekt.



Gasförströmningstid/ gasefterströmning automatiskt och manuellt

Svetsmaskinen som hjälper till att tänka: beroende på inställd svetsström räknar Artis automatiskt ut den optimala gasefterströmningstiden. Det optimerar gasskyddet för svetslutet och volframelektroden.

Trigger Mode OFF: automatisk avstängning

När svetsarbetet avslutats, stängs svetsströmmen automatiskt av efter en specifik förändring av ljusbåglängden.

TAC-funktion för upp till 50 % tidsbesparing vid häftning av material

Med hjälp av pulsströmmar sätts smältbadet i vibration. Det gör det lättare att häfta ihop komponenter och förkortar häfttiden. Vid häftpunkterna finns endast små eller inga missfärgningar.

PTD – Puls/TAC- displayfunktionskurva

På kontrollpanelen kan funktionskurvan utökas med två extra parametrar: "Puls" och "TAC".

TIG-pulsfunktion: svetsning även vid tunn plåttjocklek

Pulssvetsning används framför allt vid svetsning i trånga utrymmen eller vid svetsning av mycket tunna material. Inställningsområdet för pulsering är 1 Hz till 990 Hz.

Touch-HF- tändning

Touch-HF-tändning efterfrågas exempelvis när en komponent är svåråtkomlig och kräver användning av brännare utan avtryckare. Maskinen känner av kontakten med arbetsstycket och tänder ljusbågen exakt på önskat ställe efter den angivna tiden.



TIG-brännare med olika användnings- möjligheter

Beroende på önskemål kan våra TIG-brännare användas med standardfunktion, Up/Down-funktion, Long Trigger eller potentiometer.

Punkt- och intervallsvetsning: återkommande svetsförband



I punktsvetsningsläget kan du ställa in svetspunkter med jämnt intervall. Med den fritt inställbara avbrottstiden för intervallen kan arbetet istället fortsättas som intervallsvetsning.

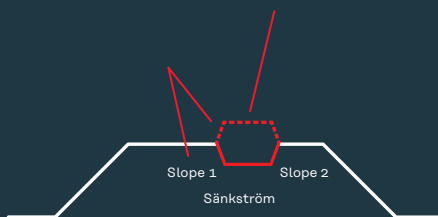
TIG-

svetsfunktioner

Sänkström I_2

Sänkströmmen används endast vid TIG-4-taktssvetsning. Det gör det möjligt att minska eller öka huvudströmmen efter behov under pågående svetsarbete.

- Om du behöver byta tillsatsmaterial under pågående svetsning kan du lägga till en slope-tid till sänkströmmen.
- Sänkströmmen kan justeras upp till 200 % av huvudströmmen, t.ex. när en häftpunkt behöver svetsas över.



Beroende på inställd sänkström kan en Up- eller Down-slope användas.

Sänkström upp till 200 % av huvudströmmen.





MMA

Svets-
funktioner

MMA-pulssvetsning

MMA-pulsläget ger bättre svetssegenskaper i trånga utrymmen och har högre spaltöverbryggande förmåga. Denna metod är idealisk för stående vertikal svetsning.

HotStart-funktion för tändning av ljusbågen

För att lättare kunna tända elektroden ökas strömstyrkan för tändningen på svetsmaskinen under bråkdelen av en sekund.

CEL-elektroder

Optimala egenskaper för svetsning av CEL-elektroder. För detta behövs en högre tomgångsspänning resp. tändkraft.

Dynamik

Vid svetsning med basiska elektroder sker materialöverföringen i form av stora droppar vid låg ström (underbelastning) och risken finns att elektroden fastnar. För att undvika detta, ökas strömmen under bråkdelen av en sekund innan vidhäftningen sker. Elektroden brinner fritt, vilket förhindrar vidhäftning.

Anti-stick

Vid kortslutning (elektroden fastnar under MMA-svetsning) bryts svetsströmmen. Det förhindrar glödning av elektroden samt större svetsdefekter.

Perfekt tändningsfunktion

- Fastnar inte
- Inga bågavbrott



MMA-pulssvetsning

Genom det finfjälliga utseende som svetsen får vid pulsad MMA-svetsning, passar pulsläget även för synliga svetsar.



Tekniska data

	Artis 170/EF Artis 170/NP	Artis 170/XT*/B Artis 170/XT*/NP	
Nätspänning U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Nätspänningstolerans	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Nätfrekvens	50/60 Hz		
Nätavsäkring (trög)	16 A	20 A	16 A
Maximal primäreffekt (100 % DC)	2,7 kVA (140 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	2,7 kVA (140 A TIG)
Cos phi	0,99		
Svetsström TIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % intermittens	170 A	140 A	170 A
60 % intermittens	155 A	120 A	155 A
100 % intermittens	140 A	100 A	140 A
Svetsström MMA	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % intermittens	150 A	100 A	150 A
60 % intermittens	120 A	90 A	120 A
100 % intermittens	110 A	80 A	110 A
Tomgångsspänning (puls) TIG	35 V		
Tomgångsspänning (puls) MMA	97 V		
Utgångsspänningsområde TIG	10,4–16,8 V		
Utgångsspänningsområde MMA	20,4–26,0 V		
Säkerhetsklass	IP23		
Mått l x b x h	435 x 160 x 310 mm		
Vikt	9,8 kg (21,6 lb)	9,9 kg (21,8 lb)	
Kontrollmärke	CE	CE/CSA	
Säkerhetssymboler	S		

	Artis 210/EF Artis 210/NP	Artis 210/XT*/B Artis 210/XT*/NP	
Nätspänning U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Nätspänningstolerans	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Nätfrekvens	50/60 Hz		
Nätavsäkring (trög)	16 A	20 A	16 A
Maximal primäreffekt (100 % DC)	3,1 kVA (160 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	3,1 kVA (160 A TIG)
Cos phi	0,99		
Svetsström TIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % intermittens	210 A	170 A	210 A
60 % intermittens	185 A	130 A	185 A
100 % intermittens	160 A	100 A	160 A
Svetsström MMA	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % intermittens	180 A	120 A	180 A
60 % intermittens	150 A	100 A	150 A
100 % intermittens	120 A	90 A	120 A
Tomgångsspänning (puls) TIG	35 V		
Tomgångsspänning (puls) MMA	97 V		
Utgångsspänningsområde TIG	10,4–18,4 V		
Utgångsspänningsområde MMA	20,4–27,2 V		
Säkerhetsklass	IP23		
Mått l x b x h	435 x 160 x 310 mm		
Vikt	9,8 kg (21,6 lb)	9,9 kg (21,8 lb)	
Kontrollmärke	CE	CE/CSA	
Säkerhetssymboler	S		

*XT tidigare MV (multivoltage)

Aktivering av garantin

för din svetsmaskin

Dra nytta av vår Fronius-tillverkargaranti under 3 år.
För mer information, se: <https://warranty.fronius.com/>

Mer information

om Artis 170/210 finns här:
<https://www.axson.se/artis>



Unleash your welding potential



Att öka våra kunders svetspotential är vårt mål. Som innovationsledande inom ljusbågsvetsning och globalt marknadsledande inom robotunderstödd svetsning, tar vi fram avancerade och samtidigt lönsamma svetslösningar som är inspirerade av våra tankar kring hållbarhet. Vi knyter ofta relationer med våra kunder som håller i många år. Vi känner till deras utmaningar och synsätt och finns nära dem med lokal service och global räckvidd. Vi lyssnar, förstår och sätter vårt avtryck i svetsbranschen. Vår styrka är att kombinera våra kunders kunskaper med vår expertis och på så sätt maximera deras svetspotential.

Axson Teknik är certifierade
enl. ISO 9001:2015



AXSON

AXSON TEKNIK AB • S. Långebergsgatan 18 • 436 32 Askim • 031- 748 52 80

www.axson.se

Medlem i

SVETS
KOMMISSIONEN